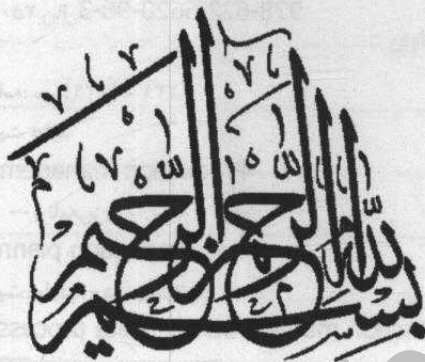




مدیریت نهال دپشرفه

مولف:

دکتر مصطفی محمدی

سرشناسه	: محمدی، مصطفی، ۱۳۵۸ -
عنوان و نام پدیدآور	: مدیریت تولید پیشرفته / مولف مصطفی محمدی.
مشخصات نشر	: تهران: انتشارات شریفزاده، ۱۳۹۹.
مشخصات ظاهری	: ۲۳۲ ص.: مصور، جدول.
شابک	: ۳۵۰۰۰ ریال 978-622-6620-96-3
وضعیت فهرست نویسی	: فیپا
یادداشت	: کتابنامه: ص. [۲۲۹] - ۲۳۱.
موضوع	: مدیریت تولید
موضوع	: Production management
موضوع	: تولید — برنامه ریزی
موضوع	: Production planning
موضوع	: مدیریت تولید -- داده پردازی
موضوع	: Production management -- Data processing
رده بندی کنگره	: TS۱۵۵
رده بندی دیوید	: ۵/۶۵۸
شماره کتابشناسی سی	: ۷ ۷۲۷۸۹۰



نام کتاب	: مدیریت تولید پیشرفته
تالیف:	: دکتر مصطفی محمدی
ناشر:	: شریفزاده
سال انتشار	: چاپ اول - ۱۳۹۹
شمارگان	: ۱۰۰
شابک	: ۹۷۸-۶۲۲-۶۶۲۰-۹۶-۳
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

فهرست مطالب

۱۴	پیشگفتار.....
۱۵	فصل ۱.....
۱۵	پیش بینی در تولید و داده کاوی.....
۱۵	مقدمه.....
۱۶	۲-۲ پیش بینی و اهمیت آن.....
۱۸	۳-۲ پیش بینی در مدیریت.....
۲۲	۴-۲ روشهای پیش بینی در مدیریت.....
۲۲	انواع شیوههای پیشبینی.....
۲۲	۱-۴-۲ پیشبینیهای قضاوتی.....
۲۳	۲-۴-۲ پیش بینی بر مبنای گذشته.....
۲۳	۳-۴-۲ پیش بینی علت معلولی.....
۲۳	۴-۴-۲ پیش بینی های یک متغیره.....
۲۴	۱-۴-۴-۲ روش تقاضای آخرین دوران.....
۲۴	۲-۴-۴-۲ روش میانگین ریاضی.....
۲۴	۵-۲ نگاهی کوتاه بر پیش بینی.....
۲۶	۱-۵-۲ مبانی پیش بینی.....
۲۶	۶-۲ داده کاوی.....
۲۹	۱-۶-۲ علل پیدایش داده کاوی.....
۲۹	۲-۶-۲ مفهوم داده کاوی.....
۳۰	۳-۶-۲ ریشه های داده کاوی.....
۳۱	۴-۶-۲ تعاریف تنوریک از داده کاوی.....
۳۲	۵-۶-۲ تاریخچه داده کاوی.....

