

<<精益化推行工具箱>>

图书基本信息

书名：<<精益化推行工具箱>>

13位ISBN编号：9787512308367

10位ISBN编号：7512308361

出版时间：2011-1

出版时间：中国电力出版社

作者：齐忠玉 等著

页数：188

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>

## <<精益化推行工具箱>>

### 内容概要

本书为《精益化管理整体解决方案》丛书之一。

精益化生产思想的运用依赖于有效的实践工具和手法，而国内企业在实施精益化的过程中缺乏行之有效的工具。

本书旨在填补这一空白，为精益化的良好推行打好基础。

本书分别对现场管理、减少浪费、作业研究手法、拉动式生产、生产均衡化、全员生产保全、TQM质量改善等作业阶段需要使用的各类工具进行了详细的阐述，包括推行步骤、注意事项等要点，并配有图片和表格对工具作形象化的介绍，旨在指导企业更好地将精益化生产思想运用于实践当中，帮助管理者快速地提升精益化生产的管理水平。

## <<精益化推行工具箱>>

### 作者简介

齐忠玉，国家高级企业管理咨询顾问，职业素质高级测评师。

曾在多家外资企业担任高管，拥有20年的实战及咨询经验。

主要咨询领域包括:精益生产、中基层组建、职业素质培训、EAP等。

服务过的企业包括:伟创力、泰科电子、三井汽配、信科电子、北师大珠海分校、南方电网、云浮移动、格力物业、元朗食品等，深受业界赞誉。

## &lt;&lt;精益化推行工具箱&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 狠抓并落实现场管理——夯实基础，为精益化生产做好充分准备 工具1 岗位可视化——有效引导作业秩序感 工具2 寻宝活动——创造性地整理现场死角 工具3 红牌作战——悬挂红牌，以达成整顿目标 工具4 洗澡活动——清洗、清扫。确保现场干净、整齐 工具5 油漆作战——使生产现场焕然一新 工具6 定点摄影——对比改善效果，跟踪改善进程 工具7 展会制——互动交流。鼓舞员工士气 工具8 定置管理——固化物品放置，实现现场有序化

第二章 开展各种减少浪费的活动——杜绝浪费，开始精益化生产之旅 工具9 “5WI H”技术——不断提问以发现浪费 工具10 大野耐一圈——自我练习，以培训员工有效识别浪费 工具11 3U—MEMO法——科学记录现场发现的浪费现象 工具12 价值流图法——区分增值和不增值活动 工具13 控制库存——确定经济而合理的库存量 工具14 精益化物流——改善现状，以减少物流浪费 工具15 标准化作业——以标准化为基线促进持续改进 工具16 ECRS原则——通过系统分析 工序寻求改善 工具17 全员持续改善——长期坚持，以树立企业文化

第三章 工作研究手法的具体应用——运用IE手法不断改善作业 工具18 程序分析法——改善作业程序，使其合理化 工具19 操作分析——研究操作使其合理，减少 工时消耗 工具20 动作分析法——进行动作分析，达成作业改善 工具21 SOP——依据标准操作指导生产 工具22 秒表时间研究——制定作业时间，评价 工作效率 工具23 工作抽样法——依据数理统计制定标准时间 工具24 作业现场研究——创造能提高 工作效率的现场 工具25 API——提升员工的自主改善能力

第四章 拉动式生产——现场改造，实现准时生产 工具26 利特尔法则——计算并有效缩减生产提前期 工具27 一个流——暴露并不断排除等待浪费 工具28 拉动看板——由后向前传递生产信号，达成JIT 工具29 隔离法——减少作业变动，提高流程稳定性 工具30 标准WIP——合理控制生产周期 工具31 单元生产——改革传统生产方式，缩短交货期 工具32 笠产线设计——设计符合企业实际的单元生产线

第五章 生产均衡化——快速切换，使 工作负荷水准稳定 工具33 冬产计划——合理确定生产进度，以指导具体生产 工具34 TVAL模型——量化作业负荷，实施装配线改善 工具35 生产线平衡——保持节拍一致，消除工时浪费 ……

第六章 全员生产保全——保证生产设备完好并随时可用

第七章 TQM质量改善——完善质量管理，提高产品质量参考文献 后记

## <<精益化推行工具箱>>

### 章节摘录

第一章 狠抓并落实现场管理——夯实基础，为精益化生产做好充分准备 工具1 岗位可视化——有效引导作业秩序感 心理学研究表明，人类70%的意识都是从对“视觉”的感知开始的。在企业管理中，恰当引入形象直观、色彩相宜的可视化管理，让管理变得“看得到”，并让员工对指令、目标和方向，以及行为的正误等有一个直观的了解，可以达到有效引导作业秩序的目的。

但是，在一些企业中，可视化的运用情况却很不尽如人意，如工人身份辨别困难、工位设置不明确，甚至混乱。

要在企业中实施精益化生产，首先就要实现岗位的可视化。

一、岗位可视化的作用 “岗位可视化”是利用形象的、直观的、有利于视觉感知的信息来组织现场活动，从而提高生产效率的一种管理手段。

它根据人的行为方式而设计，具有人性化的特点。

同时，它简单有效，对生产作业有直接的帮助，其作用体现在以下几个方面。

1. 形象直观、有利于提高效率 岗位可视化使得部门之间、员工之间不必语言沟通，通过观察就可以了解运行流程和状况。

而且由于可视化管理直观而简单，信息的传递速度大大加快，从而提高了生产效率。

## <<精益化推行工具箱>>

### 媒体关注与评论

要满足客户的要求，简单的各种生产要素组合是不能创造价值的，只有依靠企业的创新。

——管理学大师彼得·德鲁克 实务上，管理是具体方法和技巧。

是责任与担当，同时也是艺术。

——管理学专家 司徒达贤 致力于完成目标的最好办法就是把目标纳入所有人员的评审中。

——质量管理大师 菲利浦·克劳斯比 通过抓住危机或制造危机来寻找一个变革杠杆。

衰退无论对企业还是对整个社会都颇具价值，因为它们产生了通过掌握精益化思想抓住原本就存在的那些机会的必要性。

——精益化思想提出者詹姆斯·沃麦克 抱持信念，朝既定的方向有信心地迈进，即使成功也不得意忘形，失败亦不灰心绝望。

——松下电器创始人 松下幸之助

<<精益化推行工具箱>>

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>