

生产现场优化管理



[生产现场优化管理 下载链接1](#)

著者:陈建龙

出版者:复旦大学

出版时间:2008-10

装帧:

isbn:9787309062878

《生产现场优化管理》以提高企业的现场管理水平、提高生产现场相关人员的改善意识

、技能水平为目的，以如何提高生产流动性为主线，阐述了改善生产现场生产效率、品质、交货期、安全、环保、员工士气等方面的理念及具体操作手法。这些理念和手法都是当今世界生产现场管理最新的发展方向。

通过生产现场管理内容的培训可以改变员工的工作理念、提高工作技能，使员工能积极参与到现场管理中去，在员工自身各方面得到提高的同时，企业能得到更高的回报。

作者介绍：

目录: 前言第一章 现场管理的基本理念 单元1 问题与课题 单元2 PDCA 单元3 改善的必要性 单元4 改善与管理 单元5 品质管理 单元6 PL责任制 单元7 生产性指标 单元8 零浪费 单元9 零停滞 单元10 零事故 单元11 零排放 案例分析：品质第一第二章 5S与可视化管理 单元1 5S的基本理念、目的及定义 单元2 整理、整顿 单元3 清扫 单元4 清洁 单元5 素养 单元6 如何实施5S 单元7 什么是可视化管理 单元8 可视化管理的内容 单元9 可视化管理的水平 单元10 5S和可视化管理的区别 单元11 行灯系统 单元12 管理板 案例分析：金陵公司的5S与可视化管理第三章 JIT生产 单元1 JIT生产基本原则 单元2 均衡化生产 单元3 小批量生产 单元4 细胞生产、U字形生产线 单元5 U字形生产线的应用 单元6 多能工 单元7 看板的种类和作用 单元8 看板的运用规则 单元9 零切换 案例分析：海尔JIT物流系统第四章 生产过程与作业分析 单元1 为什么要进行生产过程与作业分析 单元2 加工过程分析 单元3 FMEA与检查分析 单元4 零搬运 单元5 停滞分析 单元6 人—机分析 单元7 标准作业 单元8 过程能力表 单元9 标准作业组合票 单元10 标准作业票 单元11 标准作业与监督者 单元12 动作经济原则 单元13 设备的零故障 案例分析：某企业进行现场诊断的方法第五章 QC问题的解决法 单元1 QC手法 单元2 QC的问题解决法 单元3 QC小组活动 单元4 改善的着眼点 单元5 目标设定 单元6 5W原因分析 单元7 ECRS对策 单元8 LCIA 案例分析：用QC品质管理观点解决品质问题后记参考文献
· · · · · (收起)

[生产现场优化管理](#) [下载链接1](#)

标签

管理

知识

评论

老板写的书，拜读一下

读过之后很有收获，5S管理，可视化管理，JIT管理，很实用，现场管理、班组管理，值得一读。

[生产现场优化管理 下载链接1](#)

书评

[生产现场优化管理 下载链接1](#)