

<<生产计划管理实操手册>>

图书基本信息

书名：<<生产计划管理实操手册>>

13位ISBN编号：9787512329416

10位ISBN编号：7512329415

出版时间：2012-7

出版时间：中国电力出版社

作者：孟亚洁，孙丽 著

页数：240

字数：232000

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>

## <<生产计划管理实操手册>>

### 前言

中国制造业经历了近30年的粗放式发展，如今，在成本上升、全球化竞争进一步加剧等形势下，正面临着艰难的调整。

制造企业如何破局？

制造企业如何发展是摆在所有制造企业面前的一道难题。

过去，我们因为高速发展而忽视了这种事实，今天，面临着生存危机的时候，我们应该下决心正视这个问题了。

正如任正非告诫华为人一样：“我们没有人家雄厚的基础，如果我们再没有良好的管理，那么真正的崩溃后，将来就会一无所有，再也不能复活。

”鉴于此，华通咨询的顾问老师和研发团队共同策划和编写了“制造业管理实操手册”系列图书。

在过去数年里，华通咨询的顾问老师和专业研究团队紧密配合，为很多制造企业提供了针对性的诊断、分析和辅导活动，该系列图书也是这些实践经验的研究成果。

本系列图书的特点主要体现在以下几个方面。

一、制造企业的管理环节涉及采购管理、仓储管理、供应厂商管理、生产计划管理、生产流程管理、生产现场管理、质量控制管理等方面。

本系列图书系统地梳理了制造企业的各个管理环节，并从基础出发，对各个环节的管理流程、管理内容、作业标准、工作方法等进行了详细的阐述，旨在提高各岗位人员的职业素养和工作技能，提高企业的整体管理水平，从而提升企业的市场竞争力。

二、注重实操和经验，从企业中来，到企业中去。

华通咨询的顾问老师和研发团队经常亲临企业一线，为企业在发展过程中遇到的问题出谋划策，为企业解决具体的实际问题出具可行的解决方案，为企业全面提升员工的岗位技能提供切实有效的培训，他们将这些实践经验和教训，以及实际工作的重点、难点、盲点以及这些问题的解决之道，都较好地融入了该系列图书之中，其针对性和可操作性非常强，也就是说读者可以拿来就用，真正做到了即学即会。

三、内容图表化，解决问题案例化。

本系列图书通俗易懂，为了便于读者阅读和理解，很多内容都实现了图表化。

另外，在解决问题方面，都尽量做到了案例化，通过对案例的分析与解读，为读者给出了具体的解决方案，这些案例大多来源企业一线，也是华通咨询的顾问老师和团队在为企业服务过程中实际遇到的问题。

《生产计划管理实操手册》是“制造业管理实操手册”系列图书中的一本。

本书从生产预测管理、生产过程规划、生产计划的编制、生产计划的执行与管控、库存与交期管理、生产现场的信息管理、先进生产方式七个方面，全面阐述了企业在生产计划管理过程中需要注意的问题，并通过大量的案例、图表解说，生动、科学、严谨地展现了生产计划管理活动的基本方法、基本原则及基本步骤。

本书是生产主管及制造企业相关管理人员进行科学、规范化管理和迅速提升自身能力的参照范本。

希望本书能给广大读者有所帮助。

同时，对书中的不足之处，也恳请读者给我们提出宝贵意见。

编者2012年5月

## <<生产计划管理实操手册>>

### 内容概要

本书从生产预测管理、生产过程规划、生产计划的编制、生产计划的执行与管控、库存与交期管理、生产现场的信息管理、先进生产方式七个方面，全面阐述了企业在生产计划管理过程中需要注意的问题，并通过大量的案例、图表解说，生动、科学、严谨地展现了生产计划管理活动的基本方法、基本原则及基本步骤。

本书是生产主管及制造企业相关管理人员进行科学、规范化管理和迅速提升自身能力的参照范本。

## <<生产计划管理实操手册>>

### 作者简介

#### 孟亚洁

北京华通正元管理咨询有限公司咨询师，生产现场课题研究专员，北京理工大学管理科学与工程硕士。  
长期致力于现场管理、标准化实施、JIT生产、精益生产等方面的研究和咨询服务，对企业经营中的计划管控、仓储物流管理、现场管理、流程改善等具备创造性解决问题的能力与经验，擅长解决方案的设计与过程指导。

