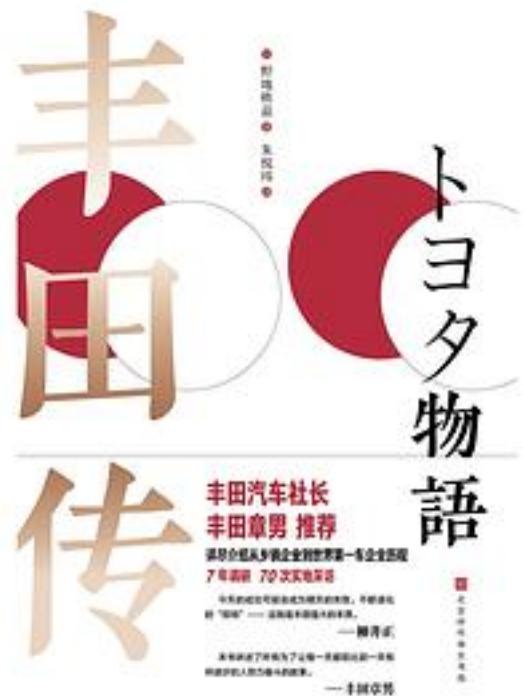


丰田传



[丰田传 下载链接1](#)

著者:野地秩嘉

出版者:北京时代华文书局

出版时间:2020-1-1

装帧:精装

isbn:9787569931365

在谈论丰田公司强大的生产能力时，不能不提到几个支撑丰田汽车制造现场的关键词：“准时化”“自働化”“看板方式”“改善”。但是，如果我们只注意到这些具体“方法论”，就不能看到丰田强大的本质了。本书以丰田人在浩瀚历史中的各种挑战与努力为主轴，拉开一幅该公司奋斗的历史。其中，丰田生产方式的核心人物：丰田喜一郎、丰田英二、大野耐一、张富士夫等人，在公司漫长历史中深深走过的足迹，诸多不为人知的传奇故事，以及众多无名英雄的热情努力，都跃然纸上。

在不同的时代、不同的竞争环境、不同的国家以及不同文化和思维方式的员工，全部都在自己寻找问题，加以思考并解决；不沉迷于今天的成绩，而是去追求质量更好、效率

更高的制造工艺，使生产现场不断“进化”。正是这样的员工造就强大的丰田。培育生产现场的“进化力”，正是丰田公司在漫长的历史中打造出来的最强的企业文化。

本书介绍了丰田强大的根本原因：从做织布机起家的丰田公司，发展出丰田生产方式，逐渐成为全球汽车制造企业的领军企业，最根本的原因是培养在现场“自己思考和行动”的员工。

这是想彻底了解丰田、学习丰田精神的人，不容错过的一本书，创业者、经营者都应该了解它。

作者介绍：

野地秩嘉

1957年出生于东京。毕业于早稻田大学商学部。曾在出版社工作，后成为纪实文学作家，创作领域包括人物传记、商业活动、美食、艺术、海外文化等。

著有《糖果物语》（幻冬舎）、《服务的达人们》（新潮社）、《被称为披头士的男人》（小学馆）、《高仓健最后的访谈》（President社）、《不良少年社长》（日经BP社）等。凭借《TOKYO奥林匹克物语》获得美津浓体育作家奖优秀奖。

