<<运营管理>>

图书基本信息

书名：<<运营管理>>

13位ISBN编号：9787122035301

10位ISBN编号：7122035301

出版时间：2008-9

出版时间：化学工业出版社

作者：范体军，李淑霞，常香云 著

页数：211

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>

前言

随着网络技术的发展、全球经济的一体化，以及科学技术的进步和生产力的不断提高，顾客（customer）的消费水平不断增强，企业之间的竞争（competition）日益加剧，加上政治、经济、社会环境的巨大变化（change），特别是资源正在日益耗竭，人口正在日益增长，这些都导致企业所处的整个市场环境的不确定性大大增加。

企业为了适应这种变化，竞争方式已经不能仅仅只是基于价格的竞争和基于品种的竞争，而必须发展为基于时间的竞争、基于服务的竞争和基于环保的竞争。

在这种环境中，运营管理作为企业获得竞争优势的重要手段尤为

<<运营管理>>

内容概要

《运营管理》的内容共分13章，按四部分进行结构组织，即绪论和运营战略、运营系统设计、运营系统运行、运营系统维护及改进。

其特点主要在于：（1）内容新颖，信息量大，国内外最新研究动态被有机地穿插于有关章节中；（2）将运营管理丰富的内容从运营战略、运营设计、运营运行和运营系统维护视角组织起来，内容丰富，体系合理、完整；（3）侧重企业生产的实际运作，结合案例分析，具有很强的现实性和可操作性。

运营管理是一门实践性很强的学科，涉及管理学和运筹学等，是多门学科知识的综合应用。

书籍目录

第1章 绪论1.1 运营管理在企业中的地位1.2 运营管理的目标及基本内容1.3 运营管理的概念及分类1.3.1 运营概念1.3.2 运营的分类1.4 运营管理的发展历程1.5 新形势下运营管理面临的挑战1.5.1 运营管理面临的形势1.5.2 运营管理的发展趋势1.6 本章小结习题第2章 运营战略2.1 企业战略2.1.1 企业的竞争环境2.1.2 企业战略2.2 运营战略2.2.1 企业产品和服务的竞争要素2.2.2 竞争要素的权衡2.3 服务运营案例分析2.4 本章小结习题第3章 企业运作流程3.1 运作流程的概念3.2 运作流程绘制3.3 运作流程绩效3.4 运作流程分析3.5 运作流程选择3.6 流程再造3.7 本章小结习题第4章 生产/服务系统的设施选址与设施布置4.1 企业的设施选址意义4.2 选址决策的般步骤4.3 设施选址的影响因素4.4 设施选址方案的评估方法4.5 设施的布置4.5.1 设施布置的类型4.5.2 设施布置的考虑因素4.5.3 工艺原则布置的设计方法4.5.4 产品原则布置的设计：生产线平衡4.6 本章小结习题第5章 新产品开发5.1 引言5.1.1 新产品的概念与分类5.1.2 新产品开发的意义5.1.3 新产品开发的压力与动力模式5.2 新产品开发的流程5.2.1 新产品开发的过程5.2.2 新产品开发的组织模式5.3 新产品开发方法5.3.1 发明问题解决理论5.3.2 产品质量功能展开5.3.3 稳健设计5.3.4 计算机辅助设计、工艺设计和制造5.3.5 面向制造的设计5.3.6 价值分析与价值工程5.4 新产品开发绩效评估5.5 本章小结习题第6章 需求预测6.1 需求预测6.1.1 需求预测概述6.1.2 预测中的定性方法6.1.3 预测中的定量方法6.1.4 计算机仿真预测模型6.2 本章小结习题第7章 综合生产计划7.1 生产计划与综合生产计划7.2 综合生产计划策略7.3 综合生产计划制定7.4 综合生产计划的分解7.5 收益管理在服务业综合计划中的应用7.6 本章小结习题第8章 库存管理8.1 库存概述.....第9章 企业资源计划第10章 生产作业计划与控制第11章 供应链管理第12章 生产系统维护第13章 精准生产参考文献

章节摘录

5.3.4 计算机辅助设计、工艺设计和制造 计算机技术在产品设计中的应用日益频繁, 计算机辅助设计、工艺设计和制造 (computer aided design / computer aided process planning / computer aided manufacturing, CAD / CAPP / CAM) 就是其中的代表。

