

<<新丰田生产方式>>

图书基本信息

书名：<<新丰田生产方式>>

13位ISBN编号：9787810971270

10位ISBN编号：7810971271

出版时间：2006-5

出版时间：河北大学出版社

作者：门田安弘

页数：502

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>

<<新丰田生产方式>>

内容概要

准时生产方式依然在其创始者丰田汽车公司应用着，而且一直不断地在被加以改进和完善。

《新丰田生产方式》（第二版）系统地描述了这种最高效的生产方式在当今应用中的变化。自1983年该著作第一版问世以来，丰田汽车公司已将准时生产方式与计算机集成制造技术、战略信息系统、流水线重整、以及尊重员工的理念融为一体。

即使在今天，将必需的产品，按必需的数量，在必需的时候生产出来，依然是准时生产方式所追求的目标。

计算机集成制造技术和信息系统技术的应用、激励员工的策略变化，以及对员工工作环境的改善，统统服务于未来成本的降低、质量的提高，以及生产周期的缩短。

丰田生产方式在满足了低成本、高质量、及时交货，以及提高员工积极性目标要求的同时，也考虑到如何使生产调度计划适应市场需求的变化。

《新丰田生产方式》（第二版）是写给生产实践者和专家学者的。

在本书中，你会对这一日本式的生产方式有一个全面的准确了解；你会认识到丰田汽车公司是如何把制造、信息系统和持续的改善活动整合在一起来保持竞争优势，并通过提供高质量产品来满足市场需求的。

<<新丰田生产方式>>

作者简介

门田安弘（Yasuhiro Monden），1964年毕业于关西学院大学经济学部；1969年在神户大学研究生院经营学科修完博士课程；1983年至2005年，筑波大学社会工学系教授、学术博士；2005年至今，筑波大学荣誉退休教授，目白大学管理学院院长、教授。

另外，1980年至1981年在美国纽约州立大学，1991年至1992年在美国加利福尼亚州立大学，1996年在瑞典斯德哥尔摩经济学院，任客座教授。

专业领域为生产管理及管理会计。

主要著作：《日本管理会计》、《丰田生产方式》（获日经奖）、《日本公司的管理革命》、《准时生产的应用：美国与日本之经验》。

<<新丰田生产方式>>

书籍目录

中文版再版前言 王瑞珠中文版出版序言 田村隆善原著(第一版)序言 门田安弘丰田创业史

王瑞珠第一部 总体系——丰田生产方式的构思 / 1第一章 丰田生产方式的体系 / 3一、生产方式的基本目的 / 3二、准时生产 / 8三、看板方式 / 9四、均衡生产是丰田生产方式的基础 / 11五、缩短作业转换时间 / 13六、有效设计设备布局 / 14七、实现作业标准化 / 15八、自恻化——防止产生不合格品的装置 / 16九、改善活动——丰田生产方式的基础条件 / 17十、丰田生产方式的要点 / 17第二部 子系统——丰田生产方式的柔性构造 / 19第二章 看板方式的技术与应用 / 21一、通常的生产方式与丰田生产方式的不同点 / 21二、不需要仓库的看板方式 / 22三、自如运用各种看板的技术 / 26四、生产指示看板的两种使用方法 / 28五、实现看板管理的五项规则 / 30六、处理紧急事态的其他形式看板 / 35第三章 对企业集团的适应——外协订货看板和顺序计划表 / 43一、提供两种信息——每月信息和每日信息 / 44二、利用看板的后补充方式 / 45三、根据顺序计划进行的顺序拉动方式 / 49四、存放场的大小和零部件的种类、尺寸 / 50五、顺序计划表在供货厂家的使用方法 / 51六、日本政党对丰田生产方式的批判 / 53七、公正交易委员会的指导 / 54八、丰田汽车公司是如何应对的 / 56九、订货厂家内部外协订货看板的处理方法 / 61十、外协订货看板“邮局”的构造 / 64十一、购入零部件的库存量 / 65十二、供货方式以及供货循环的实例 / 66十三、看板方式与适应非常事态的体制 / 69第四章 迅速应对需求的变化——均衡生产 / 71一、总量平衡 / 71二、按品种的数量平衡 / 75三、均衡生产的两个阶段 / 79四、支撑均衡生产的挠性机械 / 80五、看板方式同MRP的比较 / 81第五章 连接丰田汽车公司与销售商以及零部件厂的信息系统 / 83一、丰田汽车公司与销售商之间的信息系统 / 83二、丰田汽车公司与供货厂家之间的信息系统 / 88三、日产汽车公司的生产计划系统 / 93第六章 汽车厂的计算机控制系统 / 97分层次的自律分散型控制系统的实际情况 / 98第七章 缩短生产过程时间 / 111一、狭义生产过程时间的构成 / 112二、通过“一个流”生产缩短加工时间——超越福特方式的“看不见的传送带”方式 / 114三、丰田生产方式的工厂工序 / 116四、通过小批量生产缩短加工时间 / 118五、缩短等待时间和搬运时间 / 120六、更为广义的生产过程时间及其缩短的方法 / 123七、FA应该具有的方法 / 124第八章 缩短作业转换时间的思路与方法 / 128一、缩短作业转换时间的思路 / 129二、作业转换的方法 / 133第九章 缩短作业转换时间的实施程序 / 137一、作业转换实际情况调查的必要性 / 137二、缩短作业转换时间的实施程序 / 140第十章 由最少的劳动力进行的生产——标准作业 / 151一、确定标准作业的各项要素 / 152二、在成功背后实施生产方式的关键 / 164第十一章 创造灵活的工作场所——设备布置和多能工 / 166一、少人化——灵活地适应需求 / 166二、U字形设备布置的主要优点 / 168三、培养多能工, 实现少人化 / 174四、通过工作岗位轮换制培养多能工 / 174五、美国与日本对比——考虑多能工的有无 / 181第十二章 少而精的实现——改善活动 / 186一、无效作业和有附加价值的作业 / 187二、削减作业人员人数 / 189三、作业改善和设备改善 / 192四、推行自恻化时的问题和方针 / 193五、作业改善中的尊重人性 / 194六、合理化建议制度的真正目的和优点 / 196七、同看板方式表里一致的改善活动 / 201八、QC小组的构成与课题 / 202九、现场改善的分析方法 / 207十、多工序操作现状分析的各种概念 / 207十一、设备与人的实际状态图 / 211十二、改善结果综合业绩评价的尺度 / 215第十三章 改善的基础——5S / 218一、5S不是知识, 而是应该实行的事情 / 220二、使用红标签进行的整理和使用表示板进行的整顿——目视管理 / 221三、整顿的实践规则 / 228四、清扫、清洁、提高素养的方法 / 235五、5S的推行体制 / 238第十四章 保证高质量的控制手段——自恻化 / 241一、统计质量管理的界线 / 242二、带人字旁的自恻化 / 244三、自恻化与丰田生产方式 / 247四、目视管理 / 253五、灵活运用机器人 / 257六、全面质量管理 / 258第十五章 职能管理系统的创立和运作 / 260一、所谓质量保证的职能是什么 / 261二、所谓成本管理的职能是什么 / 261三、认识各部门对职能管理的贡献 / 264四、职能管理方式的组织 / 266五、职能管理方式的运作 / 268第三部 计算方法——丰田生产方式的要点 / 273第十六章 车种投入顺序计划的方法 / 275一、管理装配线的两个目标 / 275二、目标追踪法——数字例题 / 279三、丰田汽车公司的方法——简化方法 / 284第十七章 新顺序计划法和若干相关方法 / 288一、为了实现均衡生产的新顺序计划法 / 288二、运用人工智能(AI)的车辆投入调度 / 291第十八章 目标调整法的实验 / 301目标调整法——实验实例 / 303第十九章 看板枚数的确定 / 314一、定量领取方式的看板枚数 / 317二、定期领取方式的看板枚数 / 320三、

