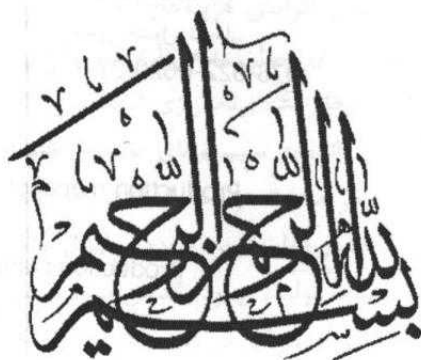




مدیریت تولید و طرح ریزی

مؤلف:

الهام شفیعی (مدرس دانشگاه)

www.ketab.ir

سرشناسه	: شفیعی، الهام، ۱۳۶۸ -
عنوان و نام پدیدآور	: Shafiaie, Elham
مشخصات نشر	: مدیریت تولید و طرح ریزی / مولف الهام شفیعی.
مشخصات ظاهری	: تهران: انتشارات شریفزاده، ۱۳۹۸.
شابک	: ش، ۲۳۶ ص: مصور، جدول، نمودار.
وضعیت فهرست نویسی	: ۳۵۰۰۰ ریال 7-27-6620-622-978:
موضوع	: فیپا
موضوع	: مدیریت تولید
موضوع	: Production management
موضوع	: تولید -- برنامه ریزی
موضوع	: Production planning
رده بندی کنگره	: ۱۵۵TS
رده بندی دیوین	: ۱۵۵
شماره کتابشناسی ملی	: ۵۷۲۲۶-۰



انتشارات شریف زاده

نام کتاب	: مدیریت تولید و طرح ریزی
تالیف:	: الهام شفیعی
ناشر:	: شریفزاده
سال انتشار	: چاپ اول - ۱۳۹۸
شمارگان	: ۱۰۰۰
شابک	: ۹۷۸-۶۲۲-۶۶۲۰-۲۷-۷
قیمت	: ۳۵۰۰۰ تومان

«کلیه حقوق برای انتشارات شریفزاده محفوظ است»

مرکز پخش و فروش: تهران - خ انقلاب - روبروی سینما بهمن - جنب بانک صادرات - پ ۱۳۵۶ - کتابفروشی

محسن

در دنیای صنعتی امروز با توجه به کاهش منابع تولید از جمله ماشین‌ها و تجهیزات تولیدی، انرژی‌های مورد نیاز تولید و افزایش هزینه‌های بکارگیری و راه‌اندازی تجهیزات و بیکاری ماشین‌آلات، ارزش بهینه‌سازی میزان بهره‌برداری از منابع و زمان در سیستم‌های تولیدی روزبه‌روز بیشتر می‌شود. ایجاد یک برنامه‌ریزی اثربخش و کارآمد جهت تعیین توالی تولید ارتباط اساسی با افزایش راندمان سیستم‌های تولیدی دارد. در کشور ما علی‌رغم رشد در مقوله‌های مختلف مطرح در صنعت در دهه گذشته، بحث زمانبندی سیستم‌های تولیدی به صورت علمی در صنایع کشور قابل کاربرد نبوده است. این امر در حالی است که با توجه به محدودیت‌های منابع مختلف تولید، بهبود راندمان سیستم‌های صنعتی از طریق مانور روی برنامه‌ریزی‌های زمانبندی قابل دستیابی می‌باشد.

