

《物流与供应链改善》

图书基本信息

书名：《物流与供应链改善》

13位ISBN编号：978711152991X

出版时间：2016-5-9

作者：欧几里德A.科英布拉

页数：318

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《物流与供应链改善》

内容概要

本书全面、具体地给出了实施物流和供应链的持续改进方法，囊括了绝大多数当前先进的改进措施，还提出了自己独创性的方法和观点。书中的内容能够指导实际操作，对供应链和物流改进也有很大的启发作用。

本书结构安排合理、内容全面系统、操作性与理论性并重，案例丰富且实用。本书分为4篇，分别为从现场改善到供应链卓越、物流与供应链改善的动力、物流与供应链改善的实施和附录，包括企业现行优秀的物流管理方式和生产方式，以及当前主流的改善理论。本书提出了以全面流动管理（TFM）系统为基础的、适合现代物流管理趋势的新观点，能够帮助读者运用先进的管理技术解决实际问题。本书作者不仅具有高校学习、教学的经历，还有丰富的企业从业经验和管理经验，这决定了本书内容非常有参考价值。

本书适合我国制造业广大从事物流管理和供应链管理的各层次人员阅读学习、实践参考，同时可供物流管理、工业工程、物流工程等相关专业师生阅读使用。

书籍目录

- 译者序
- 推荐序
- 前言
- 致谢
- 第1篇从现场改善到供应链卓越
- 第1章供应链拉式流的改善
 - 1.1 范式
 - 1.2 供应链的改善原则
 - 1.2.1 质量第一
 - 1.2.2 以现场为导向
 - 1.2.3 消除浪费
 - 1.2.4 员工的发展
 - 1.2.5 目视化标准
 - 1.2.6 过程和结果
 - 1.2.7 拉式流思维
 - 1.3 采用改善拉式流原则
 - 1.4 维持系统的运行
 - 1.5 物流与供应链改善的结构
- 第2章A公司的故事：没有改善，没有拉式流
 - 2.1 过程改进
 - 2.2 供应链与物流环
 - 2.2.1 物流环1：成品（FG）的拣货和配送
 - 2.2.2 物流环2：成品的装配
 - 2.2.3 物流环3：内部的预装配和零件的制造
 - 2.2.4 物流环4：从外部供应商处购买零件
 - 2.3 持续改进、范式和真正拉式流的挑战
- 第3章高性能的脉搏：拉式物流环和客户节拍
 - 3.1 创建基于减少浪费的流动
 - 3.2 拉式物流环理论
 - 3.2.1 拉式物流环1：成品（FG）的分拣
 - 3.2.2 拉式物流环2：成品（FG）的生产
 - 3.2.3 拉式物流环3：生产零件的分拣
 - 3.3 供应链：一条物流环链
 - 3.4 创建一个全面的拉式流
 - 3.4.1 生产流的改善
 - 3.4.2 内部物流的改善
 - 3.4.3 外部物流的改善
 - 3.4.4 全面流动管理模型
- 第2篇物流与供应链改善的动力
- 第4章创建改变的能力和基本可靠性
 - 4.1 建立改善的心态
 - 4.2 识别关键的浪费变量
 - 4.3 基本可靠性的4M
 - 4.3.1 员工的基本可靠性
 - 4.3.2 标准化
 - 4.3.3 设备的基本可靠性
 - 4.3.4 物料的基本可靠性

- 4.3.5方法的基本可靠性
- 4.3.6更高的员工基本可靠性：对变化的抵制
- 第5章生产流：简介及生产线和布局设计
- 5.1生产线和布局设计
- 5.2线边物料设计
- 5.3标准作业
- 5.4快速换模
- 5.5低成本自动化
- 5.6生产线和布局的再设计
- 5.6.1大的机器和生产线与小的机器和生产线
- 5.6.2生产线和布局设计的简单分析和生产线平衡
- 5.7主要观念总结
- 第6章生产流：线边物料设计和标准作业
- 6.1线边物料设计
- 6.1.1小容器的概念
- 6.1.2使用小容器的优点
- 6.1.3线边物料设计的类型
- 6.1.4零部件和容器在线边的位置
- 6.1.5流动容器
- 6.1.6零件的排列和单件送进
- 6.1.7定义小容器
- 6.2标准作业
- 6.2.1标准作业的改进过程
- 6.2.2在标准作业设计中容器的角色
- 第7章生产流：快速换模的敏捷性和低成本自动化
- 7.1快速换模
- 7.1.1快速换模对容量、敏捷性和生产流的影响
- 7.1.2机器利用率与生产流创建之间冲突的目标
- 7.1.3快速换模过程
- 7.2低成本自动化
- 7.2.1自动化水平
- 7.2.2低成本自动化（LCA）设备举例
- 7.2.3低成本自动化（LCA）设计指导原则
- 第8章内部物流：简介及物流超市
- 8.1简介
- 8.1.1概述
- 8.1.2传统供应与流动供应
- 8.2物流领域
- 8.2.1物流超市
- 8.2.2水蜘蛛系统
- 8.2.3同步化
- 8.2.4平准化
- 8.2.5拉式生产计划
- 8.3物流超市运作方式
- 8.3.1物流超市的类型
- 8.3.2确定物流超市规模
- 第9章内部物流：水蜘蛛与同步化
- 9.1水蜘蛛
- 9.1.1传统叉车供应与水蜘蛛供应