- ۲-۶-۷- عوامل ایجاد داده کاوی.....
- ۲-۶-۸- هدف از داده کاوی.....
- ۲-۶-۹- فواید و نقش داده کاوی در فعالیت شرکتها.....
- ۲-۶-۱۰- کاوش و منابع داده ها در داده کاوی.....
- ۲-۶-۱۱- توصیف داده ها در داده کاوی.....
- ۲-۶-۱۱-۱- خلاصه سازی و به تصویر در آوردن داده ها.....
- ۲-۶-۱۱-۲- خوشه بندی.....
- ۲-۶-۱-۳- تحلیل لینک.....
- ۲-۶-۱۲- جایگاه داده کاوی در میان علوم مختلف.....
- ۲-۶-۱۳- ابزارهای داده کاوی.....
- ۲-۶-۱۴- فرآیند داده کاوی.....
- ۲-۶-۱۵- مراحل داده کاوی.....
- ۲-۶-۱۶- عناصر داده کاوی.....
- ۲-۶-۱۷- مدل ها و الگوریتم های داده کاوی.....
- ۲-۶-۱۷-۱- شبکه های عصبی.....
- ۲-۶-۱۷-۲- درخت های تصمیم.....
- ۲-۶-۱۷-۳- رگرسیون منطقی.....
- ۲-۶-۱۷-۴- تحلیل تفکیکی.....
- ۲-۶-۱۷-۵- مدل افزودنی کلی (GAM).....
- ۲-۶-۱۷-۶- Boosting.....
- ۲-۶-۱۸- دسته بندی الگوریتم های داده کاوی از دیدگاه (Mcnicol, 2004) , (Patkar, 2005).....
- ۲-۶-۱۹- آمار و داده کاوی.....
- ۲-۶-۲۰- اطلاعات مورد نیاز برای عملیات داده کاوی.....

۵۵	۲-۶-۲۱- روش های مختلف داده کاوی
۵۵	۲-۶-۲۲- عملیات داده کاوی
۵۵	۲-۶-۲۲-۱- دسته بندی و پیشگویی
۵۷	۲-۶-۲۲-۱-۱- روش های دسته بندی
۵۸	۲-۶-۲۲-۲- خوشه بندی
۵۹	۲-۶-۲۲-۱-۲- نقاط قوت و ضعف روش خوشه بندی
۶۰	۲-۶-۲۲-۳- پیمایش بینی
۶۱	۲-۶-۲۳- مناسیم اساسی در داده کاوی
۶۱	۲-۶-۲۴- تحلیل داده کاوی
۶۲	۲-۶-۲۵- مشکلات سیستم های داده کاوی
۶۳	۲-۶-۲۶- نرم افزارهای داده کاوی
۶۴	۲-۷-۱- مقدمه ای بر شبکه عصبی
۶۵	۲-۷-۱- مفاهیم پایه در شبکه های عصبی مصنوعی
۶۵	۲-۸-۱- شبکه های عصبی
۶۵	۲-۸-۱-۱- شبکه های عصبی مصنوعی
۶۸	۲-۸-۲- شبکه های عصبی طبیعی
۷۱	۲-۹-۱- تاریخچه شبکه های عصبی
۷۱	دهه ۱۹۴۰: پیدایش شبکه های عصبی
۷۱	نرون های مک کلاچ- پیتز
۷۱	یادگیری هب
۷۲	دهه ۱۹۵۰ و ۱۹۶۰: اولین عصر طلایی شبکه های عصبی
۷۲	پرسپترون
۷۲	آدالاین

- ۷۳..... دهه ۱۹۷۰: سال های خاموش
- ۷۴..... کوهونن
- ۷۴..... آندرسن
- ۷۴..... دهه ۱۹۸۰: اشتیاقی دوباره
- ۷۴..... پس انتشار خطا
- ۷۵..... شبکه های هاپفیلد
- ۷۵..... پیاده سازی سخت افزاری
- ۷۵..... پیدایش شبکه های عصبی: نرون مک کلاچ - پیترز
- ۷۶..... ۲-۱۰-۱- توفیقی: شبکه های عصبی
- ۷۶..... ۲-۱۰-۱- شبکه های عصبی پرسپترون ساده
- ۷۶..... ۲-۱۰-۲- شبکه های پرسپترون چند لایه (MLP)
- ۷۹..... ۲-۱۱-۱- ویژگی های شبکه عصبی
- ۸۰..... ۲-۱۱-۱- توپولوژی شبکه های عصبی مصنوعی
- ۸۳..... ۲-۱۱-۲- خصوصیات محاسباتی عناصر
- ۸۴..... ۲-۱۱-۳- آموزش شبکه عصبی
- ۸۵..... ۲-۱۲- محاسبه شبکه
- ۸۷..... ۲-۱۳- Backpropagation (BP)
- ۸۹..... ۲-۱۴- آموزش شبکه به روش پس انتشار خطا
- ۹۰..... ۲-۱۵- پارامترهای یادگیری
- ۹۲..... ۲-۱۶- بیش یاددهی
- ۹۲..... ۲-۱۷- کاربردهای شبکه عصبی در آنالیز آماری
- ۹۳..... ۲-۱۸- یادگیری یک پرسپترون
- ۹۴..... ۲-۱۹- قابلیت های شبکه عصبی

