

<<目视精细化管理>>

图书基本信息

书名：<<目视精细化管理>>

13位ISBN编号：9787550700208

10位ISBN编号：7550700206

出版时间：2011-1

出版时间：深圳市海天出版社有限责任公司

作者：李家林//林岳儒

页数：221

字数：175000

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>

<<目视精细化管理>>

内容概要

“工厂管理一本通”从企业最热门，也是最需要解决的六个方面(班组管理、品质管理、5S管理、IE管理、目视管理、仓储管理)展开与延伸，注重以市场需求为导向，提供满足不同层次读者需求的梯度产品。

《目视精细化管理》是“工厂管理一本通”的其中一本。

该书采用快餐式、跳跃性、碎片化的阅读模式，以模块化、程序化的方式展开，文中提供具体的案例加以说明，必要的地方穿插图片，使图书更具实操性、可读性、趣味性，是工厂一线管理人员——企业主管、班组长、新入职的大中专学生及工厂管理培训机构、职业管理院校的参考用书和使用指南。

<<目视精细化管理>>

作者简介

林岳儒

香港戴明国际管理顾问集团有限公司董事、深圳市戴明企业管理策划有限公司经理、高级讲师，在ISO 9001，ISO 14001，OHSAS18001，ISO 13485，TS 16949，ICTI / QC 080000认证咨询方面积累了丰富的实践经验，尤为擅长现场管理改善、绩效改进、零缺陷管理、绩效考核、5S改善活动等领域，先后为4500余家企业提供过优质的咨询服务。

李家林，1973年出生，陕西汉中人，曾用名李佳林，深圳市戴明企业管理策划有限公司总经理、西北大学管理科学与哲学系毕业，CCAA国家注册高级认证咨询师，中基层领导力、各类ISO认证项目、现场管理、精细化管理等多领域知名实战咨询培训专家、生产管理专家、资深企业训练导师，培训及咨询领域涉及生产管理、成本及质量控制、人力资源等项目。尤其在精益生产、IE工业工程、生产现场管理、班组长管理方面更为擅长；其咨询培训风格具很好实效性和可操作性，十几年来，成功指导过数百家企业。

