

2010《中级工商管理》生产计划与生产作业计划(5) PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/647/2021\\_2022\\_2010\\_E3\\_80\\_8A\\_E4\\_B8\\_AD\\_c49\\_647922.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/647/2021_2022_2010_E3_80_8A_E4_B8_AD_c49_647922.htm) 2010经济师VIP保过班 送100元

模考卡 五、生产作业计划 (一)概念：是企业年度生产计划的具体执行计划，是协调企业日常生产活动的中心环节。包括以下四项内容：1)编制企业各个层次的作业计划，包括产品进度计划、零件进度计划和车间日程计划。2)编制生产准备计划。3)计算负荷率4)日常生产的派工、生产、调度、执行情况的统计分析与控制。生产作业计划与生产计划比较，具有以下特点：1)计划期短，详细规定月、旬、日和小时的工作任务，而生产计划期通常为季和月。2)计划内容具体，任务落实到车间、工段、班组和个人。3)计划单位小，详细规定各零部件、工序的进度安排。(二)期量标准 又称作业计划标准，指为加工对象(产品及零部件)在生产期限及数量方面规定的标准数据，它是编制生产作业计划的重要依据。1)大量大批生产的期量标准有节拍或节奏、流水线工作指示图表、在制品定额。节拍指流水线上前后两个相邻加工对象投入或出产的时间间隔。节奏是流水线上前后两批相邻加工对象投入或出产的时间间隔。在制品定额是指在一定技术组织条件下，各生产环节为了保证数量上的衔接所需的、最低限度的在制品储备量。大量大批生产企业采用在制品定额法编制生产作业计划。其公式及例子见P114。2)成批轮番生产的期量标准有：批量、生产间隔期、生产周期、生产提前期。批量是相同产品或零件一次投入或产出的数量.生产周期是一批产品或零件从投入到产出的时间间隔.生产间隔期是相邻两批

相同产品或零件投入的时间间隔或出产的时间间隔.生产提前期是产品或零件在各工艺阶段投入或产出时间与成品出产时间相比所要提前的时间。3)单件小批生产企业的期量标准有生产周期、生产提前期。(三)生产作业计划编制 生产作业计划按厂级、车间级、工段和班组四个层次编制。安排车间生产任务的方法随车间生产类型和生产组织形式而不同，主要有以下三种：1.在制品定额法适用于大批量生产类型企业。即运用预先制定的在制品定额，按照反工艺顺序计算方法，调整车间的投入和出产数量，顺次确定各车间的生产任务。计算公式如下所示：本车间出产量=后续车间投入量+本车间半成品外销量+(车间之间半成品占用定额-期初预计半成品库存量) 本车间投入量=本车间出产量+本车间计划允许废品数+(本车间期末在制品定额-本车间期初在制品预计数) 例：见书P114页例8 2.提前期法(累计编号法)适用于成批生产企业成批生产企业主要产品的生产间隔期、批量、生产周期都是固定的，就可采用提前期法来编制生产作业计划。提前期指产品(零件)在各车间出产(或投入)的时间同成品出产时间相比，所要提前的天数。本车间投入提前期=本车间出产提前期+本车间生产周期 本车间出产提前期=后车间投入提前期+保险期 提前期的原理就是首先解决车间之间在生产时间上的联系，再转化为数量上的联系即转化为提前量。提前量的大小同产品的提前期成正比，其关系如下：提前量=提前期×平均日产量，确定各车间计划期应达到的投入和出产的累计数，减去计划期前已投入和出产的累计数，就可求得车间计划期应完成的投入和出产数。本车间出产累计号数=最后车间出产累计号+本车间的出产提前期×最后车间平均日产量 本车

间投入累计号数=最后车间出产累计号+本车间的投入提前期  
×最后车间平均日产量

3.生产周期法适用于单件小批生产企业 这类企业在编制作业计划时要解决的主要问题是各车间在生产时间上的联系，以保证如期交货。采用生产周期法，就是根据订货合同规定的交货期限，为每一批订货编制出生产周期进度表，确定各车间在计划月份应投入和出产的订货项目和时间。注：主要掌握各类型企业的期量标准和编制作业计划分别采用的方法。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)