فهرست مطالب

فصل ۱.....	۱۵
مبانی زمانبندی تولید.....	۱۵
مقدمه.....	۱۵
تعاریف و نمادها.....	۱۹
مساله زمانبندی کار کارگاهی در حالت قطعی.....	۲۴
زمانبندی کار کارگاهی در شرایط احتمالی.....	۳۱
تعریف مساله زمانبندی کار کارگاهی.....	۳۳
فرضیات موجود.....	۳۵
اهداف در مساله زمانبندی کار کارگاهی.....	۳۵
تحلیل مساله زمانبندی کار کارگاهی در روش های حل آن.....	۳۶
انواع زمانبندی ها.....	۳۶
الگوریتم زمانبندی فعال [۳۰].....	۳۷
روش زمانبندی با هدف حداقل کردن زمان تکمیل.....	۳۹
روش زمانبندی کارگاهی با گراف منفصل.....	۳۹
روش انتقال گلوگاه.....	۴۰
فصل ۲.....	۴۳
تولید کششی.....	۴۳
زمینه تولید کششی.....	۴۳
تولید کششی چیست؟.....	۴۴
کشش در مقایسه با فشار.....	۴۵
چالش های تولید.....	۴۵
مشکل پیش بینی تقاضای مشتری.....	۴۵
کاهش هزینه.....	۴۶
انلاف.....	۴۶
پیش نیازهای تولید کششی.....	۴۷
SD- نظم ظاهری، نمایشگرها و علائم.....	۴۷
فعالیت های تبدیل سریع آخط تولید.....	۴۷

۴۷	نیروی کار آموزش دیده چند وظیفه ای
۴۸	طراحی سلول
۴۸	زیر بنای بهبود
۴۹	نقش های اصلی
۴۹	دفتر ترویج
۴۹	روزهای بهبود
۴۹	جلسات بهبود
۵۰	یک فهرست بهبود
۵۰	سطح کارخانه
۵۰	رویدادهای کارن
۵۱	پنج مرحله تا تولید کشی
۵۱	مرحله یک: شناسایی فرایند جاری
۵۱	مرحله دوم: تعیین ترتیب مکان تجهیزات
۵۲	مرحله سوم: طراحی سلول های ساخت
۵۴	مرحله چهارم: شروع
۵۵	مرحله پنجم: تغییر به جریان تک قطعه ای
۵۵	تولید به روش کباب کردن
۵۶	قاب هموارسازی بار
۵۶	متعادل کردن خط تولید
۵۷	آموزش چندگانه
۵۷	سیستم های کیفیت
۵۸	خطاها در مقابل عیوب
۵۸	قواعد تولید کشتی با کاتبان
۵۹	وظایف کاتبان
۵۹	کاتبان های کاهنده
۶۰	انواع کاتبان
۶۱	سیستم های کاتبان چگونه کار می کنند
۶۱	به چند کاتبان نیاز دارید؟
۶۲	یک تحلیل از تولید کشتی

سیستم کششی یک مرحله ای در مقابل دو مرحله ای	۶۴
سوپر مارکت ها	۶۴
سوسک های آبی و میلک ران ها	۶۵
نتیجه گیری	۶۶

فصل ۳

اصول مدیریت تولید در تولید ناب

مقدمه	۷۱
۱. برنامه ریزی تولید روزانه یکنواخت	۷۱
۲. طرح ریزی تولید قابل انعطاف	۷۱
۳. استفاده از سیستم کششی مناسب	۷۱
۴. استفاده از اتوماسیون در بهای عملیات تکراری وجود دارد	۷۱
۵. کارخانه تمرکز یافته	۷۱
۶. انعطاف پذیری بهبود یافته در کارگران	۷۱
۷. کاهش هزینه های بریایی و آماده سازی	۷۱
۸. مشارکت دادن کارگران در تعیین جریان تولید	۷۱
۹. بهبود کنترل مرئی و ارتباطات	۷۱
برنامه ریزی تولید روزانه یکنواخت	۷۲
طرح ریزی تولید قابل انعطاف	۷۲
استفاده از سیستم تولید کششی مناسب	۷۲
کارخانه تمرکز یافته	۷۳
انعطاف پذیری بهبود یافته در کارگران	۷۳
کاهش هزینه های بریایی و آماده سازی	۷۳
مشارکت دادن کارگران در تعیین جریان تولید	۷۴
بهبود کنترل مرئی و ارتباطات	۷۴
اصول مدیریت موجودی در تولید ناب	۷۴
۱- کاهش اندازه انباشته و افزایش فرکانس سفارشات	۷۴
۲- کاهش انباشته بین ماشین ها	۷۴
۳- کاهش هزینه های خرید	۷۴

