 به نام ایزد دانا

(کاربرگ طرح درس) تاریخ به­روز رسانی: 1/12/97

دانشکده مهندسی مواد و صنایع نیمسال اول/دوم سال تحصیلی ......

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| مقطع: کارشناسی■ کارشناسی ارشد □ دکتری□ | تعداد واحد: نظری... عملی... | فارسی: برنامه ریزی تولید | نام درس |
| پیش­نیازها و هم­نیازها: تحقیق در عملیات 1، کنترل پروژه و برنامه ریزی و کنترل تولید و موجودیها 1  | لاتین: Production planning |
| شماره تلفن اتاق: 02333654275 | مدرس/مدرسین:محمدعلی بهشتی نیا |
| منزلگاه اینترنتی: | پست الکترونیکی:beheshtinia@semnan.ac.ir |
| برنامه تدریس در هفته و شماره کلاس: دوشنبه 19 الی 20 - چهارشنبه 8.30 الی 10.30  |
| اهداف درس: شناسایی دانشجویان با مفاهیم، اصول و تاکتیکهای نوین برنامه ریزی تولید که در آن با مباحثی نظیر محیطهای تولیدی و استراتژیهای تولید آشنا می شوند. |
| امکانات آموزشی مورد نیاز: |
| امتحان پایان­ترم | امتحان میان­ترم | ارزشیابی مستمر(کوئیز) | فعالیت­های کلاسی و آموزشی | نحوه ارزشیابی |
| 50 | 25 | 20 | 5 | درصد نمره |
| 1-برنامه ریزی تولیدی(ادغامی) میربهادرقلی آریا نژاد2-operation Research in production planning By:Montgomery and Johnson3-production and inventory Management By:Fogarty Hoffman, Blackstone | منابع و مآخذ درس |

**بودجه­بندی درس**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **توضیحات** | **مبحث** | **شماره هفته آموزشی** |
|  | -تعاریف مفاهیم نقش واهمیت برنامه ریزی تولید انواع برنامه ریزی تولید | **1** |
|  | روشهای ابتکاری (HEURISTIC) | **2** |
|  |  مدلهای ایستای برنامه ریزی تولید: کاربرد برنامه ریزی خطی | **3** |
|  | مدلهای ایستای برنامه ریزی تولید: مسائل انتخاب بهترین پروسس تولیدی | **4** |
|  | مدلهای ایستای برنامه ریزی تولید: مسائل اختلاط وامتزاج | **5** |
|  | تعیین اندازه اقتصادی تولیدبرای یک دستگاه | **6** |
|  | برنامه ریزی تولیدباتقاضای ثابت واحتمالی برای چند دوره تولید | **7** |
|  | برنامه ریزی تولید چندمرحله ای | **8** |
|  | مدلهای پویای برنامه ریزی تولید:مدلهای تولیدی باهزینه خطی | **9** |
|  | مدلهای برنامه ریزی پویا | **10** |
|  | یکنواخت کردن نیروی کارتولیدی | **11** |
|  | مدلهای چندمحصولی، تولیدهای چندمرحله ای | **12** |
|  | مدلهای احتمالی | **13** |
|  | برنامه ریزی عملیات : برنامه ریزی کارگاهی برای n کار روی یک ماشین | **14** |
|  | n کار روی دوماشین، n کارروی سه ماشین وn کار روی mماشین | **15** |
|  | بالانس خط تولید:روشهای ابتکاری ومدلهای ریاضی، اشاره به کاربرد برنامه ریزی پروژه دربرنامه ریزی تولید. | **16** |