# 广汽丰田企业介绍

来源：网络 作者：明月清风 更新时间：2024-08-22

*第一篇：广汽丰田企业介绍广汽丰田公司介绍公司成立于04年9月1日，由广汽集团与日本丰田汽车公司各出资50%组建，合作期限30年，注册资本26.93亿元，总投资92亿元。公司位于中国最具活力的珠三角的几何中心--广州南沙区，占地面积187万...*

**第一篇：广汽丰田企业介绍**

广汽丰田公司介绍

公司成立于04年9月1日，由广汽集团与日本丰田汽车公司各出资50%组建，合作期限30年，注册资本26.93亿元，总投资92亿元。公司位于中国最具活力的珠三角的几何中心--广州南沙区，占地面积187万平方米，建筑面积44万平方米。目前共有员工6800余人，其中大专及其以上学历者达24.9%，平均年龄为23.8岁。现有凯美瑞（含混合动力）、雅力士和汉兰达三款车型，两条生产线，年产能36万辆，其中第一生产线产能20万辆/年，第二条生产线产能16万辆/年。2024年11月8日，公司第一生产线破土动工；2024年5月23日，首款轿车Camry凯美瑞正式下线。2024年3月28日，第十万辆凯美瑞下线；2024年6月6日，总投资42.6亿元的第二生产线动工建设；2024年5月15日，公司第二款车型雅力士Yaris成功下线，结束了仅靠凯美瑞一款产品销售的历史。

2024年5月25日，第二生产线正式投产，同时第三车型汉兰达下线。标志着广汽丰田的产能与产品线布局就此跨入了一个新的起点，迎来大踏步的自我超越的新阶段。2024年10月12日，第五十万辆凯美瑞下线，刷新了国内汽车行业最快速度的记录。公司2024年投产当年产销双双超过61000辆，完成工业总产值近120亿元，上缴各项税金23亿元，；2024年，公司以凯美瑞单一车型实现产销170000辆，工业总产值近320亿元，上缴各项税金近60亿元；2024年，公司在国内汽车市场增长乏力的情况下，全年销售汽车17.2万辆，实现工业总产值303亿元，上缴各项税金55亿元。2024年全年产销近21万辆，实现工业总产值378亿元，上缴各项税金66亿元。

公司产品国产化率都在72％以上，其中广东地区零部件供应商占50％以上。广汽丰田对地方经济的发展起到巨大的拉动作用。以建设“丰田全球模范工厂”为目标，秉承丰田数十年汽车制造之精义，公司引进全球最先进的生产设备和工艺。冲压、焊装、树脂、涂装和总装等五大工艺布局近乎完美，其中：冲压车间装配了全球领先的伺服压力机，辅以高速的零部件搬运，使加工速度达到了世界领先水平,劳动生产率提高20%以上。而且，高精度的加工技术使加工能耗控制在最小的范围，噪声更降低至85分贝以下，为其赢得了“世界上最安静的压力机”的盛誉；焊装车间导入了丰田最新的GBL(GLOBAL BODY LINE)线，采用最新的焊接机器人，自动化程度高达47.6%，尤其是率先引进的多轴蛇型机器人和新型焊枪，能以更小的空间占用和更低的能耗，实现世界领先的焊接品质。该GBL线率先引入了代表世界领先技术的“内侧夹紧装夹技术”，在有效地确保车身精度的同时，确保在生产节拍内进行车型的切替，真正实现了柔性化生产；涂装车间所广泛采用的“水性涂料”全球领先，车间内的VOC指标达到了世界最低的排放标准。丰田领先的“灰尘感应器”和“防尘水帘”等高科技装备的导入，使得车辆油漆的各项技术指标遥遥领先；总装车间导入了创新的“SPS系统”（精细的零件分拣系统），使得零件区与装配区分离，工厂被极大地简洁化；优化的物流系统使物流线路更短，生产效率更高；整个系统的生产柔性化程度更高，更加适合多车型共线生产。同时，总装车间配备了“重量辅助装置”，可使10KG以上的零部件能被轻易地进行优化移动和装配，即便是体力稍逊的工人也足以轻松胜任所有的作业。而在轮胎组装环节设置的“扭力显示装置”，可对装配的扭力指标进行前所未有地精确控制。公司投产的首款轿车Camry凯美瑞是全球销量最大的中高档轿车之一，全球累计销售量已超过1000万辆。

