

生产计划与控制论文(优质5篇)

时间流逝得如此之快，前方等待着我们的的是新的机遇和挑战，是时候开始写计划了。优秀的计划都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是小编为大家收集的计划范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

生产计划与控制论文篇一

健峰：作为企业管理为主导的培训集团，在其独特的实践型培训模式对我们来讲无疑有较强的针对性。从生产效率的提高方法到生产计划的管理方案，从降低成本的策略到产品质量的潜在意义，从严明规范的工作纪律到温情感动的人文情怀。。。。等等。

其中对于车间现场管理的6s工作让我有很深的启发，为什么要搞6s的目的：是为了提高生产效率，美化环境，提高产品质量，减低成本。具体如何去开展6s的工作□6s不仅仅是让我们的班组员工天天扫地，天天拖地这么简单的东西。应该从根本上去解决问题，主要改变目前车间员工懒散、消极、对待工作无所谓的这种思想观念，提高员工的综合素质真正意识到6s这项工作对我们的重要性，了解6s这项工作给我们日常工作带来的方便。端正对工作的热情和态度，观念改变意识，意识决定行动，重要的是一定要坚持，领导坚持关注、坚持宣传培训、坚持观摩学习、坚持现场改善、坚持评比、坚持奖罚制度。

产品质量的重要性：产品质量对于企业的重要性是不言而喻，不注重产品质量最终会寸步难行，功亏一篑，尤其对我们流水线生产，产品没有返工的余地，预防隐患是很关键的也是不可疏忽，更是不可缺少的一个环节。从小事做起，注重细节，再到生产的全面质量管理，我们必须要在质量管理中推行全面质量管理模式，层层把关、人人负责，才能使质量控

制在每一个产生的源头，我始终认为好的产品是生产出来的，而不是检验出来的。只有让我们每个员工提高产品质量意识，理解质量对产品主要性，才能做出更好的产品。质量管理没有永恒的答案，只有永远的问题。没有最好，只有更好。打造著名品牌，奉献精品产品是我们追求的目标。在生产过程中必须严格控制成本，我们每一个人都要有主人翁意识，这样才知道怎么样去控制成本。不断对所有的细节问题进行改进，在保证产品质量的情况下降低所有能够降低的生产成本，杜绝所有不必要的浪费。

在以后的工作中将我学习的成果体现到工作岗位上，提高生产效率，提高产品质量，提高合格率，做好6s工作，把我们的产品做到更好，为公司增效率，助企业更辉煌，为公司和自己开创一片新的天地。

生产计划与控制论文篇二

根据不同企业对生产计划的定位和内容编制，可知生产计划根据内容性质可以分为主生产计划(mps)和次生产计划，而根据时间范围又分为长期计划、中期计划和短期计划，其中最长达3年。合理的生产计划编制和有效的生产控制能够全面地指导生产活动，使生产管理效率更高，并且能激发员工和企业的潜力来促进企业的稳步持续发展。

(一)生产计划和控制的内容。

企业通常是在生产活动之前制定全年的总体生产计划或是具体生产计划，在进行生产计划编制时，需要遵守“适当”的原则：计划的生产任务量适当、制定的生产质量指标适当、制定的经济增长速度适当、适当预留余地来预防设备维修等意外情况、进行风险评估和适当的经济发展预测来制定适当的应急预案等。

对生产部门的产品种类、产品数量、产品质量指标、产品规格、产品生产进度和时间等具体的各种生产指标进行分析和规划，在编制生产计划时考虑到各个工序的协调情况和与公司其他部门的协调。而进行生产控制则是依据合理的生产计划指标，按照明确的生产规范来对基层员工的工作进度、工作质量和行为等进行管理和控制，以达到最接近生产计划制定的目标的目的。只有合理的生产计划和有效的控制共同进行，才能不断地促进企业经济的发展和生产实力的增强。

