

甘华鸣 主编

MBA

必修核心课程

「生产作业」^上

PRODUCTION



全国畅销MBA教材
隆重推出2002年版

吸收世界最权威工商管理大师截至2001年的最新成果

对第二版进行了全面修订，重写了许多内容，并且增加了大量篇幅

系统介绍欧美MBA必修核心课程，准确阐述MBA必须牢固掌握的工商管理精髓要义

依据欧美最权威、最通行的知识，囊括最普遍、最适用的方法

中国国际广播出版社

MBA 必修核心课程

生产作业

— 2002 年版 —

(上 册)

甘华鸣 主编

中国国际广播出版社

MBA 必修核心课程

生产作业

— 2002 年版 —

(下 册)

甘华鸣 主编

中国国际广播出版社

图书在版编目(CIP)数据

生产作业/甘华鸣 主编. - 北京:中国国际广播出版社,2002.1

(MBA 必修核心课程)

ISBN 7-5078-2108-0

I.生… II.甘… III.企业管理:生产管理-研究生-教材 IV.F273

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2001)第 095302 号

生产作业

编 著	甘华鸣等
责任编辑	李晓玲
版式设计	唐德春
封面设计	徐 昕
出版发行	中国国际广播出版社(电话:68036519 传真:68033508)
社 址	北京复兴门外大街2号(国家广电总局内) 邮编:100866
经 销	新华书店
排 版	科鑫苑图文设计制作中心
印 刷	北京泽明印刷有限责任公司
装 订	北京泽明印刷有限责任公司
开 本	787×960 1/16
字 数	611 千字
印 张	41.75
版 次	2002年1月北京第1版
印 次	2002年1月北京第1次印刷
书 号	ISBN 7-5078-2108-0/F·256
定 价	59.00 元(上、下册)

国际广播版图书 版权所有 盗版必究

(如果发现图书质量问题,本社负责调换)

MBA 必修核心课程(2002 年版)

《生产作业》

编辑委员会

主 编：甘华鸣

副主编：(按姓氏笔画排序)

王 丹 王立山 李启华

李秀春 李艳荣 李湘华

陈宝明

前 言

MBA(工商管理硕士)这一简洁而响亮的名称,以其不可抗拒的魅力和不可思议的魔力征服了全球主要发达国家,目前正强烈地吸引着中国的有识之士特别是青年人的注意。

MBA 诞生于美国,经过近百年的探索和努力,它培养了为众多的优秀工商管理人才,创造了美国经济发展的神话和奇迹。MBA 被誉为“天之骄子”和“管理精英”,成为企业界乃至社会敬重和羡慕的特殊人物,甚至在公众心目中被视为“商界英雄”。据统计,美国最大的 500 家公司的总经理、董事长等高层主管,绝大多数都是 MBA。这一惊人的事实,是对 MBA 教育的成功业绩的最好说明。MBA 意味着超群的能力、胆识、品德……,代表着财富、地位、权力、荣誉……,预示着希望、成功和辉煌……

MBA 创造的奇迹得益于其教育的科学性、规范性、灵活性和实用性。MBA 教育具有传统教育不可比拟的特色和优势。在教育观念、教育理论、教学内容和教学方法等诸多方面,都显现出其不同凡响的特点。这些特点不仅贯彻于 MBA 教育的整个过程之中,还体现在高质量的教材里面。因此,学习和阅读 MBA 权威教材,是了解和掌握 MBA 精髓要义的捷径;尤其是在我国 MBA 教育发展尚不能完全满足广大求学者要求的时候,这种求知的方式越发显得必要和实惠。

我们编译的这套“MBA 必修核心课程”分为两辑。第一辑包括《经营战略》(CORPORATION STRATEGY)、《新产品开发》(NEW PRODUCTS DEVELOPMENT)、《市场营销》(MARKETING)、《生产作业》(PRODUCTION)、《采购》(PURCHASING)、

《理财:资金筹措与使用》(FINANCE)、《人力资源:组织与人事》(HUMAN RESOURCE)、《管理方法》(MANAGEMENT METHODS)、《MBA 必修核心课程学习大纲(第一辑)》;第二辑包括《业务流程》(BUSINESS PROCESS)、《项目管理》(PROJECT MANAGEMENT)、《合争》(COOPETITION)、《创业》(ENTREPRENEURSHIP)、《情景案例》(CASEBOOK)、《会计》(ACCOUNTING)、《企业股份制:中国规则》、《企业股份制:国际典范与全球比较》、《MBA 必修核心课程学习大纲(第二辑)》。所依据的都是当今欧美工商管理各个领域最著名、最通行的教科书,囊括了工商管理最普遍、最适用的知识。系统研读这些教材,就会对 MBA 核心必修课程有一个比较全面的了解。(另外,我们还组织编写有“MBA/MPA 必修公共课程”。)

