

<<工厂现场精益管理实务>>

图书基本信息

书名：<<工厂现场精益管理实务>>

13位ISBN编号：9787511910127

10位ISBN编号：7511910122

出版时间：2012-3

出版时间：中国时代经济

作者：李佳林

页数：270

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>

<<工厂现场精益管理实务>>

内容概要

本书基于精益化管理的思想，结合国内企业传统的优秀管理方法，尤其是借鉴了珠三角、长三角地区企业的工厂实战管理经验和方法。

本书实操性、可读性非常强，文中提供了大量的实景图片、范本、制度与表单，读者在使用本书的过程中，可根据本工厂的实际情况和具体要求，做一些个性化的修改，以便于更切合实际，但切不可照搬照用。

<<工厂现场精益管理实务>>

书籍目录

第一章 现场管理概述

第一节 现场管理管什么

- 一、建立良好的工作环境
- 二、解决现场问题
- 三、消除不利因素
- 四、建立合理的组织机构

第二节 现场管理的五大观念

- 一、品质的观念
- 二、成本管理的观念
- 三、准时交货、提货的观念
- 四、工厂规律生活的观念
- 五、同事是客户的观念

第三节 现场管理的基本法则

- 一、当问题发生时，要先去现场
- 二、检查现物
- 三、当场采取暂行处理措施
- 四、发掘问题的真正原因并将它排除
- 五、标准化处理，以防止问题再次发生

第二章 现场管理的方法

第一节 目视管理

- 一、目视管理的含义
- 二、目视管理的特点
- 三、目视管理的对象
- 四、目视管理的颜色运用

第二节 看板管理

- 一、什么是看板管理
- 二、实施看板管理的条件
- 三、看板的类别
- 四、看板的制作和维护
- 五、看板的使用与整顿

第三节 定置管理

- 一、定置管理的类别
- 二、定置管理的内容
- 三、定置管理实施步骤
- 四、定置管理手法
- 五、厂区定置技巧
- 六、仓库定置要点

第四节 作业标准化

- 一、什么是作业标准和标准化
- 二、作业标准化的作用
- 三、作业标准化的特征
- 四、作业标准的制作
- 五、作业标准的执行
- 六、作业标准的修订与管理

第五节 现场巡视——走动式管理

<<工厂现场精益管理实务>>

一、生产现场巡查目的及要点

二、现场巡查方法

三、现场巡查必带工具

第三章 现场管理的QCDS控制

第一节 Q——现场quality(质量)管理

一、提高全员的品质意识

二、将质量与生产人员的绩效挂钩

三、严格执行“三不原则”

四、首件一定要检验

五、换线质量控制

六、样品管理需做好

七、把握好现场变化点

八、把后道工序当客户

九、现场不良品控制

第二节 C——现场Cost(成本)控制

一、现场成本控制的内容

二、现场成本信息的反馈

三、现场材料消耗的控制

四、现场水电气等能源的降低

五、严格控制加班费

第三节 D——现场Delivey(交货期)管理

一、制订生产计划

二、协调好生产计划

三、紧急订单处理

四、计划延误的补救

五、处理生产异常

六、控制生产进度

七、缩短交货期

八、处理好交货期变更

九、交货期延误的补救

第四节 S——现场safety(安全)管理

一、将安全责任落实到位

二、进行安全教育

三、实施安全检查

四、做好安全防护

五、实施作业安全管理

六、管理好生产利器

七、做好消防安全管理

八、做好电气安全管理

九、预防事故

十、制定应急预案

十一、处理工伤事故

第四章 现场4M1E的控制

第一节 M——现场Man(人员)管理

一、员工的配备

二、员工的识别

三、增员管理

<<工厂现场精益管理实务>>

- 四、多能工的培养
- 五、员工出勤管理
- 六、创造良好人际氛围
- 七、夜班人员的安排与管理
- 八、生产员工的绩效考核

第二节 M——现场Machine(设备工装)管理

- 一、盘点生产现场的设备
- 二、做好设备的识别
- 三、设备操作的管理
- 四、生产现场设备的维护保养
- 五、设备的润滑管理
- 六、对设备运行动态监督
- 七、减少设备磨损
- 八、工装的现场管理

第三节 M——现场Material(物料)的管理

- 一、生产物料的类型
- 二、物料的领用
- 三、物料在现场的放置
- 四、生产现场中不良物料的处理
- 五、物料不用时的管理
- 六、产品扫尾时物料的处理
- 七、生产中剩余物料的处理
- 八、生产辅料控制

第四节 M——现场Method(工艺)的管理

- 一、配备正确的工艺和技术文件
- 二、进行工序质量控制
- 三、认真贯彻操作规程
- 四、加强工艺纪律管理

第五节 E——现场Environment(环境)管理

- 一、确保舒适的温度、湿度
- 二、改善工作地面
- 三、适当改进照明条件
- 四、巧妙地运用色彩
- 五、员工工位要保证符合人机工程学
- 六、开展5S活动打造靓丽的环境

第五章 现场管理的持续改善

第一节 为什么需要改善

- 一、现场中有许多浪费现象
- 二、现场改善的好处

第二节 改善的步骤

- 一、找出问题点
- 二、建立改善目标
- 三、制订实施计划
- 四、详细调查现状
- 五、考虑改善方案
- 六、改善方案的实施
- 七、确定改善的成果

<<工厂现场精益管理实务>>

八、改善结束

第三节 改善的组织与工具

- 一、组织QCC品管圈活动
- 二、建立提案改善制度
- 三、培训员工掌握改善手法

参考文献

<<工厂现场精益管理实务>>

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>