CAD是指利用计算机作为工具、帮助人们进行设计的一切适用技术的总和。

CAD一般包括两项内容: 带有创造性的设计, 如方案的构思、工作原理的拟定等, 以及非创造性的工作如绘图、设计计算等。

前者要求发挥人的创造性思维能力、创造出以前不存在的设计方案, 这项工作一般由人来完成, 后者完全可借助计算机来完成。

设计者可以用一支钢笔、一个键盘、操作杆或类似的设备在显示器上修改已有的设计或创造新的设计。

一旦设计被输入电脑, 设计者就能在屏幕上调整它。

它能够旋转以提供不同角度的图像, 它能够被剖开使设计者能够看到内部结构。

设计者还能将图像扩大以便做进一步的检查, 可以打印全部的设计文档, 也能将它变成电子文件, 为公司需要该信息的人员所使用。

它集数值计算、仿真模拟、几何模型处理、图形学、数据库管理系统等方面的技术为一体, 把抽象的、平面的、分离的设计对象具体化、形象化, 它能够通过"虚拟现实"技术把产品的形状、材质、色彩, 甚至加工过程淋漓尽致地表现出来, 并能把产品的设计过程, 通过数据管理, 实现系统化、规范化。

现在越来越多的产品在使用这种方法进行设计, 包括变压器、汽车零件、飞机零件、组装电路和电力发动机。

计算机辅助设计的主要优点是提高了设计者的生产率, 他们不必再为准备产品或零件的机械图而费神, 也不必再为修改错误或吸收新观点而重复手工绘制或修改机械图。

据可靠估计, CAD将设计者的生产率提高了3~10倍。

CAD的第二个优点是它建立的数据库能为制造部门提供如产品几何图形和尺寸、荷载力、材料规格等必要信息。

但是, 制作这种数据库需要投入大量的精力。

有些CAD系统允许设计者对已提出的设计进行工程和成本分析。

例如, 电脑既能确定一个零件的重量和体积, 也能做压力分析。

如果有许多可供选择的设计, 电脑就能按照设计者的要求迅速检索并选择出最优的设计。

CAPP是指工艺设计人员利用计算机完成零件工艺规划设计的过程。

它接受来自CAD系统的零件信息, 包括几何信息和工艺信息, 运用工艺设计知识, 设计合理的加工路线, 选择优化的加工参数和加工设备。

随着制造业生产技术和多品种小批量的要求, 特别是现代集成制造技术的发展与运用, 传统的工艺设计方法已经远远不能满足自动化和集成化要求。

CAPP克服了传统工艺设计的许多缺点, 借助计算机技术, 来完成从产品设计到原材料加工成产品所需的一系列加工动作及其对资源需求的数字化描述。

CAPP系统的应用不仅可以提高工艺规程设计效率和设计质量, 缩短技术准备周期, 为广大工艺人员从繁琐、重复的劳动中解放出来提供了一条切实可行的途径, 使工艺人员可以更多地投入工艺试验和工艺攻关, 而且可以保证工艺设计的一致性、规范化, 有利于推进工艺的标准化。

更重要的是工艺物料清单BOM (bill of materials) 数据是指导企业物资采购、生产计划调度、组织生产、资源平衡、成本核算等的重要依据, CAPP系统的应用将为企业数据信息的集成打下坚实的基础。

CAM的核心是计算机数值控制 (简称数控), 它是将计算机应用于制造生产过程的过程或系统。制造企业中利用数控机床或加工中心等先进设备进行加工, 不宜采用由人过多参与的传统的自动编程方法。

由CAD系统向CAM系统提供零件信息, CAPP系统向CAM系统提供加工工艺信息和工艺参数, CAM

<<运营管理>>

系统可根据工艺流程和几何尺寸、工艺精度等要求，自动产生零件程序，进而产生刀位文件，最终生成数字控制。

NC (numerical control) 加工程序。

采用CAD / CAPP / CAM的优点有很多。

<<运营管理>>

编辑推荐

《运营管理》既可作为高等院校信息管理与信息系统、工程管理、物流管理、工商管理、人力资源管理、市场营销等管理类各专业学生的教材，也可供高职高专相关专业教学使用。

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>