۷۵	۴-بهبود حمل و نقل مواد.....
۷۵	۵-موجودی صفر.....
۷۵	۶-تامین کنندگان قابل اطمینان.....
۷۵	حال به تشریح هریک از این اصول می پردازیم:.....
۷۵	کاهش اندازه انباشته ها و افزایش فرکانس سفارشات.....
۷۵	کاهش انباشته بین ماشین ها:.....
۷۶	کاهش هزینه های خرید:.....
۷۶	بهبود حمل و نقل مواد:.....
۷۷	موجودی صفر.....
۷۷	تامین کنندگان قابل اطمینان:.....
۷۷	اصول مدیریت کیفیت در تولید ناب.....
۷۷	۱-حمایت کردن از کنترل فرآیند و مسوولیت دادن به هر فرد در قبال کیفیت.....
۷۷	۲-جستجوی مدیریت مشهود سطح بالا در کیفیت.....
۷۷	۳-سخت گیری بر تداوم انجام کنترل کیفیت م اصول.....
۷۷	۴-سهیم کردن کارگران در کنترل کیفیت محصول.....
۷۷	۵-کارگران نقائص کارشان را خودشان اصلاح نمایند.....
۷۷	۶-کارگران نظافت و سرویس نگهداری را مرتب انجام دهند.....
۷۸	۷-بهبود مداوم و پیوسته کیفیت.....
۷۸	حمایت کردن از کنترل فرآیند و مسوولیت دادن به هر فرد در قبال کیفیت.....
۷۸	جستجوی مدیریت مشهود سطح بالا در کیفیت:.....
۷۹	سخت گیری بر تداوم انجام کنترل کیفیت محصول:.....
۷۹	سهیم کردن کارگران در کنترل کیفیت محصول:.....
۸۰	اهداف تولید ناب.....
۸۱	معیوبی صفر.....
۸۱	زمان آماده سازی یا بر پایی صفر.....
۸۱	موجودی صفر.....
۸۱	جابجایی یا حمل و نقل صفر.....
۸۱	از کار افتادگی صفر.....
۸۱	زمان پیشبرد صفر.....

۸۱	اندازه انباشته یک
۸۱	معیوبی صفر
۸۱	موجودی صفر
۸۲	زمان آماده سازی صفر
۸۳	زمان پیشبرد صفر
۸۳	جابجایی صفر
۸۳	مزایای تولید ناب
۸۵	عناصر تولید ناب
۸۵	تولید بهنگام
۸۶	سیستم کششی مدیریت تولید
۸۷	تکنولوژی گروهی
۸۸	و بندها، کاهش طراحی و مدارک راه، کاربرد ابزار متداول و اجتناب از کاربرد ابزار جدید
۸۸	بهبود مستمر
۸۸	نگهداری و تعمیرات بهره ور فراگیر
۸۹	مزایای محسوس
۹۰	مزایای نامحسوس
۹۰	مدیریت دیداری
۹۰	مدیریت کیفیت جامع
۹۰	تکنیک های تولید ناب
۹۱	پوکایوکه
۹۱	کانبان
۹۳	5S
۹۳	هیچونکا
۹۴	تکنیک راه اندازی قالب در چند دقیقه (SMED)
۹۴	جی دو کا
۹۷	فصل چهارم
۹۷	تکنولوژی گروهی و تولید سلولی
۹۷	مقدمه