全新的第六代丰田CAMRY，按照“创造中高级轿车全球新标准”的目标开发而成。其特点是，整车外型在“Dynamic yet majestic(动感而不失尊贵)”的开发理念下，展现出焕然一新的面貌，尊贵与进取之气浑然天成。车内空间集开扬的空间、优雅的设计与人性化的尖端科技于一体，创造出赏心悦目的驾乘环境。优异的舒适性加上出众的安全性能，使得驾乘凯美瑞成为一种真正的放松和享受。正是这些特点的集大成于一身，确立了凯美瑞的中高级轿车全球新标杆地位。公司秉承丰田汽车与广汽集团“顾客第一”的理念，为Camry凯美瑞打造出全新的销售渠道——“广汽TOYOTA”。2024年6月17日，广汽丰田Camry凯美瑞正式在全国上市，全国106家“广汽TOYOTA”经销店同时开业，创造了中国销售渠道建设史上的奇迹；上市第二个月就进入中高级轿车市场三甲之列，2024年12月份至2024年2月，连续15个月保持中高级轿车的销售冠军，同时继2024年夺得中高级轿车年度销量冠军之后，2024年再次夺得中高级车年度上牌量冠军。2024年10月迎来第50万辆凯美瑞下线，刷新了国内乘用车行业最快速度的记录。

2024年4月12日，搭载了丰田新一代油电混合动力系统（THS-II）的凯美瑞混合动力成功量产下线，该车型自2024年在北美上市以来，累计销售量达到17.1万台，是北美市场上最受欢迎的混合动力产品之一。公司第二款车型雅力士Yaris作为丰田的全球战略车型之一，首战功成于欧洲，9年来世界各国销售逾300万辆。1999年上市以来，雅力士凭借强劲的动力性、堪比豪华车的安全性及时尚、个性的特质，获得欧洲及日本2024年年度车型、2024年度最安全的小型车、世界十大故障最少汽车等荣誉，并在欧洲这个两厢车高端品牌林立的市场，成为最畅销的两厢车，缔造了全球紧凑型两厢车市场的销量传奇。雅力士车型于2024年6月26日上市销售。10月，雅力士获得C-NCAP碰撞试验5星级评价，成为同级别中第一个获得五星评价的车型。2024年，雅力士车型凭借其优异的整车品质和综合性能，以89分的成绩获得JD Power同级别车型第一，成为国内同级别车型在品质和质量方面的标杆，再次向消费者证明了其高品质高价值的品牌形象。汉兰达作为畅销全球的丰田战略车型，2024年甫一推出，便在竞争最激烈的北美车市势如破竹，睥睨群雄，并刷新多项销售记录，连续多年畅销美国：2024-2024年汉兰达在北美市场累计销量达到近102万辆，最高年销量超过13万辆，2024-2024年底，汉兰达在全球累计销量超过115万辆。如此显著的销售业绩迅速让汉兰达在北美乃至全球名闻遐迩，足令业界称道。

在全球各项权威评比中，汉兰达更是冠军榜上的常客。汉兰达是一款定位非常独特的“豪华城市型SUV”，率先融合了高级轿车的豪华舒适与操控性能、SUV的硬朗外形与通过性、MPV的宽敞空间与便利性于一体，实现商用、家用、休闲等各种用途之间“无界限”地自由切换，能够满足消费者全方位的用车需求。汉兰达车型6月20日全国上市，10月份即以6000辆的月销量进入国内SUV市场前三，全年销量达3.5万辆，在国产大中型SUV市场以超过50%的市场占有率独占鳌头。汉兰达在上市当年的获奖总数达83项，成为中国汽车史上在上市当年获奖最多的车型，其中包括CCTV“年度汽车大奖”、中国汽车画报“年度SUV大奖”和汽车族“中国2024年度多功能车”三项权威媒体年度大奖。公司将积极引进具有国际先进水平的车型，满足国内消费者需求。至2024年形成5-7个车型，40万辆/年的产销规模，工业总产值和销售收入过700亿元；至2024年形成7-9个车型，60万辆/年的产销规模，工业产值和销售收入过千亿元，跻身国内合资汽车企业第一梯队。