#### 孙丽

北京华通正元管理咨询有限公司咨询师，企业管理课题研究专员。  
长期致力于团队建设、职业教育、工业管理等研究和咨询服务工作。  
擅长企业经营中的员工教育、制度规范、流程建设等培训课程设计和培训实施工作，对解决团队发展以及业务过程中的实质性问题有深入、独到的研究。

## <<生产计划管理实操手册>>

### 书籍目录

#### 前言

#### 第一章 生产计划管理概述

##### 第一节 生产管理与生产计划

- 一、生产管理的目标
- 二、生产计划工作的原则与特点
- 三、企业的生产计划体系
- 四、生产计划的指标体系

##### 第二节 生产计划准备

- 一、生产技术准备
- 二、产品设计准备
- 三、产品工艺准备

##### 第三节 生产计划组织体系设计

- 一、生产计划部的组织架构
- 二、生产计划部人员的岗位职责
- 三、生产计划部的职能要求

#### 第二章 生产预测管理

##### 第一节 生产预测与生产计划

- 一、生产预测的含义与功能
- 二、生产预测的实施步骤
- 三、生产预测与生产计划的关系

##### 第二节 生产预测的内容

- 一、对生产总量的预测
- 二、对物料需求的预测
- 三、对生产设备需求的预测
- 四、对产品研发需求的预测
- 五、对生产人员需求的预测

##### 第三节 生产预测的实施法

- 一、定性预测方法的应用
- 二、因果模型预测法的应用
- 三、时间序列预测法的应用
- 四、预测误差的分析

#### 第三章 生产过程规划

##### 第一节 生产过程的设计

- 一、生产过程的类型
- 二、产品库存的分类管理
- 三、生产过程的结构设计

##### 第二节 生产过程的选择

- 一、产品生产过程的定位
- 二、生产作业的流程规划
- 三、企业资源的柔性安排
- 四、产品自制或外协方式的选择

##### 第三节 生产能力规划

- 一、确定生产能力考核指标
- 二、生产能力的准确计算
- 三、生产能力的有效开发

## <<生产计划管理实操手册>>

### 四、生产能力的迅速提升

#### 第四章 生产计划的编制

##### 第一节 总生产计划的编制

- 一、总生产计划编制的知识准备
- 二、总生产计划编制的基本思路
- 三、产量计划的编制方法
- 四、进度计划的编制方法

##### 第二节 主生产计划的编制

- 一、主生产计划编制的知识准备
- 二、主生产计划编制的问题处理
- 三、主生产计划的编制步骤
- 四、主生产计划的编制与维护方法

##### 第三节 生产作业计划的编制

- 一、生产作业计划标准的制订
- 二、生产作业计划的编制方法
- 三、生产作业计划的影响因素

#### 第五章 生产计划的执行与管控

##### 第一节 生产计划的执行过程

- 一、连续生产过程
- 二、批量生产日程安排
- 三、间断生产过程
- 四、订单生产日程安排

##### 第二节 生产作业的调度

- 一、生产空间的科学布置
- 二、生产作业排序管理
- 三、合理的生产派工管理

##### 第三节 生产进度的控制

- 一、影响生产进度的因素
- 二、生产进度的全面跟踪
- 三、生产进度的有效控制
- 四、生产瓶颈的科学解决

##### 第四节 生产计划变更管理

- 一、生产计划变更的内容
- 二、生产计划变更的时机
- 三、生产计划的调度管理
- 四、生产插单管理与控制

#### 第六章 库存与交期管理

##### 第一节 库存管理

- 一、库存管理的必要性
- 二、库存管理的基本模型
- 三、基于ABC分析的存量控制
- 四、库存物料的发放控制
- 五、保持合理的库存量
- 六、库存地点的科学选择

##### 第二节 生产交期的科学管控

- 一、协定和分解交期目标
- 二、作业进度的现场管控

## <<生产计划管理实操手册>>

- 三、生产异常的处理措施
- 四、生产交期的变更管理
- 五、生产交期延误的处理
- 第七章 生产现场的信息管理
  - 第一节 生产过程的信息管理
    - 一、生产信息的反馈控制
    - 二、有效信息的整理
    - 三、生产信息的分析与预测
    - 四、生产信息的合理运用
  - 第二节 生产信息的系统化管理
    - 一、疏通生产信息流
    - 二、形成生产物料清单
    - 三、创建生产信息数据库
    - 四、实现生产信息的共享
- 第八章 先进生产方式
  - 第一节 准时生产制
    - 一、准时生产方式
    - 二、准时生产方式的实施
    - 三、生产作业的看板控制
    - 四、不断改进过程(CIP)
  - 第二节 精益生产
    - 一、精益生产的思想
    - 二、企业精益生产体系设计
    - 三、精益生产的实施过程
  - 第三节 其他先进生产方式
    - 一、计算机集成制造(CIM)技术
    - 二、敏捷制造(AM)技术
    - 三、大规模客户定制(MC)技术
    - 四、系统管理技术(MRP)
- 参考文献
- 后记