目录: 序章肯塔基名物

75号高速公路

道场

保罗先生

日本汽车之父

第一章成立汽车公司

丰田家族的历史

丰田佐吉的自动织机

来到丰田纺织的丰田喜一郎

丰田汽车的起源

从砂芯到油砂芯

自动织机时代的汽车制造

建设举母工厂

恰到好处

公制单位

《日本国家总动员法》与统制经济

第二章战争年代的丰田

物资紧缺

集团重组

大野耐一的原点

名古屋空袭与三河地震

战败之日

再次启程

销售体系与神谷正太郎

战后的先手

第三章战败后的重生

丰田喜一郎的新征程

战后的大野耐一

培养多能工

不许逃跑

第四章改革开始

超越福特
取消中间仓库
集中研磨工具
安灯
第五章濒临破产
第二次世界大战后的日本汽车产业
经济稳定的9条原则
道奇路线与高跷经济
汽车产业的困境
求助日本银行
劳动仲裁
丰田喜一郎辞职
新社长的好运
中兴之祖
“朝鲜特需”
丰田英二眼中的美国
第六章看板
多能工制度
铃村喜久男的感受
取消突击生产
丰田喜一郎去世
第七章意识改革
超级市场方式
看板方式究竟是什么
第八章皇冠发售
朝鲜战争后的汽车行业
研发皇冠
伦敦试驾与对美出口
第九章七个无用功
汽车工厂的体制
饱经磨炼的新人
张富士夫与池渊浩介的经历
遭到抵制的原因
眼见为实
系鞋带的方法
第十章花冠之年
花冠发售
河合满入职
锻造现场
埋在花坛里
准备阶段的改善
累计1 000万辆
食堂与宿舍
敌人不只在国内
丰田在东京
小企业的武器
第25年的“生调室”
第十一章限制与危机
美国出口与尾气排放限制
第四次中东战争和石油危机
第十二章误解与好评
国会审议与猛烈抨击
畅销书
林南八入职

在工作中成长
行动的勇气
第十三章进军美国
产销一体
贸易摩擦与自主限制
第十四章当地生产
直接开上船
池渕浩介的现场主义
第十五章现实主义者们
肯塔基1986年
楠兼敬的挑战
柯林斯的功绩
植入丰田的DNA
肯塔基1987年
北美事业的意义
大野耐一去世
325 泡沫崩溃
第十六章坐上卡车的男人
批判
销售的改善
销售人员的一天
“大吃一惊”
第十七章21世纪的丰田生产方式
恐袭、战争、雷曼危机
召回、地震、洪水
第十八章未来
年轻人不再买车
明天比今天更好
是否能够引发共鸣
享受工作
终章骄傲
团队成员
听证
他们生产的东西
后记
协助采访
参考文献
· · · · · (收起)

[丰田传](#) [下载链接1](#)

标签

丰田

日本

企业文化

丰田生产方式

商业史

管理

汽车

商业

评论

本书是日本丰田汽车的最新传记。对于丰田的发展路径，本书并没有面面俱到，而是把视野聚焦到一点上，就是著名的丰田生产方式，后来也被叫做精益制造方式。这本书重点讲述了丰田生产方式从一种理念发展为一整套管理工具，从丰田公司的独门秘技发展为行业新标准的过程。

“因为没有飞行梦想的人设计制造出来的汽车毫无魅力可言。”丰田织机在当时也属于高精尖产品了，作为二代的丰田喜一郎能在没有人看好的情况下研发汽车，在汽车有初步接受度时又想到研发无人机，好的起点不是为了固步自封，而是更有机会做别人不敢做的梦。

“就像突然被扔进大海，必须立刻学会游泳。”危机感和随时能应变的能力是应对不停变化的环境和挑战的关键。现代科技和经济泡沫让人们有些轻视实业和精进的工作价值观。

同样是付给薪酬，丰田不仅动员了员工的手脚，还动员了员工的大脑，人会因为自主权而积极性变高，这才是丰田生产方式经常被错误解读的核心。

丰田生产方式的本质，其实是建立一个学习型组织，它的核心是持续改善

丰田生产方式，也被叫做精益制造方式。丰田喜一郎提出了著名的“JUST IN TIME”生产方式重在提高创造价值环节的效率，来大幅降低中间库存，去除浪费。具体化为“看板”“安灯”等精益管理工具。丰田生产员工都是“一专多能”，每个人能

