
生产计划与物料管理实战培训

课程背景：

※ 您或您的企业是否经常面临这样的问题：

- 1.企业资源难以有效统筹？
- 2.原材料及在制品库存积压过多？
- 3.停工待料经常发生？
- 4.交货时间总是难以保障？
- 5.制造过程的浪费似乎无法避免？
- 6.料帐准确度不足？
- 7.想构建完善的物料控制体系，却不得要领？
- 8.生产计划年年制定，实施过程却事与愿违？

本课程针对企业所需的各项生产计划活动、物料与交期的控管、以及如何提升生产绩效等各项操作手法，都有极其详尽的说明与演练，在短时间内彻底解决您在“生产计划和物料管理”方面的8大难题，协助您构建适合自己的生产计划与物料控制体系，实现高效生产！

课程收益：

- 1.掌握提高备料准确率、保持生产顺畅、提升准时交货率、缩短生产周期的有效方法；
- 2.降低库存、减少停工待料、提高生产效率；
- 3.开拓解决生产计划与物料控制各种难题的思路，建立完善的生产与物料控制运作体系；
- 4.能够制定合理的短、中、长期生产计划，具备构造高效生产计划系统的能力；
- 5.提升对市场需求的快速反应能力以及生产运作和物流过程的控制能力；
- 6.三天理论学习+二晚实战研讨，与业内权威专家、精英交流经验，共享智慧，碰撞思想！

课程纲要：

第一天（白天）09：00-12:00,14:00-17:00

- 1.生产管理概述
 - A.管理循环--PDCA
 - B.生产管理与架构
 - C.排定生产计划的基本要素
- 2.生产计划的任务与划分方式
 - A.生产计划的任务与种类
- 3.确定人力或物料需求及月生产计划
 - A.主生产计划的模式
 - B.从主生产计划导出物料需求计划，做为采购的依据
 - C.主生产计划的功能
 - D.使订单延后达到最小化的方法
 - E.接单时进行订单评审，确保交期

-
- 4.以短期计划确定周或日生产计划
 - A.短期计划的功能
 - B.产能与负荷分析
 - C.排定计划的基础与依据
 - D.制作日程计划
 - E.计划的准确性与备料作业~讨论：产能与负荷的调节
 - 5.计划排定的技巧
 - A.计划排订的类型、原则、依据、步骤
 - B.生产排程编订集中程度与工具
 - G.排订生产计划应注意的事项~讨论：紧急订单的处理
 - 6.依计划将工作分派至各机器及人员
 - A.工作分派的意义
 - B.工作分派应注意事项
 - C.以最低成本进行分派
 - D.工作分派的具体方法~实作练习：以最低成本分派工作
~讨论：主排程制作
 - 7.合理运用外协产能满足客户交期
 - A.外协厂的管理原则
 - B.外协计划之拟定
 - C.确定外协计划后，进行发包作业
 - D.外协作业的领发料管理
 - E.外协作业的催料管理

晚上 18:30-20:30 (答疑辅导)

第二天 (白天) 09 : 00-12:00,14:00-17:00

- 8.订货至交货期各项生产相关计划
- 9.因应多种少量的生产计划方式
 - A.多种少量生产方式特性剖析
 - B.二分法做为管理重点和管理对策~台湾某机械公司案例分享
- 10.确保交期的方法
 - A.产销协调与评估订单交货期
 - B.现场观察法掌握生产状况
 - C.运用日报表进行进度控制
 - D.利用生产管理板随时掌握进度
 - E.采购用料追踪，确保生产顺畅性
 - F.在生产进度出现异常时，提出检讨报告，以达到再发防止的目标~实作练习：进度管制表的制作
~某电子公司生产管理板案例分享
- 11.确保交期辅助方法之一：产销协调

-
- A.生产部门对业务部门的期待
 - B.业务部门对生产部门的期待
 - C.产销协调程序
 - D.产销协调应注意事项
 - E.妥善利用产销协调时机，调和生产和出货的相互配合事项
~天津某大公司产销协调的纷争
 - 12.途程计划~对工艺流程进行规划，以达到最低成本的目标
 - A.途程计划的意义、功能、步骤
 - a.产品分析
 - b.自制与外购的决定
 - c.程序分析
 - d.标准工时量测
 - 13.生产计划与管制的作业程序
 - A.作业流程
 - B.使用表格
 - 14.以绩效分析管制系统(PAC)提升生产效率
 - A.产出工时、投入工时与实作工时的相互关系
 - B.绩效计算的方式
 - C.责任工时的归属
 - D.利用日报表进行无效工时统计
 - E.确认影响整体效率的原因，做为改善的方向
 - F.无效工时的分析及改善
~练习：绩效分析

晚上 18:30-20:30 (答疑辅导)

第三天 (白天) 09 : 00-12:00,14:00-17:00

- 15.运用存量管制手法确保适当库存
 - A.存量管制的意义
 - B.原物料产生库存原因和库存弊端
 - C.如何降低原材料库存
 - D.以 ABC 分类掌握存量管制的重点
 - E.决定依量采购或计划采购的依据
~讨论：ABC 分类
~案例：安全存量
- 16.运用催料系统避免缺料
 - A.以周计划做为催料的依据
 - B.确保材料交期的应用机制
 - C.催料的依据
 - D.依据分级进行催料
 - E.审慎选择新供货商
- 17.确保料帐的符合
 - A.国际标准对料帐符合程度的要求
 - B.收料与发料过程中避免发生误差

-
- C.存量管制卡的运用
 - D.A 类物料盘点，减少料帐不符
 - E.对 B 类物料进行缺料盘点
 - F.实施账面盘点及封闭式盘点
~ 某公司仓储管理案例分享
 - 18.呆废料预防与管理，提高周转率
 - A.为何会发生呆废料
 - B.各部门都负有减低呆废料的责任
 - C.各部门应如何预防呆废料的产生
 - D.定期整理，以减少呆废料的产生
~ 某机械公司呆滞品案例分析
 - 19.精益生产系统
 - A.精益生产的源起
 - B.精益思想的 5 个原则
 - C.认识浪费
 - D.精益生产的基本架构
 - E.减少在制品的最佳作业方式 ~ 流线化生产
 - F.安定化让一个流生产顺利运行
 - G.以目视管理协助车间管理
 - I.平准化可使生产趋于均衡
 - J.以后拉式生产方式避免前工序生产不必要的在制品
~ 讨论：单件流设计