

生产计划与物料管理课程培训大纲(1-2天)

【课程背景】

目前企业存在如下的严重问题:

- ◆ 1.订单交期短,准时交期越来越大;
- ◆ 2.换线频繁,进度经常落后;
- ◆ 3.紧急(插单)订单多,疲于应付;
- ◆ 4.产品设计开发变更频繁;
- ◆ 5.欠料频繁发生;
- ◆ 6.制程不良品多
- ◆ 7.人员、设备或模具不足;
- ◆ 8.排程技巧不佳,产品漏排、错排;…

【课程目标】合理进行生产计划安排,

【学员对象】

- ◆ 公司生产副总、生产总监、厂长、PMC 经理、物料主管、仓管主管、仓管员、物料员及物料活动相关人员。

【培训形式】

- ◆ 知识讲解、案例分析讨论、角色演练、小组讨论、互动交流、游戏感悟、头脑风暴、强调学员参与。
- ◆ 将内容科学、严谨的生产方面的培训进行得生动活泼,善于充分调动学员的积极性和互动性,尤其是多用案例和实例分析,培训后能够在管理实践中加以运用,注重培养学员自我改进和创新的能力,而且具有丰富的企业管理和生产运作管理实践经验,精于将现代管理理念有机地与企业管理实践联系在一起;课程内容实战性,技术性强,寓理论于实战应用方法中,课堂生动,让学员在轻松的环境中演练管理技术,达到即学即用的效果。

【课程大纲】

第一讲 物料管理我们面临的课题

- 1.提高生产效益的三种途径
- 2.认识 10 大浪费
- 3.物料管理操作指南/物流评估(MMOG/LE)介绍

第二讲 生产排程常见问题及原因分析

- 1.生产排程常见问题及原因分析
- 2.客户需求变化分析
- 3.市场变化分析
- 4.工厂运营形态变化分析
- 5.在新的市场环境中,我们应该怎么做?
- 6.处理急单、插单的三大技巧
- 7.实操案例分析

第三讲 制造业生产计划的模式

1.两种基本模式，你适合哪一种？

2.案例分析

3.为什么是它？

第四讲 排程要领与演练

1.制订排程关键的几个要素，你做得如何？

① 物料情况 - 基本条件

② 标准工时/产能情况 - 最容易出问题的地方及解决之道。

③ 人/机状况 - 事先需考虑什么？

④ 质量状况 - 对排程的影响

⑤ 优先率

2.何为优先率？

优先率能帮助我们解决什么问题？

优先率的运用方法？

3.一个完整的生产计划构成及考虑要素

4.排程制订综合演练

第五讲 生产异常的分析与改善

1.要解决异常需首先掌握异常发生的状况，我们经常犯得错误是什么？

2.异常掌握的六大方法

3.进度落后时有效的解决方法及工具

4.老师经验分享

第六讲 生产线平衡技巧与改善

1.当您为产能不够而发愁时，很可能你没有注意到的一个事实，您的产线由于工序

2.不平衡而存在的巨大浪费，发现它，改善它，您一定有意外的惊喜。

第七讲 物料管理任务

1.面对纷繁的物料管理工作，我们应如何着手？

2.工厂物料管理的几大功能，你满足了几项吗？

3.BOM 的本质是什么？

4.物料如何分类？如何编码？

5.面对成千上万的物料，如何高效率的进行管理？

6.如何有效的抓住重点？物料管理的 ABC 法则

7.安全存量如何制订？

8.经常采购量应该是多少呢？

第八讲 物料需求计划如何制订

1.物料的需求计划如何实施？

2.不同类型的工厂分别采用的几种物料需求计划法。

3.互动问与答

第九讲 总结（精益生产改进案例）

1.管理书籍的推荐

2.学员提问及问题解答

3.培训总结

