第一图书网, tushu007.com

<<工程硕士实践教学案例指导书>>

图书基本信息

书名：<<工程硕士实践教学案例指导书>>

13位ISBN编号：9787302305101

10位ISBN编号：7302305102

出版时间：2013-1

出版时间：杨雷 清华大学出版社 (2013-01出版)

作者：杨雷

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

内容概要

书籍目录

第一篇质量管理 案例一 箭牌瓶装口香糖包装缺陷改善 1 TPM理论基础 1.1 TPM的发展历程 1.2 TPM的主要活动内容 1.3建立零缺陷的质量维护系统 2箭牌广州工厂包装质量缺陷 2.1 工厂质量管理现状 2.2 54粒瓶装口香糖包装线的质量问题 3 54粒瓶装口香糖的包装缺陷问题改善 3.1包装缺陷改善活动的步骤 3.2包装缺陷改善活动计划 3.3包装缺陷改善活动实施 3.3.1确定缺陷的起因 3.3.2 在关键区域恢复机器的原始状态及设定标准 3.3.3找出反复出现的缺陷的根源 3.3.4执行改进措施 3.3.5改善控制体系 3.4包装缺陷改善活动效果评价 3.5总结 案例二 H公司MCCB热跳扣调整与测试工序的质量控制 1质量控制基本理论 2 MCCB热跳扣调整工序 2.1 MCCB产品工作原理 2.2 MCCB生产工艺 2.3 MCCB生产测试过程 2.4 MCCB热跳扣整定工序 3 MCCB热跳扣质量影响因素分析 3.1收集测试数据 3.2排列图分析 3.3因果图分析 3.4 PFMEA分析 3.5设备参数设置分析 3.6双金属片高度分析 3.6.1高度测量系统分析 3.6.2双金属片高度过程能力分析 3.7焊接组件尺寸分析 4质量改进措施的实施与验证 4.1设备参数优化 4.2双金属片高度调整制程能力改善 4.3组件焊接位置制程能力改善 4.4改善措施实施效果的检验 4.5应用均值一极差控制图对改善措施实施效果进行控制 5总结 案例三 佛山依多科公司UBC产品质量控制与改善案例 1佛山依多科公司及其UBC产品 1.1公司介绍 1.2公司产品介绍 1.3 UBC产品质量问题 2 UBC产品质量问题原因分析 2.1生产流程对产品质量的影响分析 2.2原材料对产品质量的影响分析 2.3生产设备对质量问题的影响分析 2.3.1生产设备 2.3.2中、日生产设备比较 2.4测试方法对产品质量的影响分析 2.5人员素质对产品质量的影响分析 2.6产品质量影响原因确认 3 UBC产品质量改进实施方案 3.1配方改良 3.2流程改进 3.3检验方法改进 3.4 UBC产品质量控制改进实绩 案例四 六西格玛方法在产品质量管理中的应用 1 XK公司的管理现状 1.1 XK公司组织结构 1.2公司产品介绍 1.2.1 XK公司的产品介绍 1.2.2硬盘磁头的发展历程 1.3 XK公司产品的市场分析 1.4 XK公司现有质量管理体系与六西格玛管理的整合 1.5 XK公司产品质量状况和六西格玛改进模式选择 1.5.I XK公司的产品质量状况 1.5.2 XK公司的六西格玛的改进模型选择 2六西格玛质量管理和常用工具应用分析 2.1六西格玛的数理统计原理 2.1.1六西格玛的统计学含义 2.1.2六西格玛的漂移问题 2.2六西格玛改善的分析工具 2.2.1定义阶段常用工具 2.2.2测量阶段常用工具 2.2.3分析阶段常用工具 2.2.4改进阶段常用工具 2.2.5控制阶段常用工具 3六西格玛在DX产品质量优化中的应用 3.1 DX产品WPE性能优化项目介绍 3.2 WPE项目的定义阶段 3.3六西格玛项目的测量系统可靠性分析 3.4六西格玛项目的分析阶段 3.4.1分析产生问题的相关原因 3.4.2分析产生问题的回归检验 3.5六西格玛项目的改进阶段 3.5.1检验测量方法和问题的确定 3.5.2 因素和实验水平选择及实验安排 3.5.3实验结果及数据分析 3.5.4重新安排实验和结果验证 3.6六西格玛项目的控制阶段 3.6.1控制计划的步骤和文件化实施 3.6.2 SPC控制图 3.7项目效果评价 第二篇运营管理 案例五 FKG公司的大规模定制生产案例 1大规模定制生产的基本理论 1.1大规模定制生产方式及其特点 1.2大规模定制生产中的技术应用 1.2.1大规模定制生产中的模块化技术 1.2.2大规模定制生产中的延迟策略 1.2.3大规模定制中的信息化技术 2 FKG公司生产现状分析 2.1 FKG公司及其产品介绍 2.1.1血袋产品特点及结构 2.1.2 FKG公司原有的血袋生产模式 2.1.3 FKG公司原有血袋生产定制点的确定 2.2公司原有生产计划与控制 2.3公司原有生产模式存在的问题 2.3.1制袋车间背景 2.3.2工序工效分析 2.3.3产能及废品率分析 2.4案例问题 3 FKG公司实施模块化技术 3.1 FKG公司基于模块化的生产工艺流程改造 3.2 FKG实施模块化生产模式后的效益 3.2.1对生产效率的影响 3.2.2对工序产能与废品率的影响 3.2.3对制造成本与装配成本的影响 3.2.4对库存量及库存成本的影响 3.2.5对订单响应速度的影响 3.3总结 4 ERP系统在FKG公司大规模定制生产中的应用 4.1模块化技术与ERP的相互关系 4.2与大规模定制模式相适应的SAP系统的特点 4.2.1 FKG公司BOM的维护流程 4.2.2 FKG公司生产计划与个性化定制流程 4.2.3 ERP系统对FKG公司生产能力的影响分析和预测 4.3 ERP系统在FKG公司的应用效果分析 4.4总结 …… 第三篇工业工程 第四篇精益生产

