

# 《图解山田流生产革新》

## 图书基本信息

书名：《图解山田流生产革新》

13位ISBN编号：9789861219102

出版时间：2014-4-25

作者：野沢陳悅,陳崇志

页数：188

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](http://www.tushu111.com)

# 《图解山田流生产革新》

## 内容概要

本書的革新方式在日本各大企業，經過兩位作者多年來跨國的實際推動驗證後，證明在短期間內，可使企業獲得意想不到的改善成果。

山田流的「生產革新」把傳統豐田生產方式的七個浪費，濃縮總括為「搬運動作」與「停滯」兩大浪費。強調施以簡單豐田生產方式的手法講習、迅速親赴現場實務教導，以排除工廠兩大浪費為目標，讓改善者感受到改善不再艱深遙不可及，有自信的水平展開於工廠內各部門的自主革新活動。而「生產革新」的推動成效，更以務實的節省人力、節省空間、庫存減低為主軸的三大依歸，短期內，使企業獲得改善。

「山田流的生產革新」改善活動，原屬於日本企業反敗為勝的利器，經歷臺灣企業及其他海外事業體的淬鍊後，證明更屬可行。本書為中小企業乃至集團大企業均適合研讀、參考的工具書，更希望能對國內的企業界貢獻綿薄之力，並使野?先生多年以來寶貴的經驗得以傳承。

# 《图解山田流生产革新》

## 作者简介

野沢陳悅

曾任：

\*1957年進入Canon（株）、?木Canon（株）共23年【光學部門1957~1981年】

\*台灣佳能（股）公司，海外駐在3年【光學管理部門1981~1984年】

\*Canon宇都宮/福島工場，工場長共8年【1984~1992年】

\*大分Canon（株）擔任代表取締役社長共6年【1993~1998年】

\*1998年開始聘請山田日登志先生（PEC產業教育中心 - 所長）輔導改善大分Canon，社長卸任後，奉Canon（株）御手洗社長任命擔任顧問一職，（1999~2000年）兩年間追隨山田老師指導Canon集團國內、外（日本、台灣、泰國、法國、中國）等工廠推進生產革新活動。

\*2001年由Canon正式退休

\*擔任亞洲光學集團“生產革新活動總顧問”指導遍及台灣、中國、香港、菲律賓、緬甸等地，共7年【2001~2008年】

現任：

\*日本?木縣產業振興中心輔導顧問

\*協助中小企企業推動生活革新活動【2009年~現在】

陳崇志

經歷：

\*台灣佳能股份有限公司(日商)，工廠管理/生產管理3年

\*台灣飛利浦光碟科技公司(荷商)，企劃管理1年

\*亞洲光學股份有限公司(台商)，管理經驗共20年

企劃室、生產管理課、管理部主管、採購經理、海外工廠(大陸深圳/東莞/菲律賓)廠長、大陸集團事業管理本部長、海外公司(大陸杭州/上海)總經理、董事長特別助理、公司發言人、總管理處處長、集團生產/事務革新活動推進總負責人。

台灣區光學工業同業公會監事

\*中部科學園區招商委員會委員

\*台灣加工出口區光學及精密儀器工業同業公會 第八屆 總幹事

\*台中市企業經理協進會企聯會創會會長

榮譽：

榮獲第七屆中部地區傑出企劃經理獎

榮獲第十九屆國家十大傑出經理獎-企劃經理類

現任：

中小企業輔導顧問

專長領域：

\*行政管理(營業、人事、總務、法務、資管、公關) 專案改善

\*經營管理、企劃管理、組織管理專案改善

\*海外事業建廠、籌劃、執行及管理導入

\*生產革新活動專案推進

## 书籍目录

- 山田推薦序一
- 企業界推薦序一
- 企業界推薦序二
- 學術界推薦序三
- 前言/自序
- 引言/與山田老師合影
- 本書使用要領簡介
- 生產革新與傳統生產方式之相異點
- 生產革新活動推進步驟總覽
- 誰都可以輕易瞭解的生產革新說明
- 生產革新進化圖
- part 1 準備篇
- 1 公司經營與成本
- 1.1 企業的過去、現在和未來
- 1.2 企業經營與成本
- 1.3 成本3要素
- 1.4 成本3要素與豐田7大浪費
- 2 山田流2大浪費
- 2.1 山田流2大浪費
- 2.2 發現浪費
- 2.3 現場作業的分類
- 3 5S
- 3.1 浪費排除的起點
- 3.2 整理整頓是5S的基礎
- 4 生產革新實踐與推進準備
- 4.1 生產革新的必要性/沿革
- 4.2 生產革新鐵三角/推動組織
- 4.3 目標設定、實施計畫表作成
- 4.4 年度營業目標設定/C-TP管理
- 5 生產革新實踐研修會啟動
- 5.1 生產革新目標與方向設定
- 5.2 革新研修內容
- 5.3 革新目標宣言
- 5.4 開校式/士氣訓練
- 5.5 講座
- 5.6 現場實技研修/發表會
- part 2 現狀把握篇
- 1 現狀把握流程圖
- 2 從表準作業到標準作業
- 2.1 表準作業作成之手順/標準作業3要素
- 2.2 標準化改善循環/Cycle Time計算方式
- 2.3 透過標準作業進行改善
- 3 企業機能分析
- 4 發現製造現場浪費的手法
- 5 再談山田流2大浪費
- 5.1 停滯、動作及搬運的浪費
- 5.2 停滯、動作及搬運浪費的案例

