

<<改善不需大学问>>

图书基本信息

书名：<<改善不需大学问>>

13位ISBN编号：9787111400776

10位ISBN编号：7111400771

出版时间：2012-12

出版时间：机械工业出版社

作者：高福成

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<改善不需大学问>>

内容概要

《改善不需大学问：Lean TPM实践指引》分为5章，分别为第1章流程的改善；第2章个体的改善；第3章点的改善；第4章时间的测量；第5章宏观的动作研究。

另外，《改善不需大学问：Lean TPM实践指引》提供了“其他Lean TPM的工具”等4个实用便查附录。

书中主要针对企业内部的各类损失进行分析和控制，为了快速且系统全面地掌握这些损失项目，采用了价值流图（Value Stream Mapping）这个工具；信息流程处理的效率也是一个重点，故描述了如何运用信息流程效率化的工具（Eye-chart）来进行改善；从价值流图中，开始展开个别改善，主要涉及人的效率改善、设备的效率改善两方面。

在动作的改善、时间的测量和宏观的动作研究方面，本书均给出了详尽实用的原理和方法。

本书非常适合各类推进TPM的企业管理人员、工程技术人员等专业人士阅读。

<<改善不需大学问>>

书籍目录

推荐序一推荐序二作者序开始吧！

引言 界定损失第1章 流程的改善1.1 应用价值流图看系统的问题1.1.1 什么是价值流图1.1.2 增值比的计算1.1.3 学习画价值流图1. 选定产品系列2. 绘制价值流图时, 改善小组的分工3. 绘制现状价值流图的步骤4. 绘制未来价值流图的步骤5. 制订改善计划1.2 从价值流图中找改善的主题1.2.1 生产现场的七大浪费1. 不必要的搬运2. 过量库存3. 不需要的动作4. 等待5. 过量生产6. 不需要的制程或加工7. 瑕疵品的返工与修正1.2.2 七大浪费的改善方向1. 流动2. 拉动生产3. 均衡生产4. JIDOKA和POKA-YOKE1.3 以Eye-chart来改善事务流程1.3.1 什么是Eye-chart1.3.2 Eye-chart的角色与使用方法1.3.3 呈现Eye-chart内容的说明重点第2章 个体的改善2.1 应用设备总合效率(OEE)改善设备的损失2.1.1 OEE的评价对象2.1.2 OEE的损失结构2.1.3 OEE损失项目说明1. 停机损失2. 速度损失3. 不良损失2.1.4 各种OEE状况的探讨1. 状况1: 人员有变化时, OEE如何计算2. 状况2: 如何降低人员变化因素对OEE的影响2.1.5 OEE概算用表2.2 改善OEE损失的工具2.2.1 设备的保养1. 自主维护2. 计划维护2.2.2 换模、换线时间的改善2.2.3 质量的改善1. 质量改善的概念2. 质量改善的实施方法第3章 点的改善3.1 浪费的动作3.2 动作方面损失的改善方向3.3 改善分析的技巧第4章 时间的测量4.1 时间标准的基本概念4.2 时间标准的确定技术4.3 PTSS预定时间标准系统4.4 MTM1. 伸手2. 搬运3. 旋转4. 加压5. 抓取6. 定置7. 放手8. 拆卸9. 摇转10. 眼动作——目视时间11. 足动作12. 腿动作13. 横步14. 转身15. 弯腰及弯腰起立16. 蹲身及蹲身起立17. 单膝跪及单膝跪起立18. 双膝跪及双膝跪起立19. 坐下及站起20. 步行21. 合并动作22. 同时动作23. 复合动作4.5 MODAPTS第5章 宏观的动作研究5.1 流程图5.2 流程程序图5.3 工作单元负荷图5.4 操作流程程序图附录附录A 展开改善的步骤附录B 其他Lean TPM的工具B.1 Lean Manufacturing(精益制造) B.2 TPMB.3 Six SigmaB.4 5SB.5 21大损失(Loss) B.6 QC七手法B.7 新QC手法B.8 关联图法B.9 系统图法B.10 矩阵图法B.11 矩阵数据解析法B.12 PDPC法B.13 箭头图法B.14 QFD(质量功能展开) B.15 田口质量工程B.16 实验计划法B.17 QCCQITB.18 TPM小组B.19 IE(工业工程) B.20 流程分析B.21 动作分析B.22 动素分析B.23 时间分析B.24 最佳典范B.25 项目管理B.26 平衡计分卡B.27 企业流程再造BPRB.28 自主维护活动总结附录C 推荐参考书单附录D 中英文名词对照

<<改善不需大学问>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>