以“打造可持续发展的工厂”为环境方针，公司确立了“打造中国环保NO.1工厂”的目标。基于此，广汽丰田系统而完善地解决了废水回收处理、降低能源消耗、可挥发性有机气体排放量控制、废气排放与废弃物回收等一系列重大的环保课题，首次在国内汽车行业真正实现了废水100%的回收利用。公司坚定不移的实施“名牌战略”和“以质取胜”的企业发展战略，公司始终把贯彻国际通行的质量管理理念和质量体系标准作为事业同步发展的目标。在工厂建设期间已经致力于“ISO9001”质量保证体系的建设，并且于2024年4月通过了“ISO9001”质量保证体系认证，公司的产品质量起点已排在全国同行业的前列。公司自成立之初，就确立了“以人为本、造车育人”的理念，注重人才的育成和培养。为此，公司专门设立了技能训练场，所有员

工都须经过严格训练，方可正式上岗。此外，还分批次将技术和生产管理骨干派往日本、美国及国内各地研修，加快了人才的育成。公司拥有设施先进的技术中心、试制车间和试车跑道等研发基础设施，将在消化、吸收国内外先进技术的基础上不断强化自身研发能力，提升核心竞争力。至2024年，投资5亿元，形成300人规模的技术人员队伍，同时具备车身设计的能力。公司恪守“通过汽车创造美好生活，服务和谐社会”的立业宗旨，精益求精，全心全意地为顾客提供性能卓越、安全环保的汽车产品与细致周到的服务，早日建成最具竞争力的“世界级企业”！

广汽丰田汽车有限公司成立于04年9月1日，由广汽集团与日本丰田汽车公司各出资50%组建，合作期限30年，注册资本26.93亿元，总投资92亿元。

公司位于中国最具活力的珠三角的几何中心--广州南沙区，占地面积187万平方米，建筑面积44万平方米。目前共有员工6800余人，其中大专及其以上学历者达24.9%，平均年龄为23.8岁。现有凯美瑞（含混合动力）、雅力士和汉兰达三款车型，两条生产线，年产能36万辆，其中第一生产线产能20万辆/年，第二条生产线产能16万辆/年。

2024年11月8日，公司第一生产线破土动工；

2024年5月23日，首款轿车Camry凯美瑞正式下线。

2024年3月28日，第十万辆凯美瑞下线；

2024年6月6日，总投资42.6亿元的第二生产线动工建设；

2024年5月15日，公司第二款车型雅力士Yaris成功下线，结束了仅靠凯美瑞一款产品销售的历史。

2024年5月25日，第二生产线正式投产，同时第三车型汉兰达下线。标志着广汽丰田的产能与产品线布局就此跨入了一个新的起点，迎来大踏步的自我超越的新阶段。

2024年10月12日，第五十万辆凯美瑞下线，刷新了国内汽车行业最快速度的记录。公司2024年投产当年产销双双超过61000辆，完成工业总产值近120亿元，上缴各项税金23亿元，；2024年，公司以凯美瑞单一车型实现产销170000辆，工业总产值近320亿元，上缴各项税金近60亿元；2024年，公司在国内汽车市场增长乏力的情况下，全年销售汽车17.2万辆，实现工业总产值303亿元，上缴各项税金55亿元。2024年全年产销近21万辆，实现工业总产值378亿元，上缴各项税金66亿元。公司产品国产化率都在72％以上，其中广东地区零部件供应商占50％以上。广汽丰田对地方经济的发展起到巨大的拉动作用。

以建设“丰田全球模范工厂”为目标，秉承丰田数十年汽车制造之精义，公司引进全球最先进的生产设备和工艺。冲压、焊装、树脂、涂装和总装等五大工艺布局近乎完美，其中：冲压车间装配了全球领先的伺服压力机，辅以高速的零部件搬运，使加工速度达到了世界领先水平,劳动生产率提高20%以上。而且，高精度的加工技术使加工能耗控制在最小的范围，噪声更降低至85分贝以下，为其赢得了“世界上最安静的压力机”的盛誉；焊装车间导入了丰田最新的GBL(GLOBAL BODY LINE)线，采用最新的焊接机器人，自动化程度高达47.6%，尤其是率先引进的多轴蛇型机器人和新型焊枪，能以更小的空间占用和更低的能耗，实现世界领先的焊接品质。

