

<<生产现场最优分析法>>

图书基本信息

书名：<<生产现场最优分析法>>

13位ISBN编号：9787506042604

10位ISBN编号：7506042606

出版时间：2011-8

出版时间：东方出版社

作者：想田丰太郎

页数：267

译者：甘菁菁

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>

<<生产现场最优分析法>>

内容概要

改善如果一开始就有问题，那么分析方法就会将问题表面化。
分析方法可能听上去很复杂，但从古至今有很多把握和评价现场问题的方法，大部分方法只要熟悉了，任何人都可以灵活运用。

由想田丰太郎编著的《生产现场最优分析法》是日本精益制造大系之一，本书共6大类，主要内容为产品、质量分析方法，工序、物流、布局分析方法，设备分析方法，作业、事务分析，人性、小团体分析方法等。

<<生产现场最优分析法>>

作者简介

想田丰太郎IMD研究所所长、技术工程师（经营工程学部门）。

1949年进入日立制作所。

从事电子零件的改造、夹具设计、作业改善等工作。

之后参与IE、OC领域的改善实施和现场培训工作。

1955年离开日立制作所，开始从事咨询业务。

现在多家企业指导改善工作。

本书中所提到的“KT(工序时间)”即由想田丰太郎开发。

<<生产现场最优分析法>>

书籍目录

前言

A产品、质量分析方法

- A—01 箭头图法
- A—02 加工性评价法
- A—03 管制图
- A—04 关联树法
- A—05 功能系统图分析
- A—06 装配性评价法
- A—07 统计图
- A—08 系统图法
- A—09 散布图
- A—10 图纸编码体系分析
- A—11 产品成本分析
- A—12 产品可靠性评价
- A—13 产品DR(DesignReview)
- A—14 设计质量分析
- A—15 层别法
- A—16 检查表
- A—17 特性要因图
- A—18 柏拉图法
- A—19 矩形图法
- A—20 标准化分析
- A—21 矩阵图法
- A—22 关联图法
- A—23 PDPC法(ProcessDecisionProgramChart)
- A—24 PLP评价法

B工序、物流、布局分析方法

- B—01 项目相互关系分析
- B—02 能源分析
- B—03 工厂诊断法(简易法)
- B—04 在制工序分析
- B—05 工序分析(流程图)
- B—06 生产形态分析
- B—07 产品库存分析
- B—08 载重率分析
- B—09 客户业绩评价
- B—10 物流成本分析
- B—11 接线表分析(From—To Chart)
- B—12 流动量分析
- B—13 布局综合评价法
- B—14 工作抽样法(WS : Wor.

kSampling)

- B—15 ABC分析法(PQ分析法)
- B—16 G—I。

(Group。

<<生产现场最优分析法>>

iechnology)法

B—17 KT(工序时间)分析

B—18 SLP法(SystematicLayoutPlanning)

C设备分析方法

C—01 安全性分析

C—02 操作技能分析

C—03 干涉分析(机械干涉、人员干涉)

C—04 故障分析

C—05 单位生产量分析(Through—put)

C—06 设备运转分析

C—07 设备可靠性分析(M ' TBF , MTBA , MTTR)

C—08 采购设备目的分析

C—09 设备DR(DesignReview)

C—10 可操作性分析

C—11 整備分析

C—12 暂停分析

C—13 可维护性分析

C—14 机械图分析

C—15 无人运行分析

C—16 CT(Cycle。

Time)、MI。

(Machine ' Time)分析

C—17 LCC(寿命周期费用)分析

C—18 MP设计

C—19 PM分析

D作业、事务分析

D—01 活性指数分析

D—02 微动作单位分析(TherbligAnalysis)

D—03 作业熟练度分析

D—04 作业效率分析

D—05 作业分析(时间研究：TimeStudy)

D—06 自我报告法

D—07 信息流程分析

D—08 职务分析

D—09 秒表法(SW : StopWatch)

D—10 生活分析

D—11 设计工时分析

D—12 设计生产率分析

D—13 多设备、多工序分析

D—14 账票分析

D—15 动作经济性分析

D—16 平衡损失分析(生产线平衡分析)

D—17 人员图分析

D—18 人机图分析

D—19 浪费分析

D—20 控时摄影分析

D—21 有效动作分析

<<生产现场最优分析法>>

- D—22 分级法(Rating法)
 - D—23 PTS法(Predetermined ' TimeStandardsystem)
 - D—24 SHA法(SystematicHandlingAnalysis)
 - D—25 WF法(WorkFactor)
 - E人性、小团体分析方法
 - E—01 红牌作战
 - E—02 业务盘点分析
 - E—03 行动力分析
 - E—04 沟通能力分析(Communication)
 - E—05 5S检查表
 - E—06 连续性(生产曲线)分析
 - E—07 职工满意度分析
 - E—08 小团体活动目标分析
 - E—09 工作扩大化分析(JobEnlargement)
 - E—10 工作丰富化分析(JobEnrichment)
 - E—11 创造性分析
 - E—12 注意力分析
 - E—13 智力分析
 - E—14 人为失误分析
 - E—15 管理诊断
 - E—16 管理能力坐标方格分析
 - E—17 成员能力分析
 - E—18 领导力分析
 - E—19 小团体活动诊断
 - F思维、创造力分析方法
 - F—01 缺点、希望点列举法
 - F—02 检查表法
 - F—03 特尔斐法(DelphiMethod)
 - F—04 工作设计法(WorkDesign)
 - F—05 头脑风暴法(BrainStorming)
 - F—06 KJ法
 - F—07 NM—H法
 - F—08
- 参考文献

<<生产现场最优分析法>>

章节摘录

解说 1.用语的定义 (1)多设备：一名作业人员负责多台同一工序、同一功能的自动加工设备。

(2)多工序：一名作业人员负责多台不同工序的自动加工设备。

2.多设备、多工序的目标 当员工负责的设备具备自动加工时间功能时，机器在自动运转过程中人员就会闲置下来。

为了消除人的闲置时间，一名员工可以负责多台设备。

但是，即使消除了人的闲置时间，如果设备发生闲置或者设备运转率低下的话，改善的意义也就不存在了。

因此，“彻底消除闲置时间”才是多设备多工序的真正目的。

3.多设备、多工序的分析步骤 (1)制作设备(A)的人机图，计算出空置时间。

(2)制作设备(B)的人机图，计算出作业人员的操作时间。

(3)若设备(B)的操作时间在设备(A)的空置时间之内，则说明作业人员可以负责(B)设备

。

(4)制作同时负责(A)(B)两台设备时的人机图。

人机图至少要完整地表示一个周期。

……

<<生产现场最优分析法>>

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>