

<<实践丰田生产方式>>

图书基本信息

书名：<<实践丰田生产方式>>

13位ISBN编号：9787807437321

10位ISBN编号：7807437324

出版时间：2011-5

出版时间：宁波出版社

作者：竹内俊夫

页数：238

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>

<<实践丰田生产方式>>

内容概要

作者竹内俊夫曾作为丰田生产方式研究会的集团领导，对丰田生产管理有深入的研究。自从泡沫经济崩溃以来，对“丰田生产方式”感兴趣的企业一直都在增加。有些引进丰田生产方式的企业将其成功案例发表后，公众对丰田生产方式的关注度也越来越高。但是，也有很多企业虽然引进了丰田生产方式，却并没有取得良好的成效。而竹内俊夫通过一个个案例，完整解构了丰田生产方式。

本书《实践丰田生产方式》认为：丰田之所以取得今日的辉煌，与丰田生产方式的成功运用密不可分。但在进入21世纪的全球高速扩张以来，丰田生产方式逐渐为丰田所抛弃，这不仅使得丰田一度陷入“召回事件”的泥沼，而且也让丰田跌出全球百强前十。因此，丰田生产方式更应为我们所探讨和思考。

<<实践丰田生产方式>>

作者简介

1944年生人。

职业生涯从东海理化开始，以后又辗转丰田系若干企业，主要负责生产效率提高的改善工作。

公司内担任丰田生产方式研究会领导，并对本企业和外协零部件企业的管理人员投入了大量的实践指导和培训教育。

2001年开始从事现场改善咨询工作，现在是株式会社平山的高级咨询师。

<<实践丰田生产方式>>

书籍目录

序

前言

第1章 及时化和自恻化

1.1 为什么需要及时化和自恻化

1.1.1 以“更快、更多”进化而来的制造技术

1.1.2 “更快、更多”是产品制造的起点

1.1.3 大量生产使单个产品的生产成本降低

1.1.4 生产出来的产品是否就能卖得出去

1.1.5 因“更快、更多”的盲点而受挫的丰田制造

1.1.6 体验及时化的方法

1.1.7 后工序领取是产品制造的自然形态

1.2 及时化的目的

1.2.1 目的是缩短前置时间

1.2.2 通过正确的解释说明，使理所当然成为真正的理所当然

1.2.3 因为物和人的工作都看不见，产品制造怎一个难字了得

1.2.4 让眼睛能看见物和人的工作

1.2.5 及时化应具备的形态

1.3 自恻化的目的

1.3.1 一件不良品的重要性

1.3.2 自动化和自恻化的区别

1.3.3 停下来才能发现问题

1.3.4 “看”的不同

1.4 开始吧！

及时化和自恻化都不难

1.4.1 缝制工厂生产效率改善的案例

1.4.2 及时化的基础是一个流、多次周转、多次搬运

1.4.3 改善活动的注意点

彻底的现场主义就是消除浪费

现场的活泼化

全员参加的改善、改革活动

单一换模

造物即造人

生产成本率的改善倾向

今后的工作

第2章 及时化的思想和改善方法

2.1 改善工作的目的是降低总成本

2.1.1 “成本”和“总成本”的区别

2.1.2 运用产品制造的方法减少人员和库存

2.1.3 改善从把握现状开始

2.1.4 现在，为什么倡导降低总成本

2.2 效率的思考方法

2.2.1 “效率”和“能率”的区别

2.2.2 “稼动率(工作、劳动率)”和“可动率(应动率)”

2.2.3 能率提高不一定可以降低总成本

2.2.4 人的工作效率—动作与劳动的不同

<<实践丰田生产方式>>

- 2.2.5 用减法来思考产品制造
- 2.2.6 整体效率与个别能率
- 2.3 不能按目标产出是产品制造的难点
- 2.4 生产效率的提高与降低总成本相联系
 - 2.4.1 少人化和省人化
 - 2.4.2 1人作业的追求
- 2.5 7大浪费和最严重的品质不良浪费
 - 2.5.1 生产过剩的浪费
 - 2.5.2 库存的浪费
 - 2.5.3 搬运的浪费
 - 2.5.4 停工待料的浪费
 - 2.5.5 动作的浪费
 - 2.5.6 加工本身的浪费
 - 2.5.7 产生不良品的浪费、修理的浪费
 - 2.5.8 最严重的品质不良浪费(管理的浪费)
- 第3章 及时化和看板
 - 3.1 看板的三个基本原则
 - 3.1.1 基本原则1 工序的流程化和同期化
 - 3.1.2 基本原则2根据所需数量决定节拍时间
 - 3.1.3 基本原则3后工序领取
 - 3.2 看板的作用和功能
 - 3.2.1 看板和5S
 - 3.2.2 消除“寻找”就能提高生产效率
 - 3.3 看板的种类和运用
 - 3.4 看板的运用规则
 - 3.4.1 规则1 不良品不送往后工序
 - 3.4.2 规则2 后工序从前工序领取
 - 3.4.3 规则3 只生产后工序领取的数量
 - 3.4.4 规则4 生产平均化
 - 3.4.5 规则5 作为略微调整的工具来使用
 - 3.4.6 规则6 让工序走向稳定化、合理化
 - 3.5 搬运的原则和效率
 - 3.5.1 搬运的原则
 - 3.5.2 高效率的搬运
 - 混装搬运
 - 按顺序搬运
 - 成套搬运
 - 换车搬运(3车1人制)
 - 包车方式
 - 3.5.3 搬运和前置时间
 - 3.6 自恻化和生产状态报告体系(按灯)
 - 3.6.1 自恻化的三个原则
 - 3.6.2 生产状态报告体系的职能
- 第4章 标准作业
 - 4.1 标准作业的目的和三要素
 - 4.1.1 标准作业的目的和前提条件
 - 标准作业和作业标准的不同

<<实践丰田生产方式>>

标准作业和IE

4.1.2 标准作业的三要素

要素1节拍时间

要素2作业顺序及要素3标准持有量

4.2 标准作业的三大组合

4.2.1 不同工序的能力表

制作顺序1 时间观测

制作顺序2不同工序能力表的制作

4.2.2 标准作业组合表

4.2.3 标准作业表

4.3 制作标准作业的三大组合的注意事项

4.3.1 制作的注意事项

4.3.2 “表”和“标”的区别

4.4 作业改善的开展方法和注意点

4.4.1 改善需求在现场

4.4.2 贯彻现场、现物、现状

4.4.3 消除浪费、不合理、不均匀

4.4.4 如果没有发现问题就会紧张

4.4.5 汗水是智慧的源泉

4.4.6 只出智慧不出钱

4.4.7 智慧无止境改善无止境

4.4.8 安全和品质最优先

结束语

<<实践丰田生产方式>>

编辑推荐

什么是丰田生产方式，如何真正实践它.....在《实践丰田生产方式》中，围绕管理者最关心的话题，丰田生产方式研究专家竹内俊夫通过图解的方式详细道来。
事实上，丰田生产方式不仅仅作为丰田成功的密码，更代表了一种思考的力量，即如何合理有效地降低成本，提高效率。

<<实践丰田生产方式>>

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>