该GBL线率先引入了代表世界领先技术的“内侧夹紧装夹技术”，在有效地确保车身精度的同时，确保在生产节拍内进行车型的切替，真正实现了柔性化生产；涂装车间所广泛采用的“水性涂料”全球领先，车间内的VOC指标达到了世界最低的排放标准。丰田领先的“灰尘感应器”和“防尘水帘”等高科技装备的导入，使得车辆油漆的各项技术指标遥遥领先；总装车间导入了创新的“SPS系统”（精细的零件分拣系统），使得零件区与装配区分离，工厂被极大地简洁化；优化的物流系统使物流线路更短，生产效率更高；整个系统的生产柔性化程度更高，更加适合多车型共线生产。同时，总装车间配备了“重量辅助装置”，可使10KG以上的零部件能被轻易地进行优化移动和装配，即便是体力稍逊的工人也足以轻松胜任所有的作业。而在轮胎组装环节设置的“扭力显示装置”，可对装配的扭力指标进行前所未有地精确控制。

公司投产的首款轿车Camry凯美瑞是全球销量最大的中高档轿车之一，全球累计销售量已超过1000万辆。全新的第六代丰田CAMRY，按照“创造中高级轿车全球新标准”的目标开发而成。其特点是，整车外型在“Dynamic yet majestic(动感而不失尊贵)”的开发理念下，展现出焕然一新的面貌，尊贵与进取之气浑然天成。车内空间集开扬的空间、优雅的设计与人性化的尖端科技于一体，创造出赏心悦目的驾乘环境。优异的舒适性加上出众的安全性能，使得驾乘凯美瑞成为一种真正的放松和享受。正是这些特点的集大成于一身，确立了凯美瑞的中高级轿车全球新标杆地位。公司秉承丰田汽车与广汽集团“顾客第一”的理念，为Camry凯美瑞打造出全新的销售渠道——“广汽TOYOTA”。2024年6月17日，广汽丰田Camry凯美瑞正式在全国上市，全国106家“广汽TOYOTA”经销店同时开业，创造了中国销售渠道建设史上的奇迹；上市第二个月就进入中高级轿车市场三甲之列，2024年12月份至2024年2月，连续15个月保持中高级轿车的销售冠军，同时继2024年夺得中高级轿车年度销量冠军之后，2024年再次夺得中高级车年度上牌量冠军。2024年10月迎来第50万辆凯美瑞下线，刷新了国内乘用车行业最快速度的记录。2024年4月12日，搭载了丰田新一代油电混合动力系统（THS-II）的凯美瑞混合动力成功量产下线，该车型自2024年在北美上市以来，累计销售量达到17.1万台，是北美市场上最受欢迎的混合动力产品之一。

公司第二款车型雅力士Yaris作为丰田的全球战略车型之一，首战功成于欧洲，9年来世界各国销售逾300万辆。1999年上市以来，雅力士凭借强劲的动力性、堪比豪华车的安全性及时尚、个性的特质，获得欧洲及日本2024年年度车型、2024年度最安全的小型车、世界十大故障最少汽车等荣誉，并在欧洲这个两厢车高端品牌林立的市场，成为最畅销的两厢车，缔造了全球紧凑型两厢车市场的销量传奇。雅力士车型于2024年6月26日上市销售。10月，雅力士获得C-NCAP碰撞试验5星级评价，成为同级别中第一个获得五星评价的车型。2024年，雅力士车型凭借其优异的整车品质和综合性能，以89分的成绩获得JD Power同级别车型第一，成为国内同级别车型在品质和质量方面的标杆，再次向消费者证明了其高品质高价值的品牌形象。

汉兰达作为畅销全球的丰田战略车型，2024年甫一推出，便在竞争最激烈的北美车市势如破竹，睥睨群雄，并刷新多项销售记录，连续多年畅销美国：2024-2024年汉兰达在北美市场累计销量达到近102万辆，最高年销量超过13万辆，2024-2024年底，汉兰达在全球累计销量超过115万辆。如此显著的销售业绩迅速让汉兰达在北美乃至全球名闻遐迩，足令业界称道。在全球各项权威评比中，汉兰达更是冠军榜上的常客。汉兰达是一款定位非常独特的“豪华城市型SUV”，率先融合了高级轿车的豪华舒适与操控性能、SUV的硬朗外形与通过性、MPV的宽敞空间与便利性于一体，实现商用、家用、休闲等各种用途之间“无界限”地自由切换，能够满足消费者全方位的用车需求。汉兰达车型6月20日全国上市，10月份即以6000辆的月销量进入国内SUV市场前三，全年销量达3.5万辆，在国产大中型SUV市场以超过50%的市场占有率独占鳌头。汉兰达在上市当年的获奖总数达83项，成为中国汽车史上在上市当年获奖最多的车型，其中包