(二) 生产计划与控制的程序。

虽然编制生产计划的具体内容和要求在不同的企业之间存在明显的差异，但是生产计划与控制的整体程序是遵从类似的程序进行的。主要分为以下几个步骤：

(1) 搜集企业的产品信息、设备生产能力等各种内部资料以及市场竞争情况、市场价格等各种外部影响因素的信息；(2) 制定主生产计划，初步确定各个生产指标；(3) 试行或者其他方法评估主生产计划的适用性；(4) 调整和优化主生产计划，协调和平衡部门内不同工序之间的冲突及不同部门之间的工作冲突，并且根据需要确定次生产计划和对主生产计划进行具体分解；(5) 监督和控制生产情况，尽可能地达到计划目标的要求；(6) 总结和分析生产计划的执行情况，来改进企业生产计划与控制中的不足。

(三) 企业生产计划与控制的特点。

在制定企业生产计划时需要考虑各种影响因素，而生产计划的编制特点体现在对纵向信息和横向信息的综合、生产计划结果的确定和过程的灵活性、生产计划的适当性和可行性等特点。具体理解就是，企业生产计划的编制需要综合公司内部的不同部门的信息，也要考虑到企业往年的发展目标和长期的战略目标，即为纵向信息的综合；在市场经济的大环境中还需要考虑到行业中其他企业的产品信息和经济发展的整体

趋向及变化，即为横向信息的综合。而生产计划的编制还要基于对企业承受能力的考虑，制定各种任务指标时要适当并且不会很难实现。总体的生产计划一经确定就不能随意更改，而是通过生产控制使用各种有效的方法来尽力达到目标。对于规模较大和供应链环境下的企业，在进行生产控制时难度较大，需要严格控制各个生产节奏，体现了高度协同的特点。另外，生产控制中经常会使用新型的管理方法和高新技术来提高生产效率，高科技技术较为集中。

(一) 完善生产计划编制内容。

生产计划的编制越是科学合理、适用性强，就越能发挥出指导和促进生产的作用。因此，需要不断地研究和分析相关数据，使用计算机数据处理软件来处理各种数据，并且注意学习和引进国内外其他成功的和新型处理办法，来提高生产计划编制科学性和效率。

(二) 建立有效的信息共享体系。

进行生产管理时，需要从细节处和从整体上都能合理地把握，需要有完善的信息共享体系，从系统中，可以随时监督各种变化信息，及时有效地了解生产动态来修正控制生产的措施和手段。另外，需要对企业的信息管理系统、决策系统等计算机管理技术和其他技术进行定时的维护和更新。健全的和有效的信息共享体系连接了企业内与生产有关的各个部门，包括生产、采购、仓储、销售等等，信息共享数据库的建立能有效地增强生产管理的效果。

(三) 加强对计划人员和其余基层员工的技能培训。

人是进行生产活动的主体，因此，无论是好的生产计划还是有效的生产控制措施，都需要基层人员的行为支持。企业需要对计划人员和基层员工进行定时的技术和能力培训来提高其工作技术水平，对管理人员进行管理知识的培训。企业在

引进新的生产技术、生产工艺或是新的理念思想等都需要及时地将其推广，使每个基层员工都能理解并应用到实际生产中。

生产计划与控制论文篇三

- (1) 保证工程质量，达到顾客满意。
- (2) 保证施工进度，确保工期目标。
- (3) 保证安全施工和文明生产的需要。
- (4) 不使用含有有害物质的材料；不使用不合格的材料。
- (5) 加强管理节能降耗；加强管理消除浪费。

2降低成本的方法

- (1) 采用新材料、新技术；
- (2) 优化施工方案；
- (3) 科学管理、提高工效；

3降低成本的目

- (1) 提高效益；
- (2) 回报业主，回报社会；

4项目成本控制

- (1) 建立成本控制体系

项目经理部应建立以项目经理为中心的成本控制体系，按内

部各岗位和作业层进行成本目标分解，明确各管理人员和作业层的成本责任、权限及相互关系。

(2) 成本控制计划

项目经理应依据其责任目标成本，组织编制施工预算，确定项目的计划目标成本。并将目标成本按工程部位和成本项目进行分解，编制“目标成本控制措施表”，将各分部分项工程成本控制目标和要求、各成本要素的控制目标和要求，落实到成本控制的责任者，并应对确定的成本控制措施、方法和时间进行检查和改善。