<<目视精细化管理>>

书籍目录

第一章 目视管理解析 第一节 认识目视管理 一、目视管理的含义 二、目视管理的起源 三、目视管理的特点 四、目视管理的应用 第二节 目视管理的作用 一、明确管理内容, 迅速传递信息 二、直观显现异常状态和潜在问题 三、实现预防管理 四、使操作内容易于遵守、执行 五、促进企业文化的形成和建立 第三节 目视管理的对象 一、生产现场的目视管理 二、间接部门的目视管理 第四节 目视管理的内容与要求 一、目视管理的内容 二、推行目视管理的基本要求第二章 目视管理手段 第一节 定置管理 一、定置管理的含义 二、定置管理的类别 三、定置管理的内容 四、定置管理实施步骤 五、定置管理手法——油漆作战 六、厂区定置技巧 七、仓库定置要点 附: 工厂标示和定位方法 第二节 看板管理 一、什么是看板管理法 二、实施看板管理的条件 三、看板的种类 四、看板编制设计要点 五、看板的整理、整顿 第三节 红牌作战 一、红牌作战的目的 二、红牌作战的实施要点 三、红牌作战的实施程序 第四节 颜色管理 一、什么是颜色管理 二、颜色管理特点 三、颜色使用原则 四、颜色管理应用 五、颜色管理手法 第五节 识别管理 一、人员识别 二、物料识别 三、设备识别 四、作业识别 五、环境识别 六、不合格品识别 七、目视安全识别管理 八、识别标志的管理要项第三章 目视管理应用细节 第一节 安全目视管理应用 一、安全标语和标准作业看板 二、安全管理板 三、安全图画与标示 四、画上老虎线 五、限高标示 六、易于辨识的急救箱 七、对消防器材定位与标志 八、紧急联络电话看板 九、急难抢救顺序看板 第二节 生产作业目视管理应用 一、派工看板 二、作业指示看板 三、避免生产进度落后 四、外包加工流程追踪看板 五、生产异常管理看板 六、物料跟催箱 七、生产进度管理箱 八、生产进度看板 九、灯号管理 十、闪烁的灯泡 十一、绩效看板 附1: 生产管理看板 附2: 生产揭示板 附3: 生产进度控制看板 附4: 事务联络反馈途径看板 附5: SMT生产实绩看板 第三节 工模治具目视管理应用 一、工具目视管理技巧 二、运用木模法安置切削工具 三、给模具定位加标示 四、制作模具履历表 五、模具离库看板 六、运用颜色管理加蜂鸣器掌握仪表 七、停机原因看板 八、停机状况显示看板 九、责任者看板和日常保养检查看板 十、保养确认单 十一、颜色管理和加油标签 十二、一条直线法 第四节 仓储目视管理应用 一、仓位图 二、在容器外贴上样品 三、运用颜色辨识法做好先进先出 四、运用位置代号准确定位 五、物料管制卡 六、运用红线掌控物料最高存量 七、运用红线掌握物料最适订购点 八、运用双箱法来掌握最适订购点 九、运用三架法掌控最适订购点 十、运用整体法管理小物品(零件) 十一、呆滞料管理看板 十二、身份看板 十三、缺料指示灯号和随货看板 十四、定量包装和组群搭配 十五、运用交货状况看板掌握出货状况 十六、运用看板和颜色管理防止出错货 十七、运用颜色、看板、虹吸管做好油料管理 第五节 质量目视管理应用 一、规划不合格品区域 二、放置标志 三、不合格品区货品处置也需标示 四、品质不良排行板 五、有颜色的标签 六、利用样品界定允收范围 七、易发生错误展示看板 八、不良追踪看板 九、产品品质检验看板第四章 目视管理推进要点 第一节 目视管理活动引进实施步骤 一、作出目视管理的引进决策 二、选择目视管理的引进方法 三、创造目视管理推动的环境 四、确定目视管理的推动部门 五、制订活动计划 六、目视管理展开 第二节 目视管理推进技巧 一、有效使用管理循环(PDCA) 二、标准化、制度化 三、加强宣传 四、改善提案制度并与QCC相结合 五、制定激励办法 第三节 目视管理活动评价 一、设定管理目标 二、设计查核表 三、定期赴现场评价 四、举行发表会和表扬大会

<<目视精细化管理>>

章节摘录

版权页：插图：（二）定置管理的起源定置管理起源于日本，由日本青木能率（工业工程）研究所的艾明生产创导者青木龟男先生始创。

他从20世纪50年代开始，根据日本企业生产现场管理实践，经过潜心钻研，提出了定置管理这一新的概念，后来又由日本企业管理专家清水千里先生在应用的基础上，发展了定置管理，把定置管理总结和提炼成为一种科学的管理方法，并于1982年出版了（《定置管理入门》一书。

以后，这一科学方法在日本许多公司得到推广应用，都取得了明显的效果。

二、定置管理的类别可依定置管理范围的不同把定置管理分为五种类型。

（一）全系统定置管理全系统定置管理即在整个企业各系统各部门实行定置管理。

（二）区域定置管理区域定置管理即按工艺流程把生产现场分为若干定置区域，对每个区域实行定置管理。

（三）职能部门定置管理职能部门定置管理即企业的各职能部门对各种物品和文件资料实行定置管理。

（四）仓库定置管理仓库定置管理即对仓库内存放物实行定置管理。

（五）特别定置管理特别定置管理即对影响质量和安全的薄弱环节包括易燃易爆、易变质、有毒物品等的定置管理。

<<目视精细化管理>>

编辑推荐

《目视精细化管理》：300位管理顾问和一线管理人员联袂推荐。

<<目视精细化管理>>

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>