“MBA 必修核心课程”于 1997 年出版并于 2000 年修订后,获得社会各界好评,被广大读者誉为内容最完整、最深入的 MBA 教材。为适应国际上管理理论和我国管理实践的发展,现在我们郑重推出 2002 年版。“MBA 必修核心课程”2002 年版吸收世界最权威工商管理大师的最新成果,对第二版进行了全面修订,重写了许多内容,并且增加了大量篇幅,体系更加完善,阐述更加透彻。2002 年版的出版,必将有力地促进我国 MBA 教育的提高和普及,推动我国企业管理人才的培养。

成就事业需要人才,优秀的工商管理人才需要接受一流的教育。实践证明,MBA 教育是当今世界培养职业企业家最完美的教育。一切有志于在企业界谋求发展并最终赢得成功的人士,都应该不失时机地夯实自己的知识根基。通过自学,掌握 MBA 必修核心课程的基本内容,能让你茅塞顿开、恍然大悟,会使你获得一种全新的感觉、全新的视野、全新的理念、全新的境界、全新的体验。

MBA 必修核心课程编译组

MBA

PRODUCTION

总 目 录

(上 册)

第一篇 生产作业管理导论

- 第一章 生产作业管理概述····· (3)
- 第二章 生产作业战略决策····· (49)

第二篇 分析方法

- 第三章 分析方法的结构体系····· (97)
- 第四章 分析方法的种类····· (114)

第三篇 生产作业系统建立的设计

- 第五章 产品/服务设计与过程规划 ····· (191)
- 第六章 生产能力计划····· (254)
- 第七章 设施选址规划····· (274)

(下 册)

- 第八章 设施布置····· (297)
- 第九章 作业设计与人一机系统····· (336)
- 第十章 工作标准与作业测定····· (371)

第四篇 生产作业系统运行的计划与控制

第十一章	生产—储存系统·····	(407)
第十二章	独立需求的预测和库存·····	(422)
第十三章	物料需求计划和资源需求计划·····	(446)
第十四章	总体计划和方案·····	(465)
第十五章	时间进度安排·····	(489)
第十六章	准时化生产作业系统·····	(522)
第十七章	供应链管理·····	(560)
第十八章	项目管理·····	(577)
第十九章	质量管理·····	(604)
参考文献	·····	(636)

上册目录

第一篇 生产作业管理导论

第一章 生产作业管理概述·····	(3)
第一节 生产作业管理的定义及其地位·····	(4)
一、生产作业管理的定义·····	(4)
二、生产作业管理在企业中的地位·····	(6)
第二节 生产作业系统·····	(7)
一、系统概念·····	(7)
二、开放系统和反馈系统·····	(8)
三、生产作业系统·····	(13)
四、企业系统内的生产作业职能·····	(14)
五、控制分系统·····	(18)
六、系统思想对生产部经理的意义·····	(19)
第三节 生产作业管理的主要内容和基本问题·····	(21)
一、生产作业管理的主要内容·····	(21)
二、生产作业管理的基本问题·····	(23)
第四节 生产的类型·····	(25)
一、标准化程度·····	(25)
二、制造业和服务业的比较·····	(26)
三、生产类型·····	(28)
第五节 生产作业管理的历史演变·····	(34)

一、产业革命·····	(34)
二、科学管理·····	(36)
三、流水装配·····	(38)
四、人际关系的发展·····	(40)
五、决策模型和管理科学·····	(40)
六、日本厂商的影响·····	(42)
七、最近趋势·····	(43)
第二章 生产作业战略决策·····	(49)
第一节 生产率、竞争力和战略·····	(50)
一、生产率·····	(50)
二、竞争力·····	(54)
三、战略·····	(56)
第二节 决策·····	(58)
一、决策过程·····	(58)
二、决策失误的原因·····	(60)
三、决策环境·····	(61)
四、决策理论·····	(61)
五、决策等级·····	(66)
第三节 生产作业战略决策·····	(67)
一、生产作业战略·····	(67)
二、战略制定的影响因素·····	(69)
三、生产作业战略框架·····	(72)
第四节 生产作业战略具体决策·····	(78)
一、产品/服务战略·····	(79)
二、竞争策略·····	(83)
三、生产作业组织方式·····	(86)
第五节 决策内容的综合·····	(90)
一、决策内容·····	(90)
二、本书概略·····	(90)

第二篇 分析方法

第三章 分析方法的结构体系	(97)
第一节 模型	(98)
一、模型的含义	(98)
二、模型的种类	(99)
三、模型的优点和缺点	(101)
四、模型和决策	(102)
五、一个一般化图解的生产模型	(102)
六、连续生产模型和间断生产模型	(105)
第二节 分析方法的结构体系	(105)
一、确定研究系统	(106)
二、确立一种用以衡量效果的尺度	(108)
三、建立一个模型, 在此模型中, E (效果) 可以 表述为那些限定系统的各变量的函数	(108)
四、在分析的基础上制订可供选择的方案	(109)
五、权衡诸因素并作出决定	(111)
第四章 分析方法的种类	(114)
第一节 成本分析	(115)
一、盈亏平稳分析法	(115)
二、增量成本分析法	(117)
第二节 线性规划	(119)
一、线性规划模型	(120)
二、线性规划图解法	(121)
三、单纯形法	(124)
四、运输方法	(135)
五、应用举例	(144)
第三节 排队模型	(146)
一、排队问题的经济含义	(146)
二、排队系统	(148)