(3) 成本控制运行

a.项目经理应坚持按照增收节支、全面控制、责权利相结合的原则，用目标管理方法对实际施工成本的发生过程进行有效控制。

b.项目经理部应根据计划目标成本的控制，做好施工采购策划，通过生产要素的优化配置、合理使用、动态管理，有效控制实际成本。

c.项目经理部应加强施工定额管理和施工任务单管理，控制活劳动和物化劳动的消耗。

d.项目经理部应加强施工调度，避免因施工计划不周和盲目调度造成窝工损失、机械利用率降低物料积压等而使施工成本增加。

(4) 成本核算

a.项目经理部应建立项目成本核算制，明确成本核算的原则、范围、程序、方法、内容、责任和要求，并设置核算台账，记录原始数据。

b.施工过程中的成本核算，宜以每月为一核算期，在月末进行。核算对象应按单位工程划分，并与施工项目管理责任目标成本界定范围相一致。

c.项目成本核算原则，项目成本核算应坚持施工形象进度、施工产值统计、实际成本归集“三同步”的原则。

(5) 成本分析与考核

项目经理部应进行项目成本分析与考核，将成本分析的结果形成文件，为成本偏差的纠正与预防、成本控制方法的改进、制定降低成本措施、改进成本控制体系等提供依据；对各岗位人员及各作业队进行成本管理考核，并将考核的结果形成文件，为奖罚责任人提供依据。

5降低成本的技术组织措施

科学管理

(1) 加强物资管理

严格执行公司《质量/环境管理体系程序文件》之《物资管理程序》，确保物资采购和使用过程处于受控状态。

生产计划与控制论文篇四

管理中最核心的问题是对人的激励问题激励不是操纵，不是牵制，而是对人的需要的满足，是通过满足需要对人的行为的引导和对人的积极性的调动。接下来就跟着本站小编的脚步一起去看一下关于生产管理与计划控制心得总结吧。

搞好生产管理，首先应当具有相应的管理理论知识，然后，根据自己工作范畴内的实际情况，科学合理地加以运用，通过

一系列行之有效的具体措施，才能达到最佳的工作效果。不懂得基本的科学管理知识，只会是胡管蛮干，其结果，只能是死板教条地沿袭，难以创新、突破和发展。如果理论知识掌握得很多，却不能深刻地体会、发挥和应用，也只能是学而无用；不是知识没有用，而是我们没有充分地使用。企业的管理工作做得好，不见得能够盈利，体现很好的经济效益，但却能够保障多盈利或少亏损。

一、 制定合理的制度

“人叫人干人不干，政策带动千千万”。可见制度的重要性。制度是为了规范人们的行为，约束那些对工作不负责任、操作随意的人，以免由于少数人行为的偏差或失误给企业和与其共同劳动的人造成经济损失。制度只是确定工作过程中对某些事情如何办理的标准，更重要的是要通过检查来监督所有的人都要严格执行，奖励和惩罚是为了保障制度的落实，是一种以经济措施实施管理的手段，充分体现干好干坏不一样，只有制定符合企业实际的规章制度，通过检查发现问题，通过奖惩确保执行，使大家在工作中统一标准、统一操作、统一行动，才能取得最佳效果。科学合理的规章制度(规定)是搞好生产管理工作的基础。

二、 规章制度的实施

在实施制度(规定)时，要遵循三个原则：流程化、明晰化、操作化。

流程化，就是把决策做成流程。任何一件事都可以分为事前、事中、事后三个阶段，根据不同阶段确定相应的工作内容。流程的最大好处就是，在事情发生的整个过程中强调执行。流程管理的目的是为了整体工作结果，而不是强调某件事情本身。

明晰化，就是将流程中的重点要素做成量化的指标。想强调

什么，就把它量化。如果不量化，就等于告诉别人，不关心、不重视它。不能量化，就无法考核，也就不能真正实施。

操作化，就是把已经量化了的事情做成可操作的。如果一个计划，只有指标而没有具体的行动措施，就会不可实施。只有通过具体的措施，就会不可实施。只有通过具体的措施，才能交管理人员考虑好的计划、安排好的事情具体地落实到位，实现管理的目的。想到不说等于空想，说到不做等于白说，说得好不如做得好，真正做好，做到位，才能有效。

