

<<仓储管理实务>>

图书基本信息

书名：<<仓储管理实务>>

13位ISBN编号：9787121109409

10位ISBN编号：7121109409

出版时间：2010-6

出版时间：电子工业

作者：孙秋高

页数：313

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：<http://www.tushu007.com>

## <<仓储管理实务>>

### 前言

高等职业教育作为高等教育发展中的一个类型，肩负着培养面向生产、建设、服务和管理第一线需要的高技能人才的使命，在我国加快推进社会主义现代化建设进程中具有不可替代的作用。

教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）指出：“高等职业院校要积极与行业企业合作开发课程，根据技术领域和职业岗位（群）的任职要求，参照相关的职业资格标准，改革课程体系和教学内容。

建立突出职业能力培养的课程标准，规范课程教学的基本要求，提高课程教学质量，加强教材建设，重点建设好3000种左右国家规划教材，与行业企业共同开发紧密结合生产实际的实训教材，并确保优质教材进课堂。

”我国物流业经过近几年的努力已取得了长足的发展，然而，物流人才尤其是高技能应用型物流人才的短缺，已严重制约了现代物流业的进一步发展，究其原因，主要是目前学校培养的学生与企业的实际需求还有一定的差距，现行的物流教材尚满足不了培养高技能物流人才的需要等。

为此2007年由浙江交通职业技术学院孙秋高老师联合浙江省五家典型仓储企业编写出版了适合工学结合教学的高等职业教育规划教材《仓储管理实务》并于2007年7月由同济大学出版社出版。

我院物流管理专业（2007-2009）连续三年使用了该教材，取得了良好的教学效果，同时全国近二十余所兄弟职业技术学院也使用了该教材，从出版社和各校的反映情况来看，效果非常好。

## <<仓储管理实务>>

### 内容概要

本书是浙江省级精品课程《仓储管理实务》的配套教材。

本书的编写立足于校企联合开发工作过程系统化项目，注重对学生多种能力的培养，充分体现职业性、实践性和开放性的要求，真正做到了教、学、做结合及理论与实践一体化。

本书分为十个项目，主要包括仓储企业认知、仓储设施与设备、仓库规划与布局、仓储作业组织及信息技术应用、仓储经营管理、仓储作业管理、库内作业、库内物品的保养与维护、仓库安全管理、仓储费用和库存控制，以及《仓储管理实务》工作过程系统化项目教学考核题库。

本书既可作为物流管理、仓储管理、物资管理等专业的教学用书，也可作为仓库、港口、物流配送中心、企事业单位等相关物流管理部门物流业务培训用书。

## <<仓储管理实务>>

### 作者简介

孙秋高，毕业于浙江大学，副教授 / 高级国际物流师，具有28年从教经验，现任浙江交通职业技术学院督导，分院督导组长，物流管理专业带头人，中国物流学会特约研究员。

主讲仓储管理实务等8门课程。

主编出版专著1部、仓储管理实务等教材4部，主审2部；获专利、著作软件各1项；指导学生的社会实践、大赛及科研项目获浙江省优秀团队4次、杭州市优秀团队1次、浙江省三等奖以上2次、2009年浙江省大学生科技创新项目及2010年浙江省新苗立项项目各1项。

担任杭州联华华商集团公司、浙江农华优质农副产品配送中心等多家仓储企业的高级咨询专家。

科研成果获教育部2008年中国高校产学研合作优秀案例1项；主持厅级以上课题6项、全国学会（协会）课题4项，作为主要成员参与厅级以上课题多项。

主持课题获2009年中国物流学会优秀成果一等奖、浙江省2008年度教育科学研究优秀成果三等奖、2009年浙江省高校科研成果三等奖、2009年第八届浙江省高校教师教学软件三等奖各1项；发表论文40余篇，其中中文核心期刊10余篇，多篇论文获得浙江省自然科学“优秀论文三等奖”以上奖项。获全国物流教学优秀教师等多项荣誉。

担任中文核心期刊《上海海事大学学报》论文审稿专家、中文核心期刊《水运工程》2005年 - 2008年优秀论文评委。

## <<仓储管理实务>>

### 书籍目录

项目一 仓储企业认知 项目二 仓储设施与设备 项目三 仓库规划与布局 项目四 仓储作业组织及信息技术应用 项目五 仓储经营管理 项目六 仓储作业管理 项目七 库内作业 项目八 库内物品的保养与维护 项目九 仓库安全管理 项目十 仓储费用和库存控制 项附A 《仓储管理实务》工学结合教学考核题库 参考文献

## &lt;&lt;仓储管理实务&gt;&gt;

## 章节摘录

优点：分批时已考虑到订单的类似性及拣货路径的顺序，使拣货效率更进一步提高。

缺点：所用的技术层次较高不易实现，且信息处理的前置时间较长。

因此，采用智能型分批原则的物流中心通常将前一天的订单汇总后，经过计算机处理在当日下班前产生明日的拣货单，所以若发生紧急插单处理作业较为困难。

订单别拣取和批量拣取是两种最基本的拣货策略，比较而言，订单别拣取弹性较大，临时性的产能调整较为容易，适合客户少样多量订货，订货大小差异较大，订单数量变化频繁，有季节性趋势，且货品外形体积变化较大，货品特性差异较大，分类作业较难进行的物流中心。

批量拣取的作业方式通常在系统化、自动化后产能调整能力较小，适用于订单大小变化小，订单数量稳定，且货品外形体积较规则固定，及流通加工之物流中心。

除这两项基本的拣货策略外，由此引申出的拣货策略还包括以下五项：（1）复合拣取。

复合拣取为订单别拣取及批量拣取的组合，可依订单品项数量决定哪些订单适于订单别拣取，哪些适合批量拣取。

（2）分类式拣取。

一次处理多张订单，且在拣取各种商品的同时，把商品按照客户订单别分类放置的方式。

举例来说，一次拣取5、6张订单时，每次拣取用台车或笼车带着这5、6家客户的篮子，而后边拣取时边分客户的方式。

如此可减轻事后分类的麻烦，提升拣货效率，比较适合于每张订单量都不大的情况。

（3）分区、不分区拣取。

不论是采用订单别还是批量别拣取，出于效率上考虑皆可配合采用分区或不分区的作业策略。

所谓分区作业就是将拣取作业场地进行区域划分，每一个作业员负责拣取固定区域内的商品，而其分区方式又可分为拣货单位分区、拣货方式分区及工作分区。

事实上在进行拣货分区时也要考虑到储存分区的部分，必须先针对储存分区进行了解、规划，才能使得系统整体的配合趋于完善。

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:<http://www.tushu007.com>