章节摘录

版权页： 插图： 1.2.2大规模定制生产中的延迟策略 Alderson（1950）在《营销效率与延迟原理》中最先提出延迟策略（postponement）的概念，延迟策略的基本思想是利用模块化设计的思想，在产品的生产制造过程中，尽量采用标准化、通用化的模块、零部件和标准的生产环节，减少定制零部件、模块的数量和定制环节，从而使流程中的个性化定制部分尽量减少。
这样，在产生客户需求前，就可以先进行标准化、通用化过程的处理，如标准零部件、模块的采购生产，或标准生产环节的实施；当产生客户需求时，再进行定制化的生产制造过程。
由于整个过程中定制化环节减少，在收到客户订单时就能实现快速响应。
这样在标准化阶段和定制化阶段之间就会产生客户订单分离点（customer order decoupling point，CODP）。
CODP可以在供应链任何位置出现，如图5—1所示。
根据CODP的不同位置，站在制造商的角度把延迟策略分为设计延迟、采购延迟、生产延迟和库存延迟四种基本策略。
①设计延迟策略。
企业在接到客户订单之后才开始零件的设计过程，延迟分界点位于设计之前，CODP定位在图5—1中的位置①。
设计阶段的定制体现了较高的定制化程度，改变了大规模生产环境下根据市场预测开发新产品或零部件的做法，采用并行工程方式，由客户参与零部件的设计过程，将零部件的设计安排在延迟到接受客户订单之后。
按订单设计，常见于大型机电设备和船舶等产品的生产及建筑行业中。
②采购延迟策略。
采购延迟策略的CODP位于设计与采购之间，如图5—1中的位置②。
采购延迟策略适合于产品不确定程度高、模块化程度低的行业，特别适用于那些价格昂贵而又容易损坏的原材料或零配件的企业，比如生产高端电子设备的行业。
③生产延迟策略。
生产延迟指在确定需求信息之后才进行产品的生产。
延迟分界点位于基型生产和变型生产之间。
这种策略的中心思想就是根据得到的即时需求信息使生产尽可能地趋近需求并且适当地保持生产批量，适合这种策略的比较典型的行业是餐饮业。
④库存延迟策略。
库存延迟又称为物流延迟，它的基本思想是先集中时间对产品库存进行战略性部署，将库存集中在一个或多个上游仓库，将配送活动延迟到接到顾客订单或市场出现有利需求以后。
库存延迟类似于准时化（just in time，JIT）运输，这时CODP定位在图5—1中的位置④，将生产出来的一定数量的各种产品储存到一个或少数几个仓库中，当确定具体的需求信息时再迅速将产品进行配送。
总之，延迟就是要推迟关键流程的时间，在这些关键流程中，最终产品将形成其特定的功能、特点，即个性特色。
大规模定制延迟策略就是尽可能在产品价值链的后续环节满足客户多样化、个性化的需求，这样，有利于大规模定制以低成本和高效率为客户提供个性化的定制产品。
延迟策略作为一项增强企业柔性、提升企业快速反应能力的现实可行的企业战略技术，是实施大规模定制的重要而有效的途径。
1.2.3大规模定制中的信息化技术 MRPⅡ（manufacturer resource planning）用系统论的观点，将企业作为一个整体，从整体最优的角度出发，科学、有效地计划、组织、控制和协调企业的人、财、物资源和产、供、销，以充分利用企业的各项资源，保证各项活动协调发展，从而提高企业的管理水平和经济效益。
但由于当今的市场和MRPⅡ产生的市场背景相比，已经发生了很大的变化，受历史局限性的影响

，MRPⅡ也存在着以下不足。
①库存和在制品量大。
其主要有两个原因：首先是中长期需求预测的误差很大，计划和实际需求很难达到平衡，企业为了满足突然订单的需求，往往有大量的库存；其次，由于MRPⅡ采用的是固定提前期，而提前期的确定往往要大于实际生产时间，这样就产生了累加效应，导致库存越来越大。

编辑推荐

第一图书网, tushu007.com

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