括CCTV“年度汽车大奖”、中国汽车画报“年度SUV大奖”和汽车族“中国2024年度多功能车”三项权威媒体年度大奖。

公司将积极引进具有国际先进水平的车型，满足国内消费者需求。至2024年形成5-7个车型，40万辆/年的产销规模，工业总产值和销售收入过700亿元；至2024年形成7-9个车型，60万辆/年的产销规模，工业产值和销售收入过千亿元，跻身国内合资汽车企业第一梯队。

以“打造可持续发展的工厂”为环境方针，公司确立了“打造中国环保NO.1工厂”的目标。基于此，广汽丰田系统而完善地解决了废水回收处理、降低能源消耗、可挥发性有机气体排放量控制、废气排放与废弃物回收等一系列重大的环保课题，首次在国内汽车行业真正实现了废水100%的回收利用。

公司坚定不移的实施“名牌战略”和“以质取胜”的企业发展战略，公司始终把贯彻国际通行的质量管理理念和质量体系标准作为事业同步发展的目标。在工厂建设期间已经致力于“ISO9001”质量保证体系的建设，并且于2024年4月通过了“ISO9001”质量保证体系认证，公司的产品质量起点已排在全国同行业的前列。

公司自成立之初，就确立了“以人为本、造车育人”的理念，注重人才的育成和培养。为此，公司专门设立了技能训练场，所有员工都须经过严格训练，方可正式上岗。此外，还分批次将技术和生产管理骨干派往日本、美国及国内各地研修，加快了人才的育成。

公司拥有设施先进的技术中心、试制车间和试车跑道等研发基础设施，将在消化、吸收国内外先进技术的基础上不断强化自身研发能力，提升核心竞争力。至2024年，投资5亿元，形成300人规模的技术人员队伍，同时具备车身设计的能力。

公司恪守“通过汽车创造美好生活，服务和谐社会”的立业宗旨，精益求精，全心全意地为顾客提供性能卓越、安全环保的汽车产品与细致周到的服务，早日建成最具竞争力的“世界级企业”！

**第二篇：广汽丰田观后感(心得)**

广汽丰田观后感

在参访丰田之前，已经上网搜寻过很多关于丰田的信息，不论是丰田的参访心得、感受，还是互联网上对于丰田的相关介绍，都让我对丰田有了一个初步的认识，出发之前，我是带着“丰田究竟做到了何种程度？”“它是如何做到的？”的疑问参访丰田的。

设施设备的应用

进入整装车间，映入眼帘的自动化流水线给我的第一感觉是：用于自动化设备的投入很大！接下来看到的流水线的设置，无疑证明了该自动化设备是最适合汽车生产的。设施设备的应用，如果恰到好处，对QCD的提升会有较大的帮助，但如果运用、设置不当，只会增加企业成本投入、影响生产效率，正如我们车间的作业台的设置——根据产品工艺的简易程度，所需作业台的长度也不同，从车间作业台的使用情况看，作业台的设置给予了物料堆积、上下工序间动作浪费的条件，我认为作业台设置的最佳状态为一人一位，当生产线没有多余位置摆放暂不使用设备、堆积物料/半成品时，生产现场只能合理摆放设备、消除物料/半成品的堆积，也恰如参访后巴士上黎经理所说“丰田多数设施是可以移动的、我们的是不可以移动的”，“不可移动”的设施设备影响了我们的生产效率，是改善设施（成本投入）还是保持原状（影响效率）呢，这需要对两者之间的价值进行衡量。节拍

在检查质量行为的过程中，就半成品堆积的问题，我曾问过现场的拉长“你是否清楚的知道每个工序的加工速度？”“是否会根据新/老员工作业速度的差异进行调整”，得到的答案基本为“否”，除非需要紧急出货，正常情况下由员工自行调整，因此，我们的工序堆积很严重（也不排除材料、设备的原因），而对于工序堆积，班组长认为只要不影响出货就好，渐渐习以为常。安灯系统