三、排队模型·····	(155)
四、排队问题的计算机仿真·····	(166)
第四节 仿真·····	(167)
一、仿真的定义·····	(167)
二、仿真方法论·····	(167)
三、排队问题仿真·····	(174)
第五节 统计模型·····	(179)
第六节 网络计划模型·····	(181)
第七节 启发式模型·····	(181)
第八节 计算机辅助·····	(185)
一、计算机探索求解法·····	(185)
二、仿真程序和语言·····	(186)
第九节 图解和图像分析·····	(187)

第三篇 生产作业系统建立的设计

第五章 产品/服务设计与过程规划·····	(191)
第一节 制造业的产品设计·····	(192)
一、生产设计·····	(192)
二、产品设计过程·····	(195)
三、面向顾客的产品设计·····	(199)
四、面向可制造与可装配性的产品设计·····	(201)
第二节 制造业的过程规划·····	(206)
一、过程类型·····	(206)
二、自动化·····	(215)
三、过程规划流程·····	(224)
第三节 服务业的服务设计与过程规划·····	(241)
一、服务的性质·····	(241)
二、服务设计·····	(243)
三、与顾客接触的服务事件构成·····	(247)

四、服务蓝图·····	(249)
五、三种服务设计的对比·····	(250)
六、以服务承诺驱动设计·····	(252)
第六章 生产能力计划·····	(254)
第一节 生产能力计划的基本概念·····	(255)
一、生产能力决策的重要性·····	(255)
二、定义和测量生产能力·····	(256)
三、有效生产能力的决定因素·····	(258)
第二节 生产能力计划·····	(260)
一、决定生产能力的要求·····	(260)
二、开发生产能力方案·····	(262)
三、评估不同生产能力方案·····	(266)
四、扩大生产能力时的注意事项·····	(271)
第七章 设施选址规划·····	(274)
第一节 选址的必要性·····	(275)
第二节 客观因素和主观因素·····	(276)
第三节 厂址选择·····	(280)
第四节 资本开支—产量的影响·····	(281)
第五节 多个分厂的位置选择·····	(282)
第六节 仓库位置选择·····	(290)
第七节 国外建厂位置选择·····	(291)
一、工资水平比较·····	(292)
二、实际劳动成本·····	(292)
三、其他制造成本·····	(293)
四、生产总成本·····	(295)
第八节 服务业的设施选址·····	(296)

下 册 目 录

第八章 设施布置	(297)
第一节 布置决策的必要性	(299)
第二节 基本生产布置方式	(299)
一、工艺专业化布置	(301)
二、产品专业化布置	(302)
三、混合布置	(303)
第三节 工艺专业化布置方式	(304)
一、工序顺序分析	(305)
二、块状区划作图法	(308)
三、用电子计算机处理设备布置问题	(311)
四、设备按工艺专业化布置时的物料搬运	(319)
第四节 产品专业化布置方式	(321)
一、平衡技术	(321)
二、设备按产品专业化布置时的物料搬运	(326)
第五节 服务设施	(327)
一、生产服务	(327)
二、员工生活服务	(328)
第六节 厂房建筑	(329)
一、平房与楼房的对比	(329)
二、建筑物形状和屋顶设计	(330)
第七节 设施布置的样板法	(330)
第八节 非制造业中的布置	(332)
一、零售服务业布置	(332)

二、办公室布置·····	(335)
第九章 作业设计与人一机系统·····	(336)
第一节 工作设计效果的衡量·····	(337)
第二节 人一机系统研究·····	(339)
一、人与机器的比较·····	(340)
二、人一机系统的概念·····	(342)
三、人一机系统的类型·····	(343)
第三节 信息输入·····	(346)
一、视觉显示·····	(347)
二、听觉和触觉显示·····	(348)
第四节 人一机系统中人的控制作用·····	(349)
一、操作活动分析·····	(349)
二、动作的经济原则·····	(351)
三、微细动作分析·····	(351)
第五节 控制活动的分析·····	(356)
一、人体活动的力量大小·····	(356)
二、运动神经反应速度和准确程度·····	(358)
三、定位因素·····	(358)
四、用刻度盘、曲柄和手轮定位·····	(359)
五、控制器编码·····	(361)
六、工作区域界限·····	(362)
七、桌椅高度·····	(362)
第六节 工作环境·····	(363)
一、温度、湿度和通风·····	(363)
二、噪音·····	(364)
三、照明·····	(367)
四、工作环境中的污染和事故·····	(370)
第十章 工作标准与作业测定·····	(371)
第一节 工作标准·····	(372)
一、工作标准所提供的信息资料·····	(372)
二、非正式标准·····	(372)
三、作业测定的核心·····	(373)