<<新丰田生产方式>>

不变更看板枚数变更循环时间的方法 / 322四、 监督人员对看板枚数施加的影响 / 324五、 与外协订货看板有关的定期领取方式 / 324第二十章 看板支援信息系统 / 328一、 技术数据库子系统 / 329二、 材料需要量子系统 / 329三、 看板基准计划子系统 / 330四、 工序负荷计划子系统 / 331五、 传票发行子系统 / 332六、 实绩收集子系统和实绩变化子系统 / 339第二十一章 看板方式的实际情况 / 340一、 看板的功能及其使用方法 / 340二、 各种看板的作用和实际情况 / 346三、 发动机的顺序领取和由看板方式进行的领取 / 353四、 看板方式的核对清单 / 356五、 日产汽车公司停止使用看板方式的理由 / 358六、 丰田汽车公司看板方式的动向 / 360七、 由拉动方式进行的协调型自律分散系统 / 362第四部 丰田生产方式的引进 / 367第二十二章 丰田生产方式的引进程序 / 369一、 准时生产的具体引进方法 / 369二、 引进准时生产的事例研究 / 372第二十三章 海外引进丰田生产方式 / 377一、 日本生产管理方式国际化的条件 / 378二、 外协订货贸易的改革 / 379三、 劳资关系的改革 / 386四、 移植日本式经营方式的四个方案 / 392第五部 丰田生产方式的新发展 / 395第二十四章 装配工厂自主分割生产线的激励性与生产效率 / 397一、 传统装配线的问题 / 398二、 划分功能的自主装配线的结构 / 399三、 自主分割装配线的优点 / 404第二十五章 准时生产方式中的尊重人性子系统 / 412一、 传统准时生产方式所实现的对人性的尊重 / 412二、 工序改善 / 414三、 需要对工作负荷进行目标评价 / 422四、 结论 / 423附录一 准时交货系统能够缓解交通阻塞和劳动力短缺 / 424附录二 测量工作负荷的TVAL模型 / 427附录三 准时混流装配线多重准则投入顺序的一个参数程序 / 431附录四 准时多工序生产系统中运用定期订货领取方式的库存定量分析 / 457附录五 准时生产系统中运用定量订货领取方式的批量规模量化分析 / 471参考文献 / 488

<<新丰田生产方式>>

编辑推荐

丰田生产方式是关于生产系统设计和运作的综合体系，它包含着制造产品的思路、生产管理的思路和物流的思路。

它既是思想方面的东西，更是实务方面的东西。

也就是说，丰田生产方式既是在设计、编制、生产、管理、物流等方面非常有用的普遍思想体系，又是为了实现它们而进行研究、实践，并验证其有效性的许多实务要素技术构成的实际系统。

详细地调查，以及精辟、准确、全面丰富地讲解和论述如此综合性、大规模的丰田生产方式的书籍，除了这次作为中文版出版的门田安弘先生的这本书之外，就别无其他了。

在这本书中，不仅介绍了丰田生产方式的概念，而且完整地构筑了它的要素技术的体系，并进行了精辟、详细的论述。

相信本书对广大的技术人员、管理人员，以及研究人员大有裨益。

<<新丰田生产方式>>

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>