三、 把握大局，精细管理

把握大局，就是要保障生产过程的连续性、平衡性和协调性；精细管理，就是要对事情发生的全过程进行细节管理，既要关注过程，又要关注结果。

所谓连续性，就是指生产中的各要素不充许出现断流现象，使整个生产链能够紧密衔接、连续运行。人员短缺、材料中断、设备故障、安全事故等，都会造成时间浪费，影响生产的连续性。

所谓平衡性，就是指各工段、各岗位在产能、质量方面(数量、质量)供求比例大致均等。如果出现供求失调、残次品超量等现象，就会造成整个生产的不平衡。

所谓协调性，主要指人与人之间的协调。即干部与干部之间，干部与职工之间，职工与职工之间和谐一致、配合得当。只要大家相互配合、密切合作、注重服务、主动沟通、勇于负责、用心工作，和谐的局面就会呈现在我们的团队中，而和谐的环境会促使生产流程的协调，生产就会处于持续、稳定的良好状态。

生产的连续性、平衡性、协调性是提高工作效率的基础，是提高产品质量，降低生产成本的前提。作为生产管理干部，

首先要站在一定的高度，着眼大面，把握大局；其次，抓好生产现场管理，集中精力关注流程细节，制定规范作业标准，并对工作结果进行考核，培养员工良好的工作作风和工作习惯，不能让生产流程这个“木桶”出现一块“短板”、“虫板”，保证所有“木板”高低大致一致，质量相对均匀，相互配合适度，以持续确保“木桶”最大的盛水量。需要重点关注的是人为因素形成的“短板”、“虫板”，保证所有“木板”高低大致一致，质量相对均匀，相互配合适度，以持续确保“木桶”最大的盛水量。需要重点关注的是人为因素形成的“短板”、“虫板”，除了要给予其工作理念上的疏导外，还要增强他们的工作信心，对取得的成绩予以表扬和肯定，与大家共同寻找问题，分析问题，并提出解决问题的办法和预防问题再次发生的措施。有句成语叫“水到渠成”是指条件成熟了，事情自然就成功了。搞生产管理，却不能有等待条件成熟的思想，我们必须先成渠，后到水，打有把握之仗，做有准备之事。

四、 员工理念，技能的培训

生产过程的管理，除了设备工艺外，主要就是对人员的管理。人对了，世界就对了，通过理念的引导，意识的增强和技能的培训，促使全体员工达到愿干、会干、能干的目的，不断培养全体干部员工善于从生产流程中观察问题，及时发现问题，主动分析问题，正确解决问题的能力。理念的更新，会让员工产生愿意干、争着干的想法，具有主动工作的态度；技术、操作技能的提高，会让员工拥有胜任工作的能力。两者的有机结合，就会产生满意的工作结果。只有这样才能达到真正的执行，不是按质、按量、按时完成任务，而是高质量、高标准地提前、超额完成，也才会达到超越领导期望的工作结果。

随着公司的不断发展壮大，工艺设备的不断更新，技术的不断提升，要求我们要不断学习先进的管理经验，科学管理、规范管理、创新管理，将管理的新理念运用到公司的管理模

式中，实现向管理要效益的目的。

首先很感谢公司给我提供这次难得的学习机会，增长了我个人见识，针对培训学习，同时结合我个人的一些想法，谈谈心得体会□

健峰：作为企业管理为主导的培训集团，在其独特的实践型培训模式对我们来讲无疑有较强的针对性。从生产效率的提高方法到生产计划的管理方案，从降低成本的策略到产品质量的潜在意义，从严明规范的工作纪律到温情感动的人文情怀.....等等。

其中对于车间现场管理的6s工作让我有很深的启发，为什么要搞6s的目的：是为了提高生产效率，美化环境，提高产品质量，减低成本。具体如何去开展6s的工作□6s不仅仅是让我们的班组员工天天扫地，天天拖地这么简单的事情。应该从根本上去解决问题，主要改变目前车间员工懒散、消极、对待工作无所谓的这种思想观念，提高员工的综合素质真正意识到6s这项工作对我们的重要性，了解6s这项工作给我们日常工作带来的方便。端正对工作的热情和态度，观念改变意识，意识决定行动，重要的是一定要坚持，领导坚持关注、坚持宣传培训、坚持观摩学习、坚持现场改善、坚持评比、坚持奖罚制度。