操作5~6台设备。不但提高了生产效率，还增强了员工对工作的认同感和成就感。丰田生产方式的精髓，是持续消除现场的无用功，实现生产流程的持续改善。丰田公司通过培养指导员、向合作伙伴派出指导员，把丰田生产方式扩展到了整个产业链，成为制造行业的生产新标准。

看似没说啥，其实已经全都说过了，最重要的是你要挖一个丰田的人实践到你们公司中

把工厂里的手当人看。回归到问题的本质去看，会发现大家引以为必然的经典内容，如福特的生产方式，其实也是有不少问题的。只有勇于打破传统思想，敢于说不和走向新内容，才能颠覆和突破。

受益匪浅

我们优化不创造价值的部分

书中知识密度较低，作者对于丰田的感情是长久的，因此叙述也啰嗦了很多。看板，安灯，丰田生产方式。这是世界第一车企的传记，篇幅百分之九十却叙述的都是20世纪的故事。新世纪已来。

得到APP每天听本书分享：第一，丰田生产方式与福特生产方式的不同在于：福特模式是通过大批量生产来提高效率，而丰田模式是通过去除“无用功”来提高效率；福特模式把工人变成机器的延伸，而丰田模式把工人还原成真正的人。第二，大野耐一把丰田喜一郎提出的“准时生产”理念，具体化为“看板”“安灯”等精益管理工具，用20年时间把丰田生产方式发展为一套完善的管理制度。第三，丰田生产方式的精髓在于现场的持续改善。丰田公司通过培养指导员、向合作伙伴派出指导员，把丰田生产方式扩展到了整个产业链，成为制造行业的生产新标准。

讲述了丰田生产方式从一种理念“准时生产”发展为一套精细化管理工具（看板、按灯），从丰田公司的独门秘技发展为行业新标准的过程。丰田理念的核心和精髓其实都是持续消除现场无用功，实现生产流程的持续完善，不浪费任何中间环节。

准时生产制度

生产方式的不断改善可以衍生成一套先进的管理制度。自主研发关键部件、削减不创造价值的流程，恢复人的价值，不断改善自身的同时还拓展到上下游。务实、钻研、改革的精神。

去除无用功占据比例的极品，我现在正需要做的。

第一，丰田生产方式与福特生产方式的不同在于：福特模式是通过大批量生产来提高效率，而丰田模式是通过去除“无用功”来提高效率；福特模式把工人变成机器的延伸，而丰田模式把工人还原成真正的人。

第二，大野耐一把丰田喜一郎提出的“准时生产”理念，具体化为“看板”“安灯”等精益管理工具，用20年时间把丰田生产方式发展为一套完善的管理制度。

第三，丰田生产方式的精髓在于现场的持续改善。丰田公司通过培养指导员、向合作伙伴派出指导员，把丰田生产方式扩展到了整个产业链，成为制造行业的生产新标准。

改善过程中的无用功

准时生产，降低成本

核心内容：

1.丰田生产方式与福特生产方式的不同在于：福特模式是通过大批量生产来提高效率，而丰田模式是通过去除“无用功”来提高效率；福特模式把工人变成机器的延伸，而丰田模式把工人还原成真正的人。

2.大野耐一把丰田喜一郎提出的“准时生产”理念，具体化为“看板”“安灯”等精益管理工具，用20年时间把丰田生产方式发展为一套完善的管理制度。其中，“安灯”是赋予现场的每一个员工随时停止生产线的权利（停止生产线，是福特生产方式的大忌）。“安灯”是一种质量控制工具，发现问题立即安灯能从生产源头把住质量关，避免瑕疵品流入下游环节，导致返工、报废甚至是召回。

3.丰田生产方式的精髓在于现场的持续改善。丰田公司通过培养指导员、向合作伙伴派出指导员，把丰田生产方式扩展到了整个产业链，成为制造行业的生产新标准。

JIT 故事很长

听书待详解

[丰田传 下载链接1](#)

书评

[丰田传 下载链接1](#)