- 9.1.2 装配线供应（看板 and 顺序流动）
- 9.1.3 水蜘蛛的标准作业
- 9.1.4 设计水蜘蛛线
- 9.2 同步化
 - 9.2.1 看板补货物流环
 - 9.2.2 看板环的六种类型
 - 9.2.3 顺序（Junjo）物流环
- 9.3 物流超市、水蜘蛛和同步化的一些例子
 - 9.3.1 示例1
 - 9.3.2 示例2
- 第10章 内部物流：平准化和拉式生产计划
 - 10.1 平准化
 - 10.1.1 平准化过程
 - 10.1.2 设计格式
 - 10.1.3 丰田对平准化的定义
 - 10.1.4 牛鞭效应
 - 10.1.5 平准化的改善步骤
 - 10.1.6 生产线排序
 - 10.1.7 标准的平准化模型
 - 10.2 拉式生产计划
 - 10.2.1 拉式生产计划过程的步骤
 - 10.2.2 处理季节性需求
 - 10.3 两种拉式流模型
 - 10.3.1 情形A
 - 10.3.2 情形B
- 第11章 外部物流：简介和存储/仓库设计
 - 11.1 简介
 - 11.1.1 供应和交付：外部物流的两个方面
 - 11.1.2 外部物流的要素
 - 11.2 存储和仓库设计
 - 11.2.1 组织和可用性
 - 11.2.2 客户包装要求
 - 11.2.3 仓库模式
 - 11.2.4 仓库流动原则
 - 11.3 丰田的精益配送之旅
- 第12章 外部物流：循环取货和供应物流
 - 12.1 循环取货
 - 12.1.1 客户服务策略
 - 12.1.2 循环取货的类型
 - 12.1.3 使用不同类型的循环取货方式
 - 12.2 供应物流
 - 12.2.1 传统的入库操作过程
 - 12.2.2 在入库供应物流中创造流动
 - 12.2.3 通过同步消除供应链中的浪费
 - 12.2.4 供应物流战略要素
- 第13章 外部物流：交付物流和拉式物流计划
 - 13.1 交付物流
 - 13.1.1 流动仓库的运作
 - 13.1.2 交付物流策略的要素

- 13.2拉式物流计划
 - 13.2.1准备出售的商品
 - 13.2.2拉式物流计划的步骤
 - 13.2.3拉式订单计划
- 第3篇物流与供应链改善的实施
- 第14章面对事实：分析供应链的现状
 - 14.1组建团队和设置挑战
 - 14.2为现状分析做准备
 - 14.3绘制物料流现状图
 - 14.4绘制信息流现状图
 - 14.5了解当前状态过程
 - 14.5.1浪费观察和意识训练
 - 14.5.2改善可靠性培训和记分卡审核
 - 14.5.3确定当前状态的主要KPI
- 第15章建立愿景：设计改善拉式流供应链
 - 15.1开始绘制未来价值流图：创建生产流
 - 15.2微调各类型图
 - 15.3确定明确的内部物流环
 - 15.4拉式生产计划
 - 15.5创建供应物流策略
 - 15.6创建交付物流策略
 - 15.7最终确定全面流动管理（TFM）的供应链设计策略
 - 15.7.1使用实物模型
 - 15.7.2确定愿景
 - 15.7.3付诸实践
- 第16章采取行动：改善方法的力量
 - 16.1改善基础方法介绍
 - 16.2现场改善研讨会
 - 16.2.1快速换模研讨会
 - 16.2.2标准作业研讨会
 - 16.2.3聚焦（Kobetsu）研讨会
 - 16.2.4生产线设计研讨会
 - 16.3专门化的子项目
 - 16.3.1物流解决方案的实施
 - 16.3.2拉式计划
 - 16.3.3外部物流
 - 16.4其他重要实施点
- 第17章A公司的拉式流改善生涯
 - 17.1改善拉式流项目的规划阶段
 - 17.2成品装配线
 - 17.3计划系统的变革
 - 17.3.1成品的拉式计划和均衡生产
 - 17.3.2物流超市和水蜘蛛穿梭线
 - 17.3.3实施其他全面流动管理工具
 - 17.3.4子项目总结
 - 17.4改善结果和正在进行的策略
- 第4篇附录
- 附录A运输看板环的计算
- 看板环1：运输配送看板

看板环2：供应方运输看板

订单规模计算：一句话的建议

看板环3：内部运输看板

附录B生产看板环的计算

看板环4：生产流动看板

看板环5：生产信号看板

看板环6：生产批量看板

附录C两种类型的拉式计划算法

拉式物流计划算法

拉式物流计划算法的计算

拉式生产计划算法

拉式生产计划算法的计算

附录D全面流动管理（TFM）记分卡

参考文献

《物流与供应链改善》

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:www.tushu000.com