

第八章 单件小批定货生产类型的生产组织及生产作业计划

§8.1 单件小批定货生产类型的特征

§8.2 单件小批定货生产类型的生产组织形式

§8.3 单件小批生产的期量标准生产作业计划

§8.1 单件小批定货生产类型的特征

一 定货生产与备货生产

- 备货生产：企业在市场预测、市场需求的基础上，按自己制定的生产计划组织生产，生产的多是通用产品。

- 定货生产：根据用户的定单去组织生产

单件小批定货生产：指的是单件小批专用产品的生产

二 单件小批定货生产的主要特征

(1) 订单的随机性

(2) 产品的专用性

(3) 生产的一次性

§8.2 单件小批定货生产类型的生产组织形式

- 一 传统方式—采用工艺专业化的生产组织形式
- 二 从产品分析入手的生产组织形式
 - 1 大件生产单元
 - 加工对象：重量重、体积大的大型零部件
 - 组织形式：将企业中的大型设备组建形成大型零部件的封闭生产
 - 优点：可减少大件运输工作量，大大简化生产管理工作
 - 2 柔性生产系统或柔性生产单元
 - 加工对象：是承担主要功能，对产品质量性能起决定性作用的关键件
 - 组成：①以加工中心、数控机床取代通用设备、万能工装
② 柔性生产系统
 - 优点：节省工装设计、制造时间、缩短加工周期、提高生产率；
简化管理工作
 - 3 成组生产单元
 - 加工对象：占产品中比重最大的一般中小型零件
 - 组织形式：成组生产单元
 - 4 标准件生产单元
 - 加工对象：标准件
 - 组织形式：①外购 ②成批或大批生产

§8.3 单件小批生产的生产作业计划

壹 期量标准

贰 生产作业计划的编制

1 生产周期法

2 网络计划技术 (第九章)

一 期量标准

1 产品生产周期图表

2 生产周期

从加工对象投产到完工的日历时间

3 生产提前期

利用生产周期图表计算出零部件各工艺阶段的投入、产出提前期

4 产品劳动量日历分配表

是将产品的总劳动量按工种分配到生产周期各时间段的图表；以反映产品加工劳动量在生产周期内分布规律的期量标准

设备大组		产品生产周期（月）									
编号	名称	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
101	铸造		20	25	25	20	10				
201	焊接	5	10	25	30	20	10				
408	摇臂钻	5	5	10	15	20	20	10	10	5	
501	装配					5	10	20	20	20	25
∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴	∴

1 生产周期法

概念：在保证交货日期和缩短生产周期的前提下，协调各生产车间的生产，并通过绘制生产周期图表来确定生产任务的方法

程序： 1 分阶段编制产品进度计划
2 编制订货生产说明书
3 编制月度作业计划
4 编制车间内部生产作业计划

- 主要零件、工种编制生产周期图表
- 月度生产作业计划
- 轮班计划

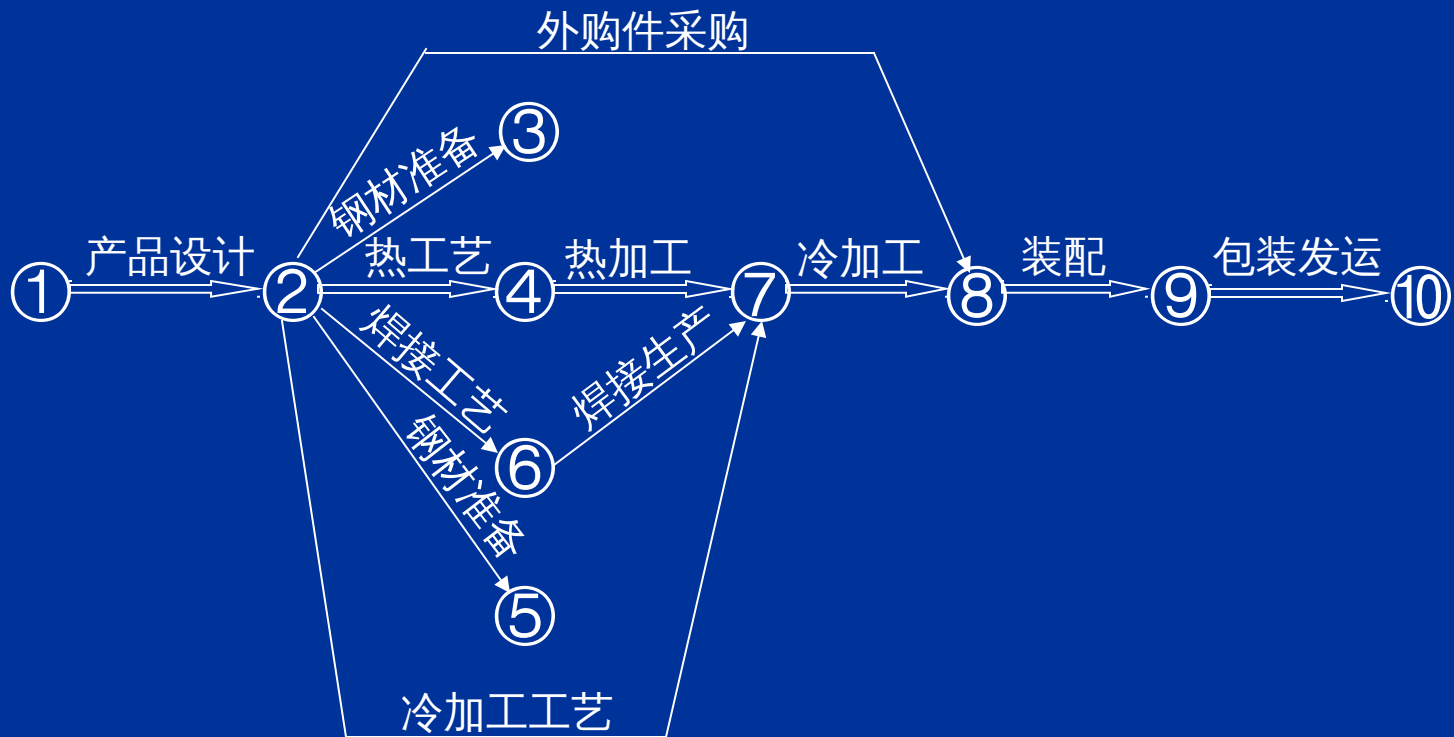
合同谈判阶段

合同执行准备阶段

合同执行阶段

合同总结

产品进度计划典型网络图



订货生产说明书

订货编号	交货日期	部件编号	工艺路线	投入期	出产期
302	3月31日	124	铸造车间	1、20	2、15
			机加车间	2、25	3、10
			装配车间	3、15	
		125	铸造车间	1、15	2、5
			机加车间	2、10	3、5
			装配车间	3、10	