

<<物流流程再造>>

图书基本信息

书名：<<物流流程再造>>

13位ISBN编号：9787030256430

10位ISBN编号：7030256433

出版时间：2009-9

出版时间：科学出版社

作者：邹安全

页数：169

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>

<<物流流程再造>>

内容概要

随着全球化竞争的加剧和信息技术的发展，围绕物流领域成本与效率的竞争将成为企业竞争的新焦点，成功的物流管理已成为企业的“第三利润源泉”，而物流流程再造是现代物流管理的基础和重要内容。

本书以钢铁企业为例，深入分析了企业物流流程再造需求的驱动力，构建了企业集成化物流流程再造模型，运用系统动力学理论构建了订货系统和分销系统动力学模型，并紧密结合企业业务流程的要求，为企业物流流程再造提供了具有理论意义和实践价值的可供借鉴的成果。

本书可供高等院校工业工程、物流工程和物流管理专业的本科生、研究生使用，也可供从事技术管理、质量管理、生产管理工作的有关人员参考。

<<物流流程再造>>

作者简介

邹安全，1964年生，湖南浏阳人，教授，管理学博士。

现任长沙大学工商管理系主任，长沙大学物流技术及应用研究所所长；受聘为湖南省市政府重大决策咨询专家，中国物流学会理事，中国工业工程学会理事，湖南省物流工程学会副理事长，中国工业工程专家，《工业工程》杂志编委。

主要研究方向为集成化物流理论、物流技术及应用。

在《中国机械工程》、《中国软科学》、《中国工程科学》等期刊上公开发表学术论文40余篇，其中，EI、ISTP收录9篇。

独立或合作出版专著、教材5部。

先后主持和参加了国家自然科学基金、湖南省自然科学基金、湖南省科技计划重点和一般项目12项，地方政府和企业委托重点研究项目3项；获省部级科技进步奖2项，获发明专利1项。

<<物流流程再造>>

书籍目录

序第1章 流程再造理论 1.1 企业流程再造理论概述 1.2 企业物流流程再造方法与内容 1.3 钢铁企业物流流程再造研究现状第2章 系统动力学理论 2.1 系统动力学理论概述 2.2 系统动力学建模与仿真方法 2.3 系统动力学在物流管理中的应用研究现状第3章 集成化物流理论 3.1 集成化物流的概念与特点 3.2 集成化物流的运行机理 3.3 集成化物流的资源整合 3.4 集成化物流的运作模式 3.5 集成化物流的管理模式第4章 钢铁企业物流流程再造的需求分析 4.1 钢铁企业物流流程再造的必要性 4.2 钢铁企业物流流程再造的重点与难点 4.3 供应链思想下物流流程再造的驱动力第5章 钢铁企业物流流程再造集成化模式 5.1 基于集成化物流的钢铁企业物流流程再造的理论依据 5.2 钢铁企业传统物流流程分析 5.3 钢铁企业物流流程再造的模式设计 5.4 钢铁企业物流流程再造的组织保障第6章 钢铁企业物流流程再造系统动力学模型与仿真分析 6.1 影响钢铁企业流程的关键因素分析 6.2 基于ABC法的钢铁企业物流流程再造 6.3 采购物流流程中订货系统系统动力学模型 6.4 销售流程中分销系统动力学模型第7章 钢铁企业物流流程再造集成化模式技术及方案 7.1 物流流程再造集成化模式研究的背景 7.2 物流流程再造集成化模式的设计原则 7.3 物流流程再造集成化模式的总体目标及建设原则 7.4 物流流程再造集成化模式的总体方案 7.5 物流流程再造集成化模式的主要性能和用途 7.6 物流流程再造集成化模式实现的关键技术第8章 物流流程再造集成化模式效果评价 8.1 基于冶金规范实施的集成化物流流程再造模型 8.2 集成化系统模式的市场前景及经济效益分析 8.3 集成化物流流程再造系统的IE控制方法 8.4 集成化物流流程再造系统的层次分析评价第9章 研究总结及未来研究方向 9.1 主要研究工作总结 9.2 主要理论进展 9.3 本书研究的主要意义 9.4 本书的主要研究局限及未来研究方向参考文献

章节摘录

第1章 流程再造理论 1.1 企业流程再造理论概述 1993年哈默和钱皮所著的《企业再造》一书出版，书中认为，20年来没有一个管理思潮能将美国的竞争力倒转过来，而将流程再造称为“恢复美国竞争力的唯一途径”，并将“取代工业革命，使之进入再造革命的时代”。1995年，钱皮又出版了《再造管理》，提出应在新的企业运行空间条件下，改造原来的工作流程，以使企业更适应未来的生存发展空间。

Teng (2000, 2003) 对业务流程再造方法进行了系统的研究，提出了企业流程再造的综合方法和业务流程再造的生命周期法，并研究了业务流程再造对于组织结构的要求，为丰富和发展业务流程再造理论作出了重要的贡献。

学者们从不同的视角对企业流程再造进行了系列的研究。

Geoffrion和Graves (1994) 利用混合整数规划建立了一个多产品的配销模型。

该模型主要由工厂、仓储中心与顾客组成。

工厂可以生产多样化的产品，并将这些产品运送到仓储中心，每位顾客的产品需求由一个仓储中心来满足。

该模型利用分解技术来确定最优解，以决定哪些仓储中心有继续存在的必要。

Thomas和Griffin (1996) 提出了采购者与供应者整合、生产与配销整合、存货与配销整合这三类整合模式。

Cohen和Lee (2001) 提出了由原料采购的供应商开始，经过工厂、仓储中心，最后到达顾客整个“链”的框架模型。

Ruder和Tibken (2006) 使用随机过程方法，又提出了另外一个整合模型，包括原料控制、生产、存货和配销四个子模型，每一个模型在给定的需求条件下，可以对成本作最优化的运算。

此外，每个子模型会对其下游的子模型造成影响。

这个模型主要是得到一个长期的运作战略，而非短期的策略。

由于对物流管理价值的进一步认识，物流管理涵盖了从原材料采购到产品送到顾客手中的全程管理，进入综合物流管理阶段 (Reijers, Limanmansar2005)。

先进物流管理的实现不仅取决于方法的应用，而且管理观念和企业组织运作方式的变革开始在物流技术不断进步的趋势下变得重要起来 (Selmalimanmansar, Hajoareijers 2005)。

企业组织运作方式必须适应新的技术，其效能才能得到充分发挥 (Russellstrehlow 2004)。

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>