产品质量的重要性：产品质量对于企业的重要性是不言而喻，不注重产品质量最终会寸步难行，功亏一篑，尤其对我们流水线生产，产品没有返工的余地，预防隐患是很关键的也是不可疏忽，更是不可缺少的一个环节。从小事做起，注重细节，再到生产的全面质量管理，我们必须要在质量管理中推行全面质量管理模式，层层把关、人人负责，才能使质量控制每一个产生的源头，我始终认为好的产品是生产出来的，而不是检验出来的。只有让我们每个员工提高产品质量意识，理解质量对产品主要性，才能做出更好的产品。质量管理没

有永恒的答案，只有永远的问题。没有最好，只有更好。打造著名品牌，奉献精品产品是我们追求的目标。在生产过程中必须严格控制成本，我们每一个人都要有主人翁意识，这样才知道怎么样去控制成本。不断对所有的细节问题进行改进，在保证产品质量的情况下降低所有能够降低的生产成本，杜绝所有不必要的浪费。

在以后的工作中将我学习的成果体现到工作岗位上，提高生产效率，提高产品质量，提高合格率，做好6s工作，把我们的产品做到更好，为公司增效率，助企业更辉煌，为公司和自己开创一片新的天地。

4月8-10日制造部部长组织三天的学习，通过学习，作为一名车间管理者，在车间内部出了上传下达之外，还要与其他分厂之间进行平级沟通与协调(如工作重组，资源整合，进行协调人员借调等)，以交换意见，促进彼此了解，加强合作，保证企业正常运转。

车间要做定员管理，定员是企业的一项基础管理工作，采取措施保证企业合理的配备人员，达到节约成本，提高效率的目的，定员的管理范围包括所有部门和岗位，即包括直接生产人员和从事生产技术工作人员，从事管理服务工作人员，还有车间总人数，各岗位人数，技能人员的人数以及他们之间的比例关系。车间还要做到生产环境，制定生产计划，做好生产准备，实施作业分配，准确接收并按期完成生产部下达的生产计划。车间管理中生产计划是企业生产经营活动的纲领性方案，是企业计划达到产品品种，质量产量，产值等生产任务的计划和对产品进度的总体安排，而车间作业计划是生产计划的扩展，延伸和具体措施。

车间通过编制作业计划，明确作业任务，目标时间方法，合理，充分利用车间生产能力和各种条件，实施均衡协调生产，保证按期生产出高质量的产品，为公司打造高效率的车间管理。

生产计划与控制论文篇五

电力企业的生产计划，安排出发点根据本地重要人口，居民用电情况，根据本地区企事业单位量多少，再富裕一些来进行生产安排，黑龙江地区发电生产计划基本以火力发电为主，南方则从水力发电，风力发电，核发电为突出的特点，由于发电的手段不同，生产计划与生产过程供应的原材料就存在很大的差异和价格因素。

主生产计划是按时间分段方法，去计划企业将生产的最终产品的数量和交货期。主生产计划是一种先期生产计划，它给出了特定的项目或产品在每个计划周期的生产数量，这是个实际的详细制造计划，这个计划力图考虑各种可能的制造要求。

2.1 全面代表原则

计划的项目应尽可能全面代表企业的生产产品，MPS应覆盖该MPS驱动的MRP程序中尽可能多数组件，反映关于制造设施，特别是瓶颈资源或关键工作中心尽可能的多的信息。

2.2 适当稳定原则

在有效的期限内应保持适当稳定，主生产计划制订后在有效的期限内应保持适当稳定，那种只按照主观愿望随意改动的做法，将会引起系统原有合理的正常的优先级计划的破坏，削弱系统的计划能力。

2.3 适当裕量原则

留有适当余地，并考虑预防性维修设备的时间。可把预防性维修作为一个项目安排在MPS中，也可以按预防性维修的时间，减少工作中心的能力。

2.4 关键项目原则

列出对生产能力，财务指标或关键材料有重大影响的项目。对生产能力有重大影响的项目，是指那些对生产和装配过程起重大影响的项目，如一些大批量项目，造成生产能力的瓶颈环节的项目或通过关键工作中心的项目。而对于关键材料而言，是指那些提前期很长或供应厂商有限的项目。