“宁愿整个生产线停止生产，也不允许生产不合格品”是丰田使用安灯系统的初衷，我们的质量方针“贴近客户、预先解决、持续改进、行业领先”也充分体现了公司对于产品质量的追求，可目前我们品质异常处理“1到2小时”的速度，让质量方针显得苍白无力。记得去年6、7月份，在副总的指示下，当时的品质经理（刘在曙）制定了关于现场异常处理的规定，规定内容涉及了异常处理时效的相关要求，该文件发行后未能实施，未能实施的原因是什么呢？规定内容不合理？还是对于品质异常的重视程度不够？

员工素质

整个参访过程中，接待人员梁小姐是我们唯一近距离接触的丰田员工，此刻，她代表的是丰田，她的一言一行就是丰田员工素质的缩影，得当的肢体动作、语言让我感触较深。记得刚进公司的时候，与迎面而来的同事说了声“你好！”，不料换来了一个看怪物的表情，心里着实小小的“凉”了一下，随后发现，客户来访时，除接应客户的人员外，其他人即使与客人见面，也不会打招呼。不论是顾客，还是新进员工，如果在见面的时候主动打招呼，也能让对方感到愉快从而很快接受、融入公司。

相信丰田也曾在管理方面遇到过种种困难，通过不断的坚持，最终成为企业的标杆，危机感即是坚持的动力，我们目前欠缺的正是危机感，对待问题的态度如果是“因为……原因，所以做不了”，所有的工作不可能顺利进行；如果能够带着以下三个问题，我们会发现之前所认为难执行、不可能做到的问题，也能够得以实现。

“是什么原因做不了？”

“能用什么方法解决？”

“如果解决不了，会有什么后果？”

以上

邹彩云

改善提案将于后面的汇总资料中提交。

**第三篇：广汽丰田开业庆典主持词**

晟年展业孚如龙翔

——广汽丰田晟孚绿园区店开业庆典主持词

一、主持人出场，宣布活动开始。

各位来宾，各位女士们，先生们，大家上午好！

置身于这灵动通透的展厅，穿行于这时尚动感的空间，领略着大气磅礴的气势，激活了无限的想象——

这是丰田人团结进取的气质；

这是丰田人乘风破浪的勇气；

这是丰田人力争上游的决心；

这一天，寄托着多少人的期望；

这一天，凝聚着多少人的心血；

这一天，蕴含着多少人的热情；

这一天，承载着多少人的梦想；

终于等到了这一天——

广汽丰田晟孚绿园区店开业的日子——7月3日，历史将铭记这一天！我宣布：晟年展业 孚如龙翔——广汽丰田晟孚绿园区店开业庆典现在开始！我代表公司的全体员工欢迎各位来宾的光临。希望大家度过一个愉快的上午。

二、主持人依次介绍与会来宾。

不能忘记，不会忘记，那段激情岁月；内心更加铭记开拓者，掌舵人的叮嘱、鼓励、关注、支持。下面让我隆重的介绍今日到场的嘉宾。（丰

田厂家领导，集团领导，政府人员及经销商伙伴）、三、总经理致辞

从最初的筹备到今天的开业，历时一年多的时间，我们见证了这从无到有的艰难历程。而今天就是晟孚人收获的日子，是晟孚人的节日。下面让我们用热烈的掌声，有请晟孚的领头人，总经理\_\_\_\_\_\_\_先生致欢迎词。：

四、集团领导、厂家领导致辞

感谢殷总情真意切的致辞。下面有请广汇集团东北区\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_致辞.感谢\_\_\_\_\_\_\_的致辞。广汽丰田晟孚绿园区店的如期开业，不单单依靠晟孚人的努力，更有广汽丰田厂家的大力支持。下面有请广汽丰田\_\_\_\_\_\_\_\_\_上台致辞。

五、剪裁仪式

亲切的话语、真挚的情感、厚重的关爱、长久的友谊托起了一轮朝气磅礴的旭日，白手雄心渡大海，青春豪气走千山，公司必将开创行业新篇章。

下面有请\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_为公司开业剪彩。

让我们共同记住这一时刻，让我们共享这一美好的瞬间！让我们共同祝愿广汽丰田晟孚绿园区店将如一颗璀璨的新星冉冉升起，创造辉煌灿烂的明天！

感谢各位领导，各位来宾，各位朋友的光临。广汽丰田晟孚绿园区店开业庆典仪式圆满结束。

接下来，请各位参观、赏车。

谢谢大家！再见！

**第四篇：广汽丰田参观学习**

杭州华略管理学院/行课网

“精益生产”是由美国生产管理专家长期研究日本丰田汽车的生产管理而总结出来的一种生产方式,是当今世界上最为先进的生产方式，目的是帮助企业通过持续改善，彻底杜绝企业中的一切浪费现象，从而以最少的投入产生最大的效益，提高企业质量、成本以及效率方面的综合竞争力。丰田汽车公司作为全球汽车制造行业的标杆企业，以其高效率、高品质、高利润的丰田生产管理方式享誉全球，突破传统生产管理理念，以最低成本原则来改善生产流程与系统，不仅在汽车业成为标杆企业，也成为其他制造行业的楷模。