## part 3 整流化篇

### 1 好球帶 超出好球帶都是浪費

#### 1.1 好球帶的概念

#### 1.2 作業間距縮小

### 2 近接化、同期化、In Line 化

#### 2.1 近接化、同期化、In Line 化概念

#### 2.2 組裝工程近接化、同期化、In Line 化案例

#### 2.3 加工工程近接化、同期化、In Line 化案例

#### 2.4 加工工程同期化

### 3 生產線平衡(Line Balance)

#### 3.1 生產線平衡概念

#### 3.2 生產線平衡案例(組立職場)

#### 3.3 生產線平衡案例(機械職場)

### 4 從亂流到整流

#### 4.1 認識亂流與整流

#### 4.2 ABC 管理(大、中、小批量)

#### 4.3 整流化進行的方法

#### 4.4 整流化案例

### 5 從多機台到多工程

#### 5.1 多工程與多機台

#### 5.2 多機台案例(機械職場)

### 6 多能工

#### 6.1 多能工如何提升效率

#### 6.2 以多能工提升效率案例

#### 6.3 多能工案例(組裝職場)

### 7 細胞生產

#### 7.1 什麼是細胞生產/主要目的

#### 7.2 細胞生產案例(機械加工職場)

#### 7.3 細胞生產案例(汽車業束線組裝職場)

#### 7.4 細胞生產案例(造酒業瓶裝作業職場)

### 8 從輸送帶生產到細胞生產

#### 8.1 從輸送帶生產轉移到細胞生產的概略

#### 8.2 從輸送帶生產轉移到細胞生產案例

## part 4 看得見管理篇

### 1 所謂看得見管理

### 2 出貨場的管理看板

#### 2.1 出貨管理看板 + 卡車貨場

#### 2.2 出貨管理看板

#### 2.3 出貨管理看板 + 對策管理看板

### 3 交貨場的管理看板

#### 3.1 交貨管理看板 + 驗收檢查管理看板

### 4 生產線的管理看板

#### 4.1 生產管理看板

### 5 其他各種管理看板

#### 5.1 總合管理看板

#### 5.2 官能檢查看板

#### 5.3 各種管理看板

### 6 超市、冷藏庫

## part 5 物流改革篇

- 1 穩定的物流
  - 1.1 定時、定量的搬運
  - 1.2 固定的容器與小批量作業
  - 1.3 推式、拉式
  - 1.4 穩定物流的範例
- 2 庫存過多的浪費
  - 2.1 庫存過剩是諸惡的根源
  - 2.2 庫存的分類
  - 2.3 庫存改善重點方向
- 3 物流改善
  - 3.1 循環收貨方式
  - 3.2 物流革新案例
  - 3.3 物流動線圖的認識與確認
  - 3.4 縮短交貨時間的觀念與手法
  - 3.5 運輸頻率與庫存成本的變化
  - 3.6 改善紙箱運送方法削減庫存案例
  - 3.7 「線」的改善流程
- part 6 平準化篇
  - 1 平準化
    - 1.1 所謂的平準化
  - 2 一般計畫與平準化生產計畫
    - 2.1 平準化推進的步驟
    - 2.2 大批量與小批量生產
    - 2.3 工程平準化生產的優點
    - 2.4 製造與販售連結案例
  - 3 換模作業改善
    - 3.1 所謂換模作業改善
    - 3.2 換模時間短縮實態調查案例
    - 3.3 換模時間短縮實施計劃案例
    - 3.4 換模改善目標達成狀況案例
- part 7 水平展開篇
  - 1 所謂的水平展開
  - 2 Doctor System
  - 3 模範職場建立
    - 3.1 選定經典改善範例
    - 3.2 生產革新專案範例
  - 4 年度發表大會
  - 5 年度發表大會範例
- part 8 結語
  - 1 堅強的信念與持續的努力
  - 2 山田語錄

# 《图解山田流生产革新》

## 精彩短评

1、 離散型製造生產革新的寶典！山田日登志的系統果然厲害！

# 《图解山田流生产革新》

## 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](http://www.tushu111.com)