

<<生产现场最优分析法>>

图书基本信息

书名：<<生产现场最优分析法>>

13位ISBN编号：9787506042604

10位ISBN编号：7506042606

出版时间：2011-8

出版时间：东方出版社

作者：想田丰太郎

页数：267

译者：甘菁菁

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>

<<生产现场最优分析法>>

内容概要

改善如果一开始就有问题，那么分析方法就会将问题表面化。
分析方法可能听上去很复杂，但从古至今有很多把握和评价现场问题的方法，大部分方法只要熟悉了，任何人都可以灵活运用。

由想田丰太郎编著的《生产现场最优分析法》是日本精益制造大系之一，本书共6大类，主要内容为产品、质量分析方法，工序、物流、布局分析方法，设备分析方法，作业、事务分析，人性、小团体分析方法等。

<<生产现场最优分析法>>

作者简介

想田丰太郎IMD研究所所长、技术工程师（经营工程学部门）。

1949年进入日立制作所。

从事电子零件的改造、夹具设计、作业改善等工作。

之后参与IE、OC领域的改善实施和现场培训工作。

1955年离开日立制作所，开始从事咨询业务。

现在多家企业指导改善工作。

本书中所提到的“KT(工序时间)”即由想田丰太郎开发。

<<生产现场最优分析法>>

书籍目录

前言

A产品、质量分析方法

- A—01 箭头图法
- A—02 加工性评价法
- A—03 管制图
- A—04 关联树法
- A—05 功能系统图分析
- A—06 装配性评价法
- A—07 统计图
- A—08 系统图法
- A—09 散布图
- A—10 图纸编码体系分析
- A—11 产品成本分析
- A—12 产品可靠性评价
- A—13 产品DR(DesignReview)
- A—14 设计质量分析
- A—15 层别法
- A—16 检查表
- A—17 特性要因图
- A—18 柏拉图法
- A—19 矩形图法
- A—20 标准化分析
- A—21 矩阵图法
- A—22 关联图法
- A—23 PDPC法(ProcessDecisionProgramChart)
- A—24 PLP评价法

B工序、物流、布局分析方法

- B—01 项目相互关系分析
- B—02 能源分析
- B—03 工厂诊断法(简易法)
- B—04 在制工序分析
- B—05 工序分析(流程图)
- B—06 生产形态分析
- B—07 产品库存分析
- B—08 载重率分析
- B—09 客户业绩评价
- B—10 物流成本分析
- B—11 接线表分析(From—To Chart)
- B—12 流动量分析
- B—13 布局综合评价法
- B—14 工作抽样法(WS : Wor.

kSampling)

- B—15 ABC分析法(PQ分析法)
- B—16 G—I。

(Group。

<<生产现场最优分析法>>

iechnology)法

B—17 KT(工序时间)分析

B—18 SLP法(SystematicLayoutPlanning)

C设备分析方法

C—01 安全性分析

C—02 操作技能分析

C—03 干涉分析(机械干涉、人员干涉)

C—04 故障分析

C—05 单位生产量分析(Through—put)

C—06 设备运转分析

C—07 设备可靠性分析(M ' TBF , MTBA , MTTR)

C—08 采购设备目的分析

C—09 设备DR(DesignReview)

C—10 可操作性分析

C—11 整備分析

C—12 暂停分析

C—13 可维护性分析

C—14 机械图分析

C—15 无人运行分析

C—16 CT(Cycle。

Time)、MI。

(Machine ' Time)分析

C—17 LCC(寿命周期费用)分析

C—18 MP设计

C—19 PM分析

D作业、事务分析

D—01 活性指数分析

D—02 微动作单位分析(TherbligAnalysis)

D—03 作业熟练度分析

D—04 作业效率分析

D—05 作业分析(时间研究：TimeStudy)

D—06 自我报告法

D—07 信息流程分析

D—08 职务分析

D—09 秒表法(SW：StopWatch)

D—10 生活分析

D—11 设计工时分析

D—12 设计生产率分析

D—13 多设备、多工序分析

D—14 账票分析

D—15 动作经济性分析

D—16 平衡损失分析(生产线平衡分析)

D—17 人员图分析

D—18 人机图分析

D—19 浪费分析

D—20 控时摄影分析

D—21 有效动作分析

<<生产现场最优分析法>>

- D—22 分级法(Rating法)
 - D—23 PTS法(Predetermined ' TimeStandardsystem)
 - D—24 SHA法(SystematicHandlingAnalysis)
 - D—25 WF法(WorkFactor)
 - E人性、小团体分析方法
 - E—01 红牌作战
 - E—02 业务盘点分析
 - E—03 行动力分析
 - E—04 沟通能力分析(Communication)
 - E—05 5S检查表
 - E—06 连续性(生产曲线)分析
 - E—07 职工满意度分析
 - E—08 小团体活动目标分析
 - E—09 工作扩大化分析(JobEnlargement)
 - E—10 工作丰富化分析(JobEnrichment)
 - E—11 创造性分析
 - E—12 注意力分析
 - E—13 智力分析
 - E—14 人为失误分析
 - E—15 管理诊断
 - E—16 管理能力坐标方格分析
 - E—17 成员能力分析
 - E—18 领导力分析
 - E—19 小团体活动诊断
 - F思维、创造力分析方法
 - F—01 缺点、希望点列举法
 - F—02 检查表法
 - F—03 特尔斐法(DelphiMethod)
 - F—04 工作设计法(WorkDesign)
 - F—05 头脑风暴法(BrainStorming)
 - F—06 KJ法
 - F—07 NM—H法
 - F—08
- 参考文献

<<生产现场最优分析法>>

章节摘录

解说 1.用语的定义 (1)多设备：一名作业人员负责多台同一工序、同一功能的自动加工设备。

(2)多工序：一名作业人员负责多台不同工序的自动加工设备。

2.多设备、多工序的目标 当员工负责的设备具备自动加工时间功能时，机器在自动运转过程中人员就会闲置下来。

为了消除人的闲置时间，一名员工可以负责多台设备。

但是，即使消除了人的闲置时间，如果设备发生闲置或者设备运转率低下的话，改善的意义也就不存在了。

因此，“彻底消除闲置时间”才是多设备多工序的真正目的。

3.多设备、多工序的分析步骤 (1)制作设备(A)的人机图，计算出空置时间。

(2)制作设备(B)的人机图，计算出作业人员的操作时间。

(3)若设备(B)的操作时间在设备(A)的空置时间之内，则说明作业人员可以负责(B)设备

。

(4)制作同时负责(A)(B)两台设备时的人机图。

人机图至少要完整地表示一个周期。

……

<<生产现场最优分析法>>

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>