

<<精益一个流单元生产>>

图书基本信息

书名：<<精益一个流单元生产>>

13位ISBN编号：9787807473985

10位ISBN编号：7807473983

出版时间：2009-2

出版时间：海天

作者：刘胜军

页数：315

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>

<<精益一个流单元生产>>

前言

当今制造业正面临着产业结构变化带来的管理革新的严峻考验。全球化经济及新兴经济区的崛起，直接导致供过于求及国际范围内的竞争加剧与产业整合，同时企业面对的市场变得更加多样化与不确定，这一切都迫使中国企业不得不面对经营战略及制造体系转型的挑战。

由于当前的市场已从批量生产的卖方市场转化为小批量、多品种、个性化需求的买方市场，所以，企业变革的一个主要方面就是形成制造体系对多样化需求的快速反应能力，实现多品种同步化和短交期的柔性制造。

提到多品种少批量生产体系，大家马上会想到日本的丰田生产方式。它的核心就是围绕快速响应市场的柔性“一个流”生产和降低成本的体系构建的。

从“一个流”到单元生产的历史看，单元生产就是企业在这种不断解决问题的过程中不断完善发展的结果。

上世纪90年代中期，日本的大型电子企业在精益生产的样板 - 丰田公司的基础上，对“一个流”生产进行了总结、完善和提升，从而产生了单元生产，并将其正式确立为一种面向21世纪的柔性生产方式而加以推广。

由于在提高效率、压缩库存和生产周期上成效显著，这种生产方式得到了全世界电子制造业的广泛学习与应用。

实现“一个流”单元生产、有效解决企业面临的问题以及实现柔性生产革新是本书的核心。本书集中论述了“一个流”单元生产的相关知识及实施方法，其中主要阐述了单元生产的构建及精益IT方法中同步化、多品种生产的方法体系。

为此，本书用了一定篇幅介绍了丰田精益生产的“一个流”生产体系，同时又对后期电子行业的手工单元生产所产生的大量问题提出了相应的对策，试图让大家明白，单元生产并非是一个崭新的脱离精益生产的体系，而是企业在解决多品种、少批量生产的问题时，综合运用精益生产的多种方法的对策组合。

<<精益一个流单元生产>>

内容概要

《精益一个流单元生产》集中论述了“一个流”单元生产的相关知识及实施方法，其中主要阐述了单元生产的构建及精益JIT方法中同步化、多品种生产的方法体系。

为此，《精益一个流单元生产》用了一定篇幅介绍了丰田精益生产的“一个流”生产体系，同时又对后期电子行业的手工单元生产所产生的大量问题提出了相应的对策，试图让大家明白，单元生产并非是一个崭新的脱离精益生产的体系，而是企业在解决多品种、少批量生产的问题时，综合运用精益生产的多种方法的对策组合。

实现“一个流”单元生产、有效解决企业面临的问题以及实现柔性生产革新是《精益一个流单元生产》的核心。

<<精益一个流单元生产>>

作者简介

刘胜军，留日归国IE工学硕士，专业精益生产顾问。

作为江淮汽车精益生产的总顾问，两年内成功消减了MPV总装库存的84%。

经指导过的企业生产效率平均增长34%；生产过程损耗平均减低27%；生产周期平均下降59%；同时为企业培养了大量内部专家。

指导天津力神电池成功消减成本六千万元，相关的企业都走上了管理提升的快车道。

“消除浪费、降低成本、精益求精、创新管理”是精益的行动方针。

相信大家看过本书后会明白“听过精益”与“理解精益”是两个不同的门槛，“现场执行精益”是一个更高的台阶。

<<精益一个流单元生产>>

书籍目录

第一章 制造业的发展趋势一、市场需求迫使制造观念转变二、制造业变革的开始 - 认识浪费1、超长生产周期下的半成品库存2、适当安全库存的不适当性3、搬运作业与工作的区别4、表面的浪费与潜在的浪费三、浪费的定义与种类1、浪费的定义2、浪费的种类四、彻底消除浪费的方法体系1、准时化柔性制造体系2、“零”库存对策 - “一个流”3、一个流的内涵与文化4、全面消除八大浪费的方法对策(表1-5)五、批量生产与“一个流”生产比较1、两种生产方式的比较差异2、生产周期(L/T)的不同3、库存品质的不同点4、现场管理的重视度不同5、人的重视度不同

