

<<生产与运作管理>>

图书基本信息

书名：<<生产与运作管理>>

13位ISBN编号：9787040325362

10位ISBN编号：7040325365

出版时间：2011-6

出版时间：高等教育出版社

作者：陈荣秋

页数：586

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>

## <<生产与运作管理>>

### 内容概要

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材·面向21世纪课程教材：生产与运作管理（第3版）》是“高等教育面向21世纪教学内容和课程体系改革计划”的研究成果，是面向21世纪课程教材和教育部管理学科“九五”规划教材，是普通高等教育“九五”国家级规划教材。

第二版为普通高等教育“十一五”国家级规划教材。

本书在维持第二版体系结构不变的前提下，对若干章节的内容进行了调整，及时反映制造业和服务业发生的新变化。

第一篇介绍生产运作管理的基本概念、企业战略和运作策略以及需求预测，第二篇为生产运作系统的设计，第三篇阐述生产运作系统的运行，第四篇讨论生产运作系统的维护与改进。

本次修订对每章都进行了修订和完善，增加了服务运作管理的内容和案例。

《普通高等教育“十一五”国家级规划教材·面向21世纪课程教材：生产与运作管理（第3版）》可作为普通高等学校管理类各专业的教科书，也可供MBA学员使用，还可以供企业生产运作管理人员参考。

## &lt;&lt;生产与运作管理&gt;&gt;

## 书籍目录

第一篇 绪论第一章 基本概念第一节 生产运作管理第二节 生产运作的分类和生产类型第三节 能力与需求的匹配第四节 生产运作管理的历史和发展趋势 案例 IBM的服务转型第二章 企业战略和运作策略第一节 引言 第二节 企业战略管理 第三节 生产运作策略 案例 格兰仕的成本领先战略第三章 需求预测第一节 预测 第二节 定性预测方法 第三节 定量预测方法第四节 预测误差与监控案例 PC纸杯公司的市场需求预测第二篇 生产运作系统的设计第四章 产品开发和技术选择第一节 引言第二节 产品设计与开发阶段第三节 生产流程设计与选择第四节 并行工程——产品开发组织的新方法第五节 计算机辅助产品设计案例 面向顾客的产品开发与目标定价第五章 生产和服务设施选址第一节 选址的重要性和难度第二节 影响选址的因素和选址的一般步骤第三节 选址的评价方法案例 邦图化学品公司在印度设厂第六章 生产和服务设施布置第一节 设备 / 设施布置决策第二节 设施布置决策的定量分析第三节 装配线平衡第四节 非制造业的设施布置案例 海尔供应链的生产物流系统布局第七章 工作设计与工作测量第一节 引言第二节 工作设计第三节 工作测量第四节 人机工程案例 丰田汽车公司某工厂的职务定期轮换第三篇 生产运作系统的运行第八章 综合生产计划第一节 概述第二节 能力计划第三节 处理非均匀需求的策略第四节 生产大纲的制定第五节 产品生产计划的编制第六节 收入管理案例 北京市交通拥堵的症结第九章 独立需求库存控制第一节 库存第二节 库存问题的基本模型第三节 随机型库存问题案例 面对不良库存应该怎么办第十章 物料需求计划(MRP)与企业资源计划(ERP)第一节 MRP的原理第二节 MRP系统第三节 MRP 第四节 MRP系统设计决策及应用中的技术问题.....第四篇 生产动作系统的维护与改进参考书目

## &lt;&lt;生产与运作管理&gt;&gt;

## 章节摘录

## (1) 设计方面。

由于可以采用经过多次制造和使用检验的标准图纸生产，不仅大大减少了设计工作量（重复生产时，图纸只需作小的修改），节省了设计阶段所需的时间，而且保证了设计质量，也节省了设计人员。

## (2) 工艺方面。

由于设计图纸变化小，产品结构相对稳定，可以编制标准制造工艺，标准工艺经过反复生产验证，其质量可不断提高。

由于减少以至消除了重复编制工艺的工作，不仅大大减少了工艺编制的工作量，缩短了工艺准备周期，而且节省了工艺人员。

由于产量大，生产重复程度高，可设计专用、高效的工艺装备，便于且宜于精确制定材料消耗定额，减少原材料消耗。

## (3) 生产组织方面。

可进行精细分工，工作地专业化程度高，工人操作简化，可推行标准操作方法，提高工作效率。

宜于购置专用高效设备，采用流水线、自动线等高效的组织生产的形式。

## (4) 生产管理方面。

便于且宜于制定准确的工时定额。

由于产品品种及产量稳定，原材料、毛坯变化小，易与供应厂家和协作厂家建立长期稳定的协作关系，质量与交货期容易得到保证。

例行管理多，例外管理少，计划、调度工作简单，生产管理人员易熟悉产品和工艺，易掌握生产进度。

2.大量大批生产给企业带来的好处 由于大量大批生产具有上述优势，它可给企业带来很多好处：

(1) 从设计到出产的整个生产周期短，从而加快资金周转。  
大量大批生产一般是备货型生产，生产周期短使得用户的订货提前期短，从而加快了整个社会的生产速度。

(2) 用人少，机械化、自动化水平高，产出率高，劳动生产率高。

(3) 人力、物力消耗少，成本低。

(4) 产品质量高而稳定。

大量大批生产是基于美国福特汽车公司的创始人亨利·福特的“单一产品原理”。

按照“单一产品原理”，从产品、机器设备到工人操作都实行标准化，建立固定节拍流水生产线，实现高效率与低成本，使汽车进入平民家庭。

大量生产改变了美国人的生活方式，福特因此而成为“汽车大王”。

(二) 单件小批生产类型的特征 1.单件小批生产的问题 单件小批生产类型具有完全不同的特点。

单件小批生产品种繁多，每一品种生产的数量甚少，生产的重复程度低，这一基本特征带来了一系列的问题。

## (1) 设计方面。

每生产一种新产品都必须重新设计，绘制新图，或作较大修改。

因此，设计工作量大，设计周期长，需要的设计人员多。

因图纸得不到制造过程和使用过程的检验，设计质量也不易提高。

## (2) 工艺方面。

必须为每种新设计的产品编制工艺，需设计、制造新的工艺装备。

编制工艺的周期长。

由于生产的重复程度低，材料消耗定额也不易或不宜准确制定。

工艺质量不易提高，需要的工艺人员多。

## (3) 生产组织方面。

只能进行粗略分工，工作的专业化程度不高。

<<生产与运作管理>>

工人需完成多种较复杂的操作，需较长时间培训。  
多品种生产不适于使用通用设备，效率低，工作转换时间长。  
一般只能采用按功能布置（机群式布置），零件运输路线长。

.....

<<生产与运作管理>>

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>