۹۷	تکنولوژی گروهی
۹۸	تولید سلولی
۱۰۴	معایب تولید سلولی
۱۰۵	انواع سلول ها
۱۰۵	سلول های سنتی
۱۰۵	سلول های تک ماشینه
۱۰۶	سلول های چند ماشینه یکپارچه
۱۰۶	سلول های انعطاف پذیر
۱۰۶	تشکیل سلول
۱۱۲	توالی عملیات زمانبندی
۱۱۵	فصل پنجم
۱۱۵	کانبان
۱۱۵	مقدمه ای بر سیستم کانبان و ندری عملکرد آن
۱۱۵	فرآیند کانبان
۱۱۷	سیستم های برنامه ریزی زمانی کششی
۱۱۷	روش سنتی دستور کار تولیدی و سیستم کانبان
۱۱۷	مقایسه سیستم کششی با فشاری
۱۱۸	سیستم های برنامه ریزی زمانی کششی
۱۲۰	مفهوم سیستم کانبان
۱۲۰	کانبان چیست؟
۱۲۲	کانبان یک سیستم به هنگام تکمیل شده
۱۲۳	مزایای فرآیند کانبان
۱۲۳	چرا کانبان را به کار می گیریم؟
۱۲۴	اجزا سیستم کانبان
۱۲۴	بالت ها
۱۲۴	مزایای استفاده از بالت
۱۲۵	انواع بالت ها
۱۲۵	مزایای بالت چوبی

۱۲۵	معایب پالت چوبی
۱۲۵	مزایای پالت فلزی
۱۲۵	معایب پالت فلزی
۱۲۶	انواع کانبان - بررسی و تحلیل انواع سیستم کانبان
۱۲۶	کانبان برداشت (کانبان حل یا کانبان حرکت)
۱۲۷	کانبان تأمین کننده (کانبان سفارش)
۱۲۸	کانبان تولید
۱۲۸	کانبان علامت
۱۲۹	سایر انواع کانبان ها
۱۲۹	کانبان سریع السیر (سبز و فوری)
۱۲۹	کانبان اضطراری
۱۳۰	کانبان کلی (سراسری)
۱۳۰	پیش بینی شرط های کانبان
۱۳۰	قواعد سیستم کانبان
۱۳۰	قانون ۱
۱۳۱	قانون ۲
۱۳۱	قانون ۳
۱۳۱	قانون ۴
۱۳۱	قانون ۵
۱۳۲	نحوه محاسبه تعیین تعداد کانبان ها
۱۳۲	فرآیند کانبان زاپنی برتر از تکنیک های داخلی تولید به موقع (JIT)
۱۳۳	بهسازی از طریق سیستم کانبان
۱۳۴	نتیجه گیری کانبان
۱۳۵	شکاف تحقیقاتی ادبیات در مورد مدل ریاضی
۱۳۷	سیر روند تحقیقات در زمینه کانبان برای مدل های ریاضی در زمینه تولید
۱۳۸	فلسفه just-in-time
۱۳۹	تولید
۱۴۰	خود کنترلی
۱۴۰	کاهش زمان توقف

۱۴۲	نیروی کار انعطاف پذیر ابتکار و مهارت
۱۴۲	فعالیت های بهبود
۱۴۳	عوامل و اجزای اصلی JIT
۱۴۳	نقاط قوت و ضعف JIT
۱۴۳	نقاط قوت
۱۴۶	بعضی از نقاط ضعف و هشدارهایی در مورد JIT
۱۴۷	مقایسه JIT با سایر روش های کنترل تولید
۱۴۹	خرید JIT
۱۵۱	فصل ۶
۱۵۱	زنجیره تامین ناب و چابک
۱۵۲	منشا ناب بودن
۱۵۵	ابزارهای زنجیره ی تامین ناب
۱۵۵	فرهنگ لغات مربوط ابزارهای ناب
۱۵۷	خصوصیات زنجیره ی تامین ناب
۱۵۷	حذف اتلاف
۱۵۹	جریان علمیات هموار
۱۶۱	وجود سطح بالایی از کارایی
۱۶۶	تضمین کیفیت
۱۶۷	خصوصیات زنجیره ی تامین چابک
۱۷۰	استراتژی زنجیره ی تامین ناب و چابک
۱۷۳	فصل ۷
۱۷۳	نگهداری و تعمیرات ناب
۱۷۳	مقدمه:
۱۷۴	تعریف نگهداری و تعمیرات
۱۷۵	تاریخچه نگهداری و تعمیرات:
۱۷۵	الف. سیر تحولات دوره اول:
۱۷۶	ب. سیر تحولات دوره دوم:
۱۷۶	ج. سیر تحولات دوره سوم:

