

مدیریت تولید پوشاک

Clothing Production Management

JUKI

Sewing Research Institute

ACM



PARS POOSH VAZD CO.

ترجمه و تنظیم: احسان سلطانی

سرشناسه :	سلطانی، احسان، ۱۳۴۴ - گردآورنده، مترجم
عنوان و نام پدیدآور :	مدیریت تولید پوشاک/ ترجمه و [تألیف] احسان سلطانی.
مشخصات نشر :	یزد: مردوک، ۱۳۹۰.
مشخصات ظاهری :	۲۲۴ص: مصور، نمودار، جدول.
شابک :	۶۰۰۰۰ ریال: 978-600-90817-8-3
وضعیت فهرست نویسی :	فیا :
یادداشت :	واژه نامه.
موضوع :	پوشاک -- صنعت و تجارت
موضوع :	پوشاک -- ایران -- صنعت و تجارت
رده بندی کنگره :	۱۳۹۰ م ۴۸۴ س / ۴۹۷ TT
رده بندی دیویی :	۶۸۷
شماره کتابخانه ملی :	۲۶۶۷۲۲



سازمان اسناد و کتابخانه ملی جمهوری اسلامی ایران

مدیریت تولید پوشاک

ترجمه و تنظیم: احسان سلطانی

ناشر: مردوک

طراح جلد: کمال اورنگ

صفحه آرا: ابوالفضل مرشدی

نوبت چاپ: اول - تابستان ۱۳۹۱

لیتوگرافی: سعیدی

چاپ و صحافی: زیتون

شمارگان: ۱۰۰۰ جلد

قیمت: ۶۰۰۰ تومان

شابک: ۹۷۸-۶۰۰-۹۰۸۱۷-۸-۳

فهرست

فصل اول: بهینه‌سازی تولید و نقش مدیریت	۷
۱- بهینه‌سازی کار و تولید	۹
۲- مفهوم مدیریت	۱۰
۳- سازمان و تخصیص شغل	۱۲
۴- نقش مسئول کنترل	۱۴
۱-۲- مدیریت کار (مدیریت QCD)	۱۵
۲-۴- آموزش، کارآموزی و توسعه (توسعه و آموزش نیروی انسانی)	۲۵
۳-۴- نیروبخشی به محیط کار (ایجاد یک محیط کاری خوب)	۲۹
۴-۴- بهبود روند کار (چگونگی بهبود و پیشرفت روند کار)	۳۵
فصل دوم: شیوه تجزیه و تحلیل وضعیت عملی	۴۵
تجزیه و تحلیل عملیات	۴۷
۱- هدف	۴۷
۲- طبقه‌بندی رفتار کارگران	۴۸
۳- روش‌های مشاهده	۵۰
۴- رویه نمونه‌گیری از کار	۵۲
۵- استانداردهای تقریبی برای تعیین تعداد دفعات مشاهده	۵۵
۶- نرخ وقفه	۵۵
۷- تشریح نقاطی که باید بهبود یابند	۵۶
۸- تمرین در مورد تحلیل عملیات	۵۸
۱- فرآیندها	۶۰
۲- اهداف و شیوه انجام کار	۶۰
۳- انواع تجزیه و تحلیل	۶۱
۴- نمودار تجزیه و تحلیل فرآیندهای بخش دوخت	۶۱
۵- علامت‌گذاری	۶۳
۶- نحوه تهیه نمودارهای تجزیه و تحلیل فرآیند تولید	۶۴
۷- نقاطی که باید بهبود یابند	۷۲
۸- شیوه‌های استاندارد فرآوری مواد	۷۶
بخش سوم: مطالعه کار	
۱- هدف	۷۸
۲- مراحل تجزیه و تحلیل	۷۸
۳- انواع تجزیه و تحلیل	۷۹
۴- روش تجزیه و تحلیل	۷۹
۵- استاندارد زمانی از پیش تعیین شده (PTS: Predetermined Time Standard)	۸۵
۶- طراحی کار	۹۳

۹۹	۷- عملیات استاندارد
۱۰۰	۸- فلوچارت نشان‌دهنده چگونگی تعیین شیوه عملکرد بهینه
	بخش چهارم: مطالعه زمان
۱۰۱	مطالعه زمان
۱۰۱	۱- هدف
۱۰۲	۲- شیوه اندازه‌گیری
۱۰۳	۳- روش مشاهده
۱۰۴	۴- نحوه تعیین نقاط بررسی
۱۰۶	۵- نحوه ثبت مشاهدات
۱۰۶	۶- تنظیم نتایج حاصل از مشاهدات
۱۱۱	۷- زمان فراآوری هنگامی که یک اپراتور مسئول اداره دو یا چند دستگاه است
۱۱۲	۸- سیستم گزارش زمان (Time Report System)
۱۱۴	۹- تعیین زمان استاندارد
۱۱۵	۱۰- ضرایب سطح‌بندی (Levelling Coefficients)
۱۱۶	۱۱- نرخ وقفه استاندارد
۱۱۷	۱۲- تنظیم زمان براساس اطلاعات
	فصل سوم: طراحی تولید
۱۲۳	۱- سیستم و فرمت تولید
۱۲۵	۲- ضرورت ایجاد هماهنگی در تقسیم کار
۱۲۶	۳- محاسبه زمان پیچ (Pitch Time) و میزان بهره‌وری
۱۲۹	۴- سازماندهی روند کار (برقراری تعادل خطی)
۱۳۳	۵- نکات مهمی که باید هنگام تخصیص وظایف در نظر گرفته شوند
۱۳۷	۶- جانمایی (Layout)
۱۴۷	۷- الگوهای تولید بر پایه سیستم
۱۶۰	۸- انتخاب محل کارخانه و جانمایی ساختمان‌ها
	فصل چهارم: کنترل فرآیند
۱۷۱	۱- تعریف کنترل فرآیند
۱۷۱	۲- چشم‌انداز کاربرد کنترل فرآیند
۱۷۲	۳- زمان‌بندی
۱۷۴	۴- محاسبه جریان کار روزانه
۱۷۵	۵- یادگیری
۱۸۱	۶- تعیین زمان عملیات دوزندگی
۱۸۳	۷- تعیین زمان مابین فراآوری (In-Between Processing Time)
۱۸۵	۸- عوامل ناپایداری که بر زمان‌بندی تأثیر می‌گذارند
۱۸۵	۹- کنترل پیشرفت کار
۱۹۳	واژه‌نامه
۲۰۷	ضمائم