第二章 “一个流”单元生产概述一、“一个流”单元生产介绍1、“一个流”单元生产方式的历史与定义2、实现“一个流”单元生产的基础“清流化”二、“一个流”生产的构成条件与基本形态1、构成“一个流”生产的八个条件2、“一个流”生产的三种基本形态3、手工单元线工艺分类与比较4、“一个流”的理论与方法结构三、“一个流”单元生产的五原则1、“一个流”单元生产的五原则2、从不连续生产到连续化生产3、从“大”到“小”生产 - 一个流4、从“推动式”到“拉动式”流水线 - Pull系统5、从“大波浪”到“小波流” - 均衡化生产6、从单一工序到多工序同步化四、“一个流”单元生产的物流基本特征1、现场的“一个流”物流改善2、物流系统的基本要求五、构建“一个流”单元生产方式的技术重点1、单元生产方式的构建2、单元生产方式的适用范围3、同步化单元生产实践4、标准作业实施5、简易自动化(LCIA)实施6、如何为单元化生产选择设备7、防呆防错(Pokavoke)8、建立拉动生产体制

第三章 实现“一个流”单元生产的前提与步骤一、实现“一个流”的前提1、意识改革：改善的基本“精神”2、5S与3定：强化基础管理，提升素养二、“一个流”的导入步骤三、P/Q分析、选择对象生产线和产品1、P/Q分析目的2、P/Q分析图制作3、生产线分类4、工艺路径图说明四、价值流分析明确重点改善计划1、价值流分析的概念2、描述现状价值流图3、设计未来价值流状态图4、设定实施精益价值流改善计划5、精益价值流分析案例五、现状调查与立即改善1、现状调查的项目与目标2、即时改善的开始3、平面工艺流程线路图“消除大浪费

第四章 “一个流”单元生产的实施重点一、“一个流”单元创建之工艺设计1、流水线的再认识 - 什么是流水线2、不使用传送带的流水线3、工艺设计(u形布局的改善)重点4、人员集中的布局设计二、“一个流”单元创建之设备流水化改善1、设备的柔性化对策 - 地脚作战2、设备的小型化、专用化3、自动化和智能化4、离人化 - 人和机械分离及案例5、防呆防错(POKAYOKE)改善及方法例证

第五章 “一个流”单元生产的作业改革与多能工管理一、“一个流”单元创建之作业改革1、标准作业(standard operation)2、标准作业组合表和标准作业表的目的3、标准作业表的分类4、标准作业的设定方法5、标准作业和作业改善6、装配作业单元生产的作业改善7、实现并遵守标准作业的10条守则二、创建“一个流”单元生产之多能工培养1、实施多能工(Multi Skiu)训练2、标准作业的多能工化3、人性化和多国序合并4、多能工的培养方法5、单人生产方式的展开6、单人生产方式的注意事项三、国内某组装型企业“一个流”改善的案例1、项目简介2、项目目标和推进计划3、车间现状调查4、车间布局改善5、布局改善总结

第六章 “一个流”单元生产的后续改善与提高

第七章 “一个流”单元生产的支援与运营体系

第八章 计划物控系统的改善

第九章 用单元生产系统改变经营

第十章 “一个流”单元改革成功的要点

<<精益一个流单元生产>>

章节摘录

第一章 制造业的发展趋势 一、市场需求迫使制造观念转变 经济全球化及中国经济的崛起，使全球市场环境进入了供过于求的状态，与此同时，随着技术门槛的逐渐降低，低成本竞争者还在持续涌现，最终迫使制造型企业不得不转变思想，积极应对市场细分化、消费多元化的转变。随着中国企业和外国企业在中国本土展开竞争，人工成本优势的生存空间将受到强大的挑战，所以仅仅利用低人工成本制造产品就可以赚钱的时代已经过去了，更多客户在要求越来越低价格的同时还要求快速交货及品种繁多，因此“制造业就是制造商品”已成了一种落后的观念，要想成为“生存游戏”中的赢家，就必须改变这种落后的观念。

“制造业是服务业”才是制造业正确的自我定位，正是在这种观念下的不断努力，在过去的50年中，汽车和家电才普及到了每一个家庭。

为什么“制造业是服务业”呢？

因为市场的需求发生了变化，在人们生活水平日益提高的今天，制造业越来越表现出服务业的特性，即满足客户个性化、多样化的需求，主要表现在以下几个方面：消费个性化（产品的多样化） 消费者的爱好及需求越来越多样化，企业只见品种型号的大量增加却不见产量的快速增长。

小批量 市场总量一定程度上基本是不变的。

当产品多样化时，相对于同一种型号产品的产量就自然会减少，结果是订单多了，订单批量减少了。这对习惯于大批量生产的企业来说，将会产生极大的生产困难。

<<精益一个流单元生产>>

编辑推荐

关注价值流程的改进，彻底消除一切浪费。
唯晓成事之规律，方持不灭改善心。

<<精益一个流单元生产>>

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>