۱۷۷	برنامه ریزی اولیه برای نگهداری و تعمیرات ناب
۱۷۷	انتخاب مدیر پروژه نگهداری و تعمیرات ناب
۱۷۸	ویژگیهای لازم مدیر پروژه نگهداری و تعمیرات ناب
۱۷۸	وظایف و مسئولیتهای مدیر پروژه (PM)
۱۷۹	آگاهی لازم (برای مدیر پروژه ناب)
۱۷۹	مرحله اول: تعیین ارزش:
۱۷۹	مرحله دوم: طرح و نقشه:
۱۸۰	مرحله سوم: جریان:
۱۸۰	مرحله چهارم: کشتی:
۱۸۰	مرحله پنجم: کابل:
۱۸۰	فرایند S5
۱۸۶	گروههای دیگر و نحوه آشنایی با فایتهای پشتیبانی
۱۸۷	آموزش تیم پروژه
۱۸۸	نقشه راه تبدیل
۱۸۸	مرحله اول: مرحله ارزیابی ناب (۲ تا ۴ ماه)
۱۸۹	مرحله دوم: مرحله آماده سازی ناب (۲ تا ۶ ماه)
۱۸۹	فعالیت های مرحله دوم:
۱۹۰	مرحله سوم: مرحله آزمایش (۱ تا ۳ ماه)
۱۹۱	مرحله چهارم: مجهز کردن سازمان به ناب (۶ ماه تا ۱ سال)
۱۹۲	مرحله ۵: توسعه ناب (۴ ماه ۱ سال)
۱۹۴	مرحله ۶: پشتیبانی ناب (برای بقا کارخانه)
۱۹۵	جلسه آغاز انتقال و حرکت به سوی نگهداری و تعمیرات ناب
۱۹۷	مرحله اول: توسعه M & POA و طرح اصلی
۱۹۸	اجرای طرح اصلی (POM)
۲۰۰	مرحله دوم - مرحله آماده سازی "ناب" (آموزش)
۲۰۰	S5 (بصری)
۲۰۲	جریان کار استاندارد شده
۲۰۳	نقشه جریان ارزش
۲۰۶	سیستم JIT و کشش کانبان

۲۰۸	jizidoka (کیفیت در منبع) - poka yoka (ضد اشتباه).....
۲۰۸	چرخه شوهارت (PDSA).....
۲۱۰	آزمایش ناب.....
۲۱۰	انتخاب پروژه.....
۲۱۳	رویداد کایزن آزمایشی.....
۲۱۵	تجهیز کردن سازمان در مسیر حرکت به سوی ناب و توسعه آن.....
۲۱۵	وارد کردن "ناب" در سازمان نگهداری و تعمیرات (مرحله ۴).....
۲۱۵	تیم ها و فعالیت ها در مرحله ۴.....
۲۱۸	رقابت های ۵ نشان: های بصری (تجسمی).....
۲۱۹	اپراتور خودمختار نگهداری و تعمیرات.....
۲۲۲	به اشتراک گذاشتن دانش و آشنایی رهبری تیم ها.....
۲۲۲	کامل کردن تجهیز نگهداری و تعمیرات.....
۲۲۳	تجهیز کردن، منجر به ایجاد تغییرات می گردد.....
۲۲۳	نقشهای جدید برای مدیریت و نظارت.....
۲۲۴	تغییرنگرش سازمانی.....
۲۲۶	گسترش دادن حرکت به سوی نگهداری ناب (مرحله ۱).....
۲۲۶	تلاشهای اصلی توسعه ناب.....
۲۲۶	توسعه به سمت خرید.....
۲۲۷	اجزا و تامین کنندگان استاندارد شده.....
۲۳۰	توسعه به سوی نگهداری و تعمیرات.....
۲۳۳	توسعه به سمت دیارتماهای فناوری اطلاعات (IT).....
۲۳۴	منابع:.....