۹۵	۲۰-۲- مزایای شبکه عصبی
۹۵	۲۰-۲- ۱- غیر خطی بودن
۹۶	۲۰-۲- ۲- شبکه عصبی فرضیات رگرسیون را لازم ندارد
۹۶	۲۰-۲- ۳- انطباق پذیر
۹۶	۲۰-۲- ۴- زمانیکه داده محدود است
۹۶	۲۰-۲- ۵- در برخورد با داده های مفقود شده مؤثرتر است
۹۷	۲۰-۲- ۶- ترکیب مدل ها
۹۷	۲۰-۲- ۷- قابلیت عملکرد بلادرنگ
۹۷	۲۱-۲- محدودیت های شبکه عصبی
۹۷	۲۱-۲- ۱- مشکل انتخاب مدل واحد
۹۸	۲۱-۲- ۲- پارامترهای مدل سازی آشنایته است
۹۹	۲۱-۲- ۳- رگرسیون در شرایط ایده آل برتری دارد
۹۹	۲۱-۲- ۴- مشکلات BP و اندازه نمونه
۱۰۰	۲۱-۲- ۵- انتخاب پارامترهای اولیه مشکل است
۱۰۰	۲۲-۲- شبکه عصبی مصنوعی
۱۰۱	۲۲-۲- ۱- مدل های شبکه عصبی مبتنی بر الگوریتم ژنتیک
۱۰۲	۲۲-۲- ۲- مدل های شبکه عصبی مبتنی بر الگوریتم GMDH
۱۰۵	۲۳-۲- ۳- آشنائی با نرم افزار GMDH
۱۰۷	فصل ۲
۱۰۷	مهندسی مجدد فرآیند و تولید
۱۰۷	مقدمه:
۱۰۷	۲-۲- تاریخچه مهندسی مجدد
۱۰۸	۳-۲- تکنولوژی اطلاعات، خاستگاه مهندسی مجدد

- ۱۰۹-۴-۲- مهندسی مجدد را بهتر بشناسیم.....
- ۱۱۰-۵-۲- تعریف رسمی مهندسی مجدد.....
- ۱۱۰- بنیادین.....
- ۱۱۱- ریشه ای.....
- ۱۱۱- شگفت انگیز.....
- ۱۱۱- فرآیند.....
- ۱۱۱-۶-۲- چرا به مهندسی مجدد نیاز داریم؟.....
- ۱۱۲-۷-۲- بحران در سازمان ها.....
- ۱۱۴- مشتریان.....
- ۱۱۴- رقبا.....
- ۱۱۵- دگرگونی ها.....
- ۱۱۵-۸-۲- فرآیند چیست؟.....
- ۱۱۶-۹-۲- تشخیص و شناسایی فرایندها.....
- ۱۱۷-۱۰-۲- انواع فرایندها.....
- ۱۱۸- فرآیندگرایی و مدیران سنتی.....
- ۱۱۹-۱۱-۲- تاثیر فرآیندگرایی بر رضایت مشتریان.....
- ۱۲۰-۱۲-۲- نقش مهندسی مجدد در سازمان.....
- ۱۲۱-۱۳-۲- ایده ها و نظرات بنیادی در مهندسی مجدد.....
- ۱۲۲-۱۴-۲- بازاریابی در فرآیند کسب و کار.....
- ۱۲۳- چندین شغل یکی می شوند.....
- ۱۲۳- تصمیم گیری با کارکنان است.....
- ۱۲۴- مراحل موجود در یک فرآیند به گونه طبیعی تری انجام می شود.....
- ۱۲۵- فرایندها چند رویه هستند.....

