

《总线型柔性生产方式》

图书基本信息

书名：《总线型柔性生产方式》

13位ISBN编号：9787516402740

10位ISBN编号：7516402745

出版时间：2013-3

出版社：企业管理出版社

页数：203

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu111.com

《总线型柔性生产方式》

内容概要

《总线型柔性生产方式》分为八章。第一章从历史沿革的角度介绍了郑飞公司及其生产方式的变革发展历程。第二章到第七章详细介绍了总线型柔性生产方式的主要内容及其探索形成的过程。第八章介绍了郑飞公司建立总线型柔性生产方式过程中进行的体制机制变革和企业文化重塑。

《总线型柔性生产方式》

书籍目录

第一章历史沿革 第一节郑飞公司发展历程 一、艰苦创业时期（1960~1986年） 二、搬迁建设时期（1987~2002年） 三、改革奋进时期（2002~2006年） 四、跨越发展时期（2006年~现在） 第二节郑飞生产方式变革历程 一、生产方式变革的早期探索 二、改变设备布局，实现流水作业 三、加工成组化，设备数控化 四、迈向精益生产，建设“一件流”生产线 第三节总线型柔性生产方式的诞生 一、从“一件流”生产线到总线型柔性生产线 二、加强配套管理，总线型柔性生产方式诞生 第二章零（组）件编码 第一节零（组）件编码的作用 一、零（组）件编码为BPS提供基础条件 二、零（组）件编码有利于优化工艺设计和提高排产效率 三、零（组）件编码为数字化设计和制造提供信息基础 第二节零（组）件编码的挑战 一、思想认识的障碍 二、技术的壁垒 第三节零（组）件编码的探索过程 一、第一次探索 二、第二次探索 三、第三次探索 第四节零（组）件编码的原则 一、实用性原则 二、标准化原则 三、简短性原则 四、稳定性原则 第五节零（组）件编码的方法 一、产品零（组）件编码结构 二、细类与属性的划分 三、数据库的建立 第六节零（组）件编码的实施效果 一、促进了设计优化 二、促进了成组技术的应用 三、为总线型柔性生产方式的诞生提供了基础条件 第三章工艺成组 第一节探索过程 一、多品种小批量生产的效率悖论 二、工艺成组化的探索 第二节方案设计与实施 一、零部件的相似性分析及分组 二、零部件的成组工艺设计 三、产品重新归类和工艺布局调整 第三节效果与作用 一、改变了生产组织方式，使产品的成本、质量、周期和生产效率得到大幅提升 二、成组化工艺为总线型生产方式奠定基础，提升了企业的核心竞争力 第四章建线 第一节总线型柔性生产线设计 一、并线布局设计 二、生产节拍匹配 三、设计快换工装 四、线上实时传递工艺信息 五、引入自动化生产线管理系统 第二节总线型柔性生产线的结构、功能与运行方式 一、总线型柔性生产线的结构 二、总线型柔性生产线的基本功能 三、运行方式 第三节生产保障体系 一、配餐式生产准备 二、数字化刀具管理 三、全员预防维修的设备管理 第四节生产现场管理 一、建立流程型班组管理 二、推行精细化的供应链管理 三、开展实时质量控制 四、采取6S管理 五、实施六西格玛管理 第五节总线型柔性生产线的推广应用 一、组建基础生产线 二、平衡节拍 三、布局生产线 第五章面向制造的设计 第一节建设编码数据库 一、编码数据库对设计的重要意义 二、现有产品的入库管理 三、规范新零件编码申请流程 第二节独特的设计模式 一、完善设计标准化 二、探索搭积木式的设计 第三节依托PLM平台的设计工艺协同 第六章生产计划与控制 第七章面向BPS的信息平台 第八章体制机制变革与企业文化重塑

《总线型柔性生产方式》

章节摘录

版权页：插图：总线型柔性生产以协作网络平台为基础，整合各种计算机应用系统，生产信息的传递全部在计算机网络上进行，而通过数字化管理系统实时控制的自动化物流设备忠实执行各类计划、进度指令，准时精确地将物料、成品及在制品送往指定工位。同时，通过物流设备、工位和生产设备上的在线采集系统，实时将物流信息传递回网络。二是形成面向制造的设计。总线型柔性生产强调生产系统与产品设计、生产计划、作业调度的集成。为实现整体制造能力的提升，郑飞公司从制造的源头即设计抓起，建立数字化研发平台，将设计与工艺、制造等协同起来，为设计、制造和工艺人员提供共同工作的平台，实现由面向功能的设计向面向制造的设计转变。在进行一些产品模型建模或分析的时候，经常要重复进行类似工作。在编码体系的支撑下，郑飞公司通过建立快速设计模板，用户只要输入初始化参数，系统就会快速为用户提供想要的结果，而不用从基础的建模工作做起，大大加快了设计速度。同时将设计规范贯彻到这些模板中，进而实现标准化设计。三是建立人性化的管理理念。总线型柔性生产强调人性化理念，最大限度发挥系统的潜能。总线型柔性生产方式的成组产品加工组织模式，在保证加工产品质量、减少生产准备时间的同时，也使操作人员有更多的可支配时间，为“一人多机、一人多能”创造了条件。同时，强调扁平化管理和多能工培养，权力下放，提倡工作自主性，尽力减少不增值环节。传统班组实行功能型班组管理，根据车、铣、磨、钳等功能划分，而在总线型柔性生产线上，是以零件加工流程来划分班组的，即流程型班组，班组人员构成随时根据生产任务的变化而改变，工种概念被淡化，这就要求员工要有更强的凝聚力和团队合作精神。四是实行自主质量管理。为适应总线型柔性生产带来的新变化，郑飞公司对传统质量管理方式进行调整，以工位为基本单元的生产过程逐步替代传统的以工序为基本单元的生产过程，满足生产线快捷换产、多品种零件同时在线流转的需要。通过消除影响产品质量特性的异常因素保证生产过程稳定，消化吸收质量管理体系要求，通过产品质量特性分析，合理设置柔性生产线质检工位，实现上线零件质量与生产效率协同提升。在自动控制的生产过程中，“定人员、定设备、定加工方法”由过去关键重要零件的关键工序覆盖到所有上线零件的所有工序。操作人员及检查人员的质量职责及质量检验要求更加精细，在保证质量稳定的前提下，提高检查效率，有效解决工序批次检验出现的“堆积”浪费。同时，各工位以操作人员自检为主，发现不合格品及时剔除。

《总线型柔性生产方式》

编辑推荐

《总线型柔性生产方式》生动再现了郑飞公司领导班子带领干部员工历时8年探索攻关，创建总线型柔性生产方式的历程。

《总线型柔性生产方式》

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:www.tushu111.com