特色：

广汽丰田汽车全球样版工厂参观 在职高管亲授精益精髓诠释丰田之道 专家点评及精益专题课程

授课导师：

宋老师：中国少壮派精益生产实战专家。广汽集团工厂规划、精益物流规划与布局、精益物流方式和MES系统导入负责人。项目业绩：

1、工厂规划，研究各大汽车厂生产方式及物流模式，参与新工厂规划，layout设计，物

规划负责人；

2、精益物流规划、仓库布局设计，结合生产方式建立面积最优化、最高效的布局，物流面积比其他相同产能汽车厂低减50%。

3、SPS物流方式建立导入，建立部分线的SPS物流方式，提搞生产效率15%，线边面积低减30%，目视化及管理水平提升，AGV无人搬运系统导入负责人。

4、建立物流流程体系及标准作业体系，建立高效率、低成本的物流体系，建立作业标准体系，比其他相同产能汽车厂物流成本低30%。

5、MES物流系统设计，设计先进信息化拉动式物流配送系统，通过系统拉动实现高效JIT，实现在库最低。

曾任丰田电装TPS主任：创造了电装公司历史上的精益改善奇迹。负责电装公司及供应商丰田生产方式(TPS)的推行，看板拉动式生产方式的构建，省人化项目推进，工场工数管理体制建立及推进，生产、生管每月需求人员计划的监控及调整；L/T短缩活动推进，仓库物流布局及改善活动推进，EF（效率工厂）活动五年规划与推行。

项目业绩：

1、构建了电装公司仓库管理5道具管理体系：受注进度管理、集货进度管理、出货处理完了管理、出货明示管理、卡车达到管理；并建立了平准化集荷看板管理体系、制品领取看板管理体系，在生管导入了48分割/日的后补充领取方式。部分生产线导入了完全的后补充看板拉动体系，使仓库面积低减了53%。

杭州华略管理学院/行课网

2、主导电装公司生产现场省人化项目活动：07年到10年期间在电装主导IE现场改善研修活动多次，平均每条生产线效率提升20%，共省人17人。主导仓库现场改善，创建适合仓库的标准作业体制，低减人工25%，面积使用率提高30%。

3、推行丰田生产方式(TPS)—建立看板拉动式生产方式：06年到09年间，5条新生产线导入准化后补充生产体制，实行看板的拉动生产。

4、工时管理活动（效率提升与少人化柔性生产项目）建立和推进：08年建立生产线工数管理体制，09年建立生管仓库工数管理体制，达成了公司15%的省人化目标。

5、通过导入L/T（Lead Time）时间管理，对生产线生产LOT的低减、快速换模方案推进、安全在库的低减，部品订单发注方式的变更，货车输送频率的调整，整合物流的实施，最终整个工场L/T从30.5天→12天。

6、SMED活动推行：07曾将燃油品事业部SIFS（燃油泵生产线）机型切换时间从20分→48秒，生产批量从大批量生产→240台/LOT→24台/LOT。08年-09年曾将IAFM（空气进歧管生产线）机型切换时间从180秒→12秒，生产批量从大批量生产→60台/LOT→2台/LOT。7、08年-09年公司成本低减主要推进责任者之一：08年上半年完成工厂内酒精使用量减少案、无尘纸内供案、包装材设计费用低减案、统合物流运行案等，上半年完成公司成本低减100万元。

