

精益生产系列课程之

生产计划与物料控制

孙亚彬

【解决的企业问题】

你还在为无法及时交货烦恼吗？

现场还在向你抱怨物料不齐套吗？

紧急订单频繁发生，怎么办？

需求波动日益严重，怎么办？

大批量生产正在走入历史，小批多种正在到来

老方法解决不了新问题

那么，是时候改变你的计划方法了！

本课程旨在介绍世界级优秀企业的创新思路、成功方法，帮助企业提高生产计划的柔性，

以应对小批量多品种的市场环境。

【适合的行业】

生产制造型企业

【适用的学员对象】

1：工厂领导

2：生产计划部门经理

3：制造部门经理

4：生产计划人员

5：物料控制人员

【课程提纲】

第一篇 原理

第一章 PMC 的绩效指标与组织架构

第一节 PMC 的工作目标

- 提高有效产出----有没有多生产有效产品？
- 降低库存----有没有减少库存？
- 减少营运费用----有没有因此减少人员？

第二节 PMC 的组织架构

- 和生产部的关系
- 和采购部的关系
- 和市场部的关系

第三节 PMC 的基本职责

- 生产计划
- 进度控制
- 产能规划

第二章 快速交货与库存积压的矛盾

第一节 快速交货的本质

- 紧急调整生产顺序治标不治本
- 压缩生产、采购周期是首选的改善方向

- 必须设置库存时，把库存设在哪里？设置多少合适？

第二节 影响积压库存量的因素分析

- 淡旺季
- 周转库存数量、原材料库存数量
- 紧急订单

第三节 压缩库存与及时交货同时解决的方法

- 生产周期最短的生产方式
- 周转库存最小的计划方式

第二篇 生产计划方法

第三章 顾客拉动式生产计划法——500 强资企业拉动方式的案例分析

第一节 什么是拉动生产

第二节 拉动生产是如何运作的

第三节 拉动看板的设定

第四节 拉动式计划法的适用范围

第四章 瓶颈驱动式生产计划法

第一节 同序化排产

案例 1：株洲某工厂总装车间改善及时交货率

第二节 同期化排产

案例 2：杭州某服装厂改善齐套问题对现场的困扰

第三节 产能最大化

案例 3：大连某企业通过匈牙利排程法提高机器设备产能

第四节 瓶颈驱动式生产计划法的排产步骤——深圳某电子企业以 E R P 为平台实施瓶颈

驱动式生产计划法案例

- 1：确认瓶颈的位置
- 2：针对瓶颈制定生产计划、投料计划
- 3：物料投放控制
- 4：过程中控制
- 5：针对异常纪录采取对策，逐步实现事前控制

第五节 瓶颈漂移

第五章 项目管理计划方法（某战斗机发动机修理厂案例）

第一节 传统项目制管理法——最短路径法

第二节 关键资源调配方法

第三节 安全时间、关键路径的设定方法

第六章 生产计划平准化

第一节 平准化的含义

第二节 预算技术的进步

第三节 柔性生产方式的应用

第七章 物料齐套问题分析

第一节 齐套问题分析

- 物料为何不齐套？
- 错不在人在方法

- 理想的物流模型

第二节 齐套问题改善方法

- “一个流”改善
- 生产计划改善
- 进度控制改善
- 接单流程改善