۱۲۵	کار در واحدی که منطقی تر است انجام می شود
۱۲۷	فصل ۳
۱۲۷	سیستم های تولید انعطاف پذیر
۱۲۷	مقدمه
۱۲۷	سیستم های تولید منعطف (FMS)
۱۲۸	اجزای یک FMS
۱۳۰	ایستگاههای کاری FMS
۱۳۲	ضرورت استفاده از FMS در شرکتهای امروزی
۱۳۳	تأثیرات و مزایای استقرار FMS
۱۳۴	انواع سیستم ها
۱۳۵	گامهای اساسی در بررسی مبتنی بر شبیه سازی
۱۳۹	شبیه سازی چه وقت ابزار مناسبی شمرده می شود
۱۴۰	زمینه های کاربرد شبیه سازی
۱۴۱	سیستمها و پیرامون سیستم
۱۴۲	اجزای سیستم
۱۴۳	سیستمهای گسسته و پیوسته
۱۴۳	مدل سیستم
۱۴۴	هنر مدلسازی
۱۴۶	انواع مدلها
۱۴۶	آزمایش مدلهای شبیه سازی و تعیین اعتبار آنها
۱۴۸	ایجاد، آزمایش و تعیین اعتبار مدل
۱۴۸	آزمایش مدلهای شبیه سازی
۱۴۹	مزایا و معایب شبیه سازی

۱۵۰	 کاربرد تئوری شبکه پتری
۱۵۱	 تئوری کاربردی شبکه پتری
۱۵۱	 تعریف اساسی
۱۵۱	 ساختار شبکه پتری :
۱۵۳	 علامت گذاری شبکه پتری :
۱۵۳	 قوانین اجرا بر شبکه پتری
۱۵۴	 علامت گذاری شبکه پتری
۱۵۴	 تعریف شبکه پتری علامت گذاری شده
۱۵۴	 قوانین اجرا بر شبکه پتری
۱۵۵	 مدلسازی و کنترل بهره دهنده بر اساس اینترنت
۱۵۶	 مدل های پتری نت
۱۵۷	 کاربردهای دیگر شبکه پتری :
۱۵۹	 فصل ۴:
۱۵۹	 تکنولوژی گروهی و تولید سلولی
۱۵۹	 مقدمه
۱۵۹	 تکنولوژی گروهی
۱۶۰	 تولید سلولی
۱۶۴	 مزیت های تولید سلولی
۱۶۶	 معایب تولید سلولی
۱۶۷	 انواع سلول ها
۱۶۷	 سلول های سنتی
۱۶۷	 سلول های تک ماشینه
۱۶۸	 سلول های چند ماشینه یکپارچه

۱۶۸		بول های انعطاف پذیر
۱۶۸		تکامل سلول
۱۷۱		میدمان ماشین ها
۱۷۴		الی عملیات و زمانبندی
۱۷۷		صل ۵:
۱۷۷		وازنه هزینه و زمان پروژه
۱۷۷		مقدمه
۱۷۸		دیریت و کنترل پروژه
۱۷۹		عالیت
۱۷۹		آغه
۱۷۹		منابع
۱۸۱		وابط پیش نیازی
۱۸۱		نواع نمایش شبکه پروژه
۱۸۳		نواع توابع هدف
۱۸۷		طبقه بندی مسائل زمان بندی پروژه با محدودیت منابع
۱۸۷		مدل زمان بندی پروژه با محدودیت منابع تک مد
۱۹۰		مدل زمان بندی پروژه با محدودیت منابع چند مد
۱۹۲		مسئله زمان بندی پروژه با محدودیت منابع و تابع هدف نامنظم
۱۹۳		مسئله زمان بندی پروژه با محدودیت منابع سرمایه
۱۹۳		زمان بندی با روابط زمانی دارای حداقل و حداکثر تأخیر
۱۹۴		مسئله زمان بندی پروژه با محدودیت منابع چندگانه
۱۹۴		انواع روش های حل مسایل زمان بندی پروژه
۱۹۴		روش حل دقیق

پیشگفتار

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. یکی از مطرح‌ترین مباحث که توجه محققان و پژوهشگران صنعت را بخصوص در دهه‌های اخیر به خود اختصاص داده‌است، مقوله زمانبندی می‌باشد. 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 تولید به صورت علمی در صنایع کشور قابل کاربرد نبوده‌است. این امر در حالی است که با توجه به محدودیت منابع مختلف تولید، بهبود راندمان سیستم‌های صنعتی از طریق مانور روی برنامه‌ریزی‌های زمانبندی قابل دستیابی می‌باشد.

مصطفی محمدی

۱۳۹۹