第一天：9：00-12：00 第一节：精益生产基础与原理（专家授课、精益导入）

第一章：精益生产的本质及发展

精益生产的本质

什么是生产运营管理系统

精益生产的实质——高效、简单的生产运营管理系统

精益生产的起源和发展

世界制造业生产运营管理系统的发展与变革

精益生产的起源——丰田生产方式

世界经济的发展与精益生产的发展

中国企业精益转型的必要性

第二章 精益生产的核心理念 丰田的经营理念

传统的经营理念，成本主义 丰田的经营理念

 “减少一成的浪费就相当于增加一倍的销售额”——大野耐一

丰田的运营理念 丰田的运营理念：“水龙头”原理

杭州华略管理学院/行课网

实现丰田运营理念的两大支柱：JIT和自働化 观赏影片《丰田生产方式》，理解丰田的两大支柱

丰田的逆向思维理念

颠覆传统，开创从后向前的拉动氏生产模式 打破常规，现场管理的逆向思维

案例分享：大野耐一在生产现场的一次巡视

14：30-16：00 第二节：参观广汽丰田汽车有限公司生产线 看点: ◆以人为本的工作环境,三位一体的品质体系；

◆Kanban(看板)在销售→生产→采购整个流程中的运用； ◆完全平准化混流的拉动式高柔性生产线； ◆世界顶尖的目视化管理；

◆先进的SPS(单台供件)物流模式。

第三节：参观广汽丰田第一店 看点：

◆精益思想在销售、售后服务、维修中的应用体现 ◆行业最先进的硬件设备及管理系统 ◆全球首块销售SPM看板、售后CS看板 ◆全国首条售后钣喷车间流水线作业方式

19：00-21：30 第四节：由丰田汽车在职高管主题分享“丰田精益文化与施实”并对话交流 丰田为什么强大？

丰田生产方式（TPS）两大支柱:JIT、自働化案例详解 丰田独特的企业文化：TOYOTA WAY（丰田之道）丰田会议文化 丰田安全文化 丰田“三现”文化 丰田的人性化关怀 丰田持续改善的操作方法

第二天：9：00-12：00

第五节：精益生产要素一：精益生产的体系架构 精益生产的核心：畅流化

畅流化的定义 案例分析，丰田实施畅流化的故事 理解畅流化为什么是精益生产的核心 畅流化的形式

案例分析：汽车行业和电子行业的畅流形式 精益生产的关键：全局观与及时生产

杭州华略管理学院/行课网

全局观的产生

什么是全局观

通过全局观，发现“七大浪费” 及时生产的定义 丰田的最高生产纲领

案例分析：某机加工行业的浪费分析

精益生产的基础

平准化生产，精益生产计划排程方法

案例分析：丰田的生产现场，与丰田的生产计划排程方法 稳定化生产TPM

JIT的实现策略：

如何构建流水线，实现畅流化的方法

**第五篇：广汽丰田参观感想**

广汽丰田参观感想

7月25日，在金总的带领下，我们公司班组以上生产骨干及参与现场管理的干部，参观了广汽丰田总装生产的现场。

第一感觉是他们的工厂环境象花园，进入到总装生产现场，步入专门的参观通道，映入眼帘的是干净整齐的生产场地，缓缓流动的流水线，井然有序的物料配送，着装整齐操作娴熟的工人，一切充满诗情画意。

给我们感想最深的是以下几点：

一是他们的培训机制，在新员工入职培训的工作台前，新员工站在老员工的对面，边看边听边操作，为期一个星期，这样就能让新员工很快学会，在进入流水线操作时保持步调一致；讲解员还说，转岗培训三个星期，是边生产边培训，这样的多能工还能晋级和晋升工资；

二是他们的混线排产，在看到他们一条流水线上出现二种不同的车型时，我正纳闷为什么不同的产品会出现在同一条生产线，这时候讲解员说了，这就是广汽丰田的一个特色，不同产品可排在同一条线生产，这充分体现了他们物料配送的准确及时；同时也保证了多个订单交期冲突时，多方兼顾，谁说鱼和熊掌不可兼得？

三是他们异常处理的方式，及拉线提报异常，异常工位红灯闪亮，工作人员立马到位，91秒处理异常，真快啊。

四是待装配的汽车，操作人员和物料车在同一个工作平台上，同时向前流动，这样就使得操作人员和待装配的汽车及物料配送车保持相对静止状态，使操作人员更专注于手头的工作，同时也减少了操作人员的工作强度，使流水线设计显得人性化。

五是他们的计划执行情况的看板，当我们参观到10：33时，看到他们生产看板上显示的当天当班次产量为计划数量为115台，完成数量为112台，计划达成率97%，这样计划情况和达成情况是一目了然，这样计划多好做啊。

完

XXX 2024-8-2

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！