## &lt;&lt;生产计划管理实操手册&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：3种零件配套生产，每套零件消耗的综合台时为： $0.3 \times 10$ （小时/件）+ $0.2 \times 15$ （小时/件）+ $0.5 \times 8$ （小时/件）=10（小时/件）配套生产能力为：在拥有多台同类设备时，该设备的生产能力为单台设备生产能力之和。

车间通常是由不同功能的设备或者多条生产线组成的，不同功能的设备或不同生产线的生产能力也是不同的。

车间综合生产能力的计算方法主要有两种：一是以瓶颈车间生产能力作为工厂的生产能力；二是以基本生产车间或关键生产车间的生产能力作为工厂的生产能力，低于此能力的车间要通过内部和外部的组织技术措施来提高其生产能力，以达到综合平衡。

由此可见，企业生产能力的大小，取决于生产运作系统的设计与资源的配置，如设备的规模与数量、人员的配备等。

管理人员可以通过改变与这些因素相关的工作环境，来调整生产能力。

三、生产能力的有效开发 生产能力的有效开发意味着企业在不增加设备、人员和资金的条件下，通过合理组织生产，来增加产量，降低成本，提高企业的生产能力。

具体而言，生产能力的有效开发，可以通过以下途径。

1.提高设备的时间利用率 一般而言，设备在折旧期内，使用率越高越好，但为了避免设备出现重大故障而影响生产进度，也要做好设备的保养和维护工作，具体措施包括以下几方面。

（1）采用先进的设备维修制度和办法，如使用ERP推出的设备管理软件等做好设备的维护保养工作，延长设备的维修间隔期，提高维修质量，缩短维修时间。

（2）合理安排维修计划，尽量利用下班后、节日和假日，进行设备的大修、中修和小维护，以延长设备的有效工作时间。

（3）充分发挥设备成套性作用。

有的设备只有在成套的设计集合中才能发挥更大的作用，如流水线中的某个生产设备只有在整个流水线中才能发挥应有的作用。

（4）加强生产准备工作，做好原材料、图纸、工具、燃料及动力等的及时供应，以减少停机损失。

（5）加强生产的计划及组织工作，使生产过程中的各个环节紧密衔接，以免造成设备负荷不均和设备停工等待任务等情况。

（6）做好产品质量控制，减少废品损失和返修品损失，把无效工作时间降至最少。

2.提高设备的利用强度 在设备的折旧期内，尽量提高机器的利用强度，也可以有效地开发生产能力，具体可采用以下措施。

（1）普及工夹具的使用，并及时对工夹具的设计技术进行革新，通过提高设备自动化机械化水平，来提高设备的生产效率。

（2）采用先进的工艺及操作方法，提高设备的运转速度，扩大加工面积。

例如，在机械工业中常采用多刀多刃切削、高速切削及多工位加工等，在锻造中采用冷热挤压、模锻等工艺。

（3）充分利用设备的各项技术性能，加工对象应和设备的尺寸、功率及加工工位等属性相适应。

如CA6140车床只能加工回转直径为40毫米的工件。

（4）改善生产组织，扩大加工批量，采用先进的生产组织形式，如流水线、自动线等。

（5）加强对工人的培训，实行合理分工，通过提高工人操作熟练程度，以提高劳动生产率。

3.充分利用生产面积 留出足够的物流路线，通过缩短工序之间的距离、建立高层货架等策略，可以提高生产面积的利用率，增加单位面积的生产能力。

具体方法如下：（1）尽可能扩大生产面积在总面积中的比重，节省非生产面积。

（2）充分利用外购件库、在制品库和成品库的面积，建造多层立体化仓库。



## <<生产计划管理实操手册>>

### 编辑推荐

《生产计划管理实操手册》是生产主管及制造企业相关管理人员进行科学、规范化管理和迅速提升自身能力的参照范本。

<<生产计划管理实操手册>>

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>