

<<生产运作管理>>

图书基本信息

书名：<<生产运作管理>>

13位ISBN编号：9787300095554

10位ISBN编号：7300095550

出版时间：2009-2

出版时间：中国人民大学出版社

作者：崔斌 编

页数：265

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>

<<生产运作管理>>

前言

生产是人类最基本的活动之一，生产管理作为一门学科，其发展经历了一百多年的时间。随着科技的进步和社会的发展，生产管理这门学科的研究范围有了进一步扩展，从制造业延伸至服务业，近年来，服务业运用了许多制造业中的管理方法，这也促使“生产管理”发展为“生产运作管理”（或“运营管理”）。

另外，随着自动化和信息化的飞速发展，计算机技术在生产运作管理中也得到了广泛的应用，对生产运作管理的方式产生了重要的影响。

作为高职高专院校的教材，必须紧密联系实际，反映生产实践，为此，本书遵从“理论够新、够用”的基本原则，既简明扼要地阐述基本理论，又充分反映国内外理论的发展动态。

本教材具有如下特点： 1. 内容新颖。

作为教材，应反映并指导生产实践。

对于信息技术在生产管理方面的运用，本教材在第七章作了较为详细的阐述，而对于近年来出现的先进生产技术，如准时生产系统（JIT）、大规模定制生产、计算机集成制造系统（CIMS）、敏捷制造等，以及生产技术的发展趋势，在第十章中也作了一定的介绍。

2. 实用性强。

作为高职高专教材，本书以就业为导向，以能力培养为本位，打破了传统的按学科进行教材编写的模式，结合现代企业生产运作管理的实际需要，针对以往教材的不足作了一些改进；本教材根据企业各级生产管理人员岗位的要求组织内容，如一线生产运作管理人员的工作重点是设计、运行和改进生产运作系统，而高层生产运作管理人员则需要制定生产运作管理战略，并对采用的技术、选址、布局等问题统筹规划。

本教材突出课程的基本要求和人才培养的实用性，不使用繁杂的方法去解决实际问题，使学生能够在全面掌握专业知识的基础上增强实际操作技能，以便将来在生产管理岗位上能较快地适应工作。

3. 结构合理。

本教材的主编具有在企业工作多年的经历，并在高校从事生产运作管理教学多年，编者团队由教学和实践经验丰富的教师组成，在教材内容组织上针对性强，结构合理。

本教材的每一章均有“本章引例”，正文中穿插“专栏”，章后提供“阅读材料”，把重点放在了概念、方法和结论的实际应用上，从而使学生能够更好地理解每一章的内容。

4. 可读性强。

本教材文、图、表有机结合，从而具有很强的可读性。

本教材第一章、第二章、第十章由崔斌编写，第四章、第六章、第七章由朱丽莉编写，第三章、第九章由王会云编写，第五章、第八章由姚雨辰编写。

全书最后由崔斌统稿。

本教材在编写过程中参阅了大量中外文献，在此对国内外有关专家、学者表示衷心感谢！

由于编者的水平有限，书中难免有不当和疏漏之处，敬请广大读者批评指正。

<<生产运作管理>>

内容概要

本书内容包括生产过程组织、新产品开发与工艺选择、项目管理、生产计划管理、库存管理与供应链管理、MRP—ERP原理与应用、员工生产率、质量管理、先进生产方式等。

本书对生产运作管理的内容作了较全面的阐述，对近年来出现的先进生产方式也作了介绍。全书结构严谨、内容丰富、可读性强，适用面广，既可作为高职高专院校管理专业的教材。也适用于成人高等教育以及各级生产主管和相关管理人员的岗位培训。

<<生产运作管理>>

书籍目录

第1章 生产运作管理简介 第1节 引言 第2节 生产运作管理的历史演进 第3节 生产运作战略与竞争力第2章 生产过程组织 第1节 生产过程及其构成、类型 第2节 设施的选址与布局 第3节 生产过程的时间组织 第4节 流水线装配平衡 第5节 成组技术第3章 新产品开发与工艺选择 第1节 新产品开发的概念与程序 第2节 R&D与产品开发组织 第3节 生产流程设计与选择 第4节 产品开发中的常用设计方法第4章 项目管理 第1节 项目管理概述 第2节 网络计划技术 第3节 网络时间参数计算 第4节 网络计划优化第5章 生产计划管理 第1节 生产计划管理概述 第2节 需求与生产能力 第3节 综合计划 第4节 主生产进度计划 第5节 生产作业计划第6章 库存管理与供应链管理 第1节 库存管理 第2节 库存控制基本模型 第3节 供应链管理第7章 MRP-ERP原理及其应用 第1节 MRP概述 第2节 MRP的基本原理 第3节 MRP II的基本原理 第4节 ERP概述第8章 员工生产率 第1节 生产率和人类行为 第2节 工作设计 第3节 工作研究 第4节 劳动定额 第5节 学习曲线第9章 质量管理 第1节 全面质量管理 第2节 持续改善及其工具和程序 第3节 ISO9000系列标准简介第10章 先进生产方式 第1节 生产方式综述 第2节 准时生产制 第3节 大规模定制生产 第4节 敏捷制造 第5节 计算机集成制造主要参考文献

章节摘录

4.2.2 时间—费用优化的方法 进行时间—费用优化的步骤是：第一步，画网络图；第二步，寻找网络计划的关键路线，并计算计划完成的时间；第三步，计算正常时间的总费用；第四步，计算网络计划各项作业的成本斜率；第五步，选关键线路上成本斜率最低作业作为赶工对象进行赶工，以缩短计划完成时间；第六步，寻找新的关键路线，并计算赶工后计划完成时间；第七步，计算赶工后时间总成本费用；第八步，重复第五至第七步，计算各种改进方案的成本费用；第九步，选定最佳方案。

采用时间—费用优化方法时应按以下规则进行： (1) 压缩工期时，应选关键路线上直接费用最小的作业，以达到增加最少直接费用来缩短工期。

(2) 在确定压缩某项作业期限时，既要满足作业极限时间所允许的赶工限制，又要考虑网络图中长路线工期同关键路线工期的差额限制，并应取两者中较小者。

(3) 为使网络图不断优化，出现数条关键路线时，继续压缩工期就必须在这数条关键路线上同时进行，若仅压缩其中一条关键路线的时间，达不到缩短工程总工期的目的。

4.3 时间—资源优化 时间～资源优化是指在一定的工期条件下，通过平衡资源，求得工期与资源的最佳结合。

时间—资源优化是一项工作量大的作业，往往难以将工程进度和资源利用都能够作出。

合理的安排，常常需要进行几次综合平衡后，才能得到最后的优化结果。

时间—资源优化方法主要靠试算。

对于比较简单的问题，可以按以下步骤进行： (1) 根据日程进度绘制线条图。

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>