2.5 最少项目原则

用最少的的项目数进行主生产计划的安排。如mps中的项目数过多，就会使预测和管理都变得困难。因此，要根据不同的制造环境，选取产品结构不同的级，进行主生产计划的编制。使得在产品结构这一级的制造和装配过程中，产品(或)部件选型的数目最少，以改进管理证券交易审与控制。

2.6对于关键材料而言，是指那些提前期很长或供应厂商有限的项目。

3.1 在为库存而生产(mts)公司

用很多种原材料和部件制造出少量品种的标准产品，则产品，备品备件等独立需求项目成为mps计划对象的最终项目。对产品系列下有多种具体产品的情况，有时要根据市场分析估计产品占系统产品总产量的比例。此时，生产规划的计划对象是系列产品，而mps的计划对象是按预测比例计算的。产品系列同具体产品的比例结构形式，类似一个产品结构图，通常称为计划物料或计划bom□

3.2 在为订单生产(mto)的公司

最终项目一般就是标准定型产品或订货要求计划的产品□mps的计划对象可以放在相当于t形或v形产品结构的低层，以减少计划物料的数量，如果产品是标准设计或专项，最终项目

一般就是产品结构中的0层的最终产品。

3.3在为订单装配(ato)的公司

产品是一个系列，结构相同，表现为模块化产品结构，都是由若干基本组件和一些通用部件组成。每项基本组件又有多种可选件，有多种搭配选择，从而可形成一系规格的变型产品，可将主生产计划设立在基本组件级，在这种情况下，最终项目指的是基本组件和通用部件。这时主生产计划是基本组件的生产计划。

主生产计划编制过程包括：编制mps项目的初步计划：进行粗能力简称，评价mps这三个方面，涉及的工作包括收集需求信息，编制主生产计划，编制粗能力计划，评估主生产计划，下达主生产计划等，制订主生产计划的基本思路，可表述为以下程序：

4.1根据生产规划和计划清单确定对每个最终项目的生产预测

它反映某产品类的生产规划总生产量中预期分配到该产品的部分，可用于指导主生产计划的编制，使得主生产计划员在编制主生产计划时能遵循生产规划的目标。

4.2根据生产预测

已收到的客户订单、配件预测以及该昆科项目的需求数量，计算毛需求量，需求的信息来源主要：当前库存，期望的安全库存，已存在的客户订单，其他实际需求，预测其他各项综合需求等，某个时段的毛需求量即为本时段的客户订单合同以及预测之关系和。关系和是指如何把预测值物实际订单值取舍得出的需求，这时mps的毛需求量已不再是预测信息，而是具有指导意义的生产信息了。

4.3根据毛需求量和事先确定好的批量规则，以及安全库存量

和期初预计可用库存量，自动计算各时段的计划产出量和预计可用库存量。

4.4自动计算可供销售量供销售部门机动销售选用。

4.5自动计算粗能力

用粗能力计划评价主生产计划方案的可行性。粗能力计划是对生产中所需的关键资源进行计算和分析。关键资源通常指导瓶颈工作中心，粗能力计划用于主要生产资源的情况，即关键工作中心能否满足mps的需求，以使得mps在需求与能力取得平衡。

4.6评估主生产计划

一旦初步的主生产计划测算了生产量，测试了关键工作中心的生产能力并对主生产试题民能力进行平衡之后，初步的主生产计划就确定了，下面的工作是对主生产评估，对存在的问题提出意义，同意主生产计划或者不时定主生产计划。主生产计划是计划系统中的关键环节，一个有效的主生产计划是生产对客户需求的一种承诺，它充分利用企业资源，协调生产与市场，实现生产计划大纲中所表达的企业经营目标，主生产计划在计划管理中起“龙头”的模块作用。它决定了后续的所有计划及制造行为的目标，在短期内作为物料需求计划，零件生产计划，订货优先级和短期能力需求计划的依据。在长期内作为估计本厂生产能力，仓储能力，技术人员，资金等资源需求的依据。