

<<工厂管理>>

图书基本信息

书名：<<工厂管理>>

13位ISBN编号：9787561523391

10位ISBN编号：7561523394

出版时间：2005-1

出版时间：厦门大学出版社

作者：傅和彦

页数：450

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>

<<工厂管理>>

内容概要

“工厂管理”即是其中一项重要的基础管理工作。

“工厂”，乃产品的制造场所，所谓工厂管理即将劳动力、土地、资本、原材料等各种有效资源导入制造场所，凭借计划、组织、人事、指导、控制等活动，使工厂能够有计划、按步骤地如期达成生产目标，生产出令客户满意的产品。

工厂管理涉及的领域很广，指导书籍要写得好，对作者的功力要求相当高。

本书作者尽心尽力地整理以往累积的宝贵的经验资料，同时收集追加了相当多最先进的管理理念与模式，耗时两年又半载，终将本书脱稿付梓。

定位为服务于广大制造业工厂管理干部的本书，理论与实务相结合，可操作性极强，绝对是一本“制造业经典用书”。

请广大读者仔细阅读，相信定有收获。

坊间有关“工厂管理”的书籍，不可谓不多，然而大多是仓促成书或东沙西掠，很少有针对工商业界工厂管理的实务内容来彻底动笔的。

本书之撰写力排上述弊端，针对工商业的需要，希望能成为工厂管理人士提高工厂管理水准的至佳参考书籍。

<<工厂管理>>

作者简介

傅和彦先生，台湾大学硕士；

历任：台塑集团、大同公司、东帝士集团等公司；

之资材课长、品管课长、厂长、副总经理等；

辅仁大学企业管理系副教授；

中原大学工业工程系、企业管理系副教授；

台湾工业局中卫体系全国团结圈评审委员；

现任：台湾前程企业管理公司总经理；

简介：30余年工商企业管理经验；

专长领域有生产管理、物料管理、品质管理等 辅导训练200余家企业；

著作：《供应厂商管理》《品质管理》《现代物料管理》《采购管理》。

<<工厂管理>>

书籍目录

第一篇 导论 一 工厂管理的含义 二 工厂管理的演进 三 工厂繁荣的条件 四 工厂的生产方式 五 工厂的生产形态 六 工厂管理的责任
第二篇 工厂组织 一 工厂组织的含义与功能 二 工厂组织的原则 三 工厂组织的形态 四 非正式组织的应用 五 工业界工厂组织介绍
第三篇 工厂布置 一 工厂布置的含义与目的 二 工厂布置的原则 三 工厂布置的形态 四 工厂布置的程序 五 工厂布置前的准备工作与工厂布置表示方法 六 机器布置的路线 七 工厂辅助部门的布置 八 工厂扩充
第四篇 物料搬运 一 物料搬运的含义 二 物料搬运的功能 三 物料搬运的原则 四 物料搬运十诫 五 物料搬运设备的种类 六 物料搬运设备的选择 七 物料搬运制程分析 八 物料搬运要素改善原则 九 发掘物料搬运的问题 十 物料搬运工作的管理部门
第五篇 产品研发 一 前言 二 新产品计划 三 新产品的应用性研究 四 与新产品制造有关的问题 五 产品研发中必须的管制
第六篇 预测
第七篇 生产管理
第八篇 物料管理
第九篇 存量管制
第十篇 工作研究
第十一篇 资料筹集、整理与分析
第十二篇 品质管制
第十三篇 成本分析与控制
第十四篇 人事管理
第十五篇 工业安全概论
第十六篇 工业卫生概论

<<工厂管理>>

章节摘录

五 工厂的生产形态工厂的生产形态有下列两种分类：根据工厂使用机器设备的反复性与时间长短加以区分，工厂的生产形态可分为连续性生产与间歇性生产；根据客户订货方式加以区分，工厂的生产形态可分为存货生产与订货生产。

1 连续生产与间歇生产 (1) 连续生产 连续生产是指在工厂的一端将原料投入之后，依照其制造程序，经过连续不断的制造过程，最后产品在工厂另一端产出的生产方式。

在连续生产之下，产品品质稳定，生产设备固定，制造程序不变，产品设计经过标准化。

例如汽车的制造、化学工业品的制造便属于连续生产。

连续生产的特性产品设计经过标准化，产品品质稳定。

连续生产为存货生产，其产品的产量较大。

工厂里面的机器，差不多全是专用机器，即其机器多为单一用途的机器。

生产线上的平衡，对连续生产具有相当的重要性。

相对产量而言，原料的存量较少。

由于生产具有连续性，故相对产量而言，在制品的存量较少。

在连续生产管理方面，通常很少需要工作指导单，因为在最初的工作指导单发出后，工作始终很少改变。

物料在厂内多用输送带运送，运送速度快。

连续生产常为产品管制的制造，需要将连续操作的机器并排在一起，相邻的操作与机器可完全不相同，即机器均依产品所需要的操作次序而放置。

在连续生产的工厂内部，机器密排成列，故只需要中等或较狭的通道以及较少的储存空间，头顶及天花板的空间多被输送带所利用。

在连续生产之下操作工与领班所需要的技术，比在间歇生产下操作工与领班的技术较低。

连续生产的优点单位产品的制造费用与直接人工成本较低。

产品标准化后容易大量制造，且产品成本低廉。

在制品的存量低。

操作较单纯，管理工作较简易。

连续生产的缺点缺乏伸缩性，若产品样式改变，生产方法改变，操作方法变更，机器型号改变，则生产线会发生严重的紊乱。

任何一道工序停顿，一大堆的机器都要被迫跟着停顿，从而引起重大的损失。

这些损失包括下列几项： a人工、机器空闲； b原材料的耗损； c在制品的耗损；

d市场运营的损失：因交货延期，客户要求赔偿，甚而失去一笔交易。

设备费用奇高，若市场发生变化，产品滞销，则公司将面临倒闭的危险。

要求准确预测顾客的需求。

要求延长工作时间来提高产量。

(2) 间歇生产间歇生产是指一次机器的筹备 (Set-Up)，其使用期间十分短暂。

若要制造下一批的订货，机器就得重新再筹备。

间歇生产的特性产品设计没有标准化，产品品质变化较大。

间歇生产常为 (不总是) 客户的订货生产，产量较少。

工厂里的机器多为通用机器，而非专门用的机器。

生产线上的平衡对间歇生产不很重要，机器上的负荷量视订单而定，常发现某种机器工作时间较另一种机器多，可能某单位需要加班，其他单位却要减少工作时间。

对产量而言，原料的存量较多。

对产量而言，在制品的存量较多。

.....

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>