



文件编号	YW-PMC-007
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/15

生产计划管理业务标准说明

部门：生管部
作成：赵小花
审批：蒋祖波

[illegible][illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		生产计划管理业务标准说明	部 门	生管部		从接收到履行所需的周期时间	4小时	备注
N O .	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div><div>各生产部月计划</div><div>↓</div><div>每日生产计划</div><div>↓</div><div>FM系统输入日计划</div><div>↓</div><div>FM生产日报表</div><div>↓</div><div>不良损耗部品统计、报告</div><div>↓</div><div>计划未达成检讨</div></div>		生管部/计划员	10-30分钟	二次加工部门	根据订单需求，作成各个工序月计划。		
2			生管部/计划员	30分钟	二次加工部门	按照月计划，每日下午排次日生产计划。		
3			生管部/计划员	10分钟	二次加工部	计划下发后，将每个车间的计划录入FM系统。		
4			生管部/计划员	10分钟	二次加工部	每隔2小时，车间需将生产进度录入系统		
5			生管部/计划员	30分钟	二次加工部/营业部	根据FM日报表，统计各工序超损耗部品。		
6			生管部/计划员	30~60分钟	二次加工部	次日上午10：00汇总昨天的计划达成状况，并于每日下午15：30与生产部门检讨		

步骤：1、月生产计划

东睦精密电子材料有限公司			电镀订单管理表4~5月份										日生产累计																
			作数：制小凉			更新：2017			5月4日 9:00			0 0 18000 18000 12000 0 0 18000 20000 115800 96800 101150 0 0 192000 120000 130000																	
客户	制令单号	品番	基本资料	产品工艺	部品名称	产能	订单工时	出货数量	电镀数量	已完数量	欠数	计划合计	5月1日	5月2日	5月3日	5月4日	5月5日	5月6日	5月7日	5月8日	5月9日	5月10日	5月11日	5月12日	5月13日	5月14日	5月15日	5月16日	5月17日
山田	W017050010	GC-Ua25	真空电镀金			1500	4	4960	8448	1688	4760	5000				3000					2000								
山田	W017050011	GC-Ua26	真空电镀金			1500	4	4960	8448	1549	4999	5000				3000					2000								
山田	W017050012	GC-Ua31	真空电镀金			3000	2	4960	8448	1108	5340	5000				3000					2000								
山田	W017050013	GC-Ua32	真空电镀金			3000	2	4960	8448	1321	5127	5000				3000					2000								
山田	W017050045	GC-Ua33	真空电镀金			3000	2	4960	8448		8448	5000					3000				2000								
山田	W017050046	GC-Ua34	真空电镀金			3000	2	4960	8448		8448	5000					3000				2000								
山田	W017050041	GC-Ua38	真空电镀金+锡层			3000	2	4960	8448		8448	5000				3000					2000								
山田	W017050042	GC-Ua43	真空电镀金+锡层			3000	2	4960	8448		8448	5000				3000					2000								
山田	W017050043	GC-Ua48	真空电镀金+锡层			3000	2	4960	8448		8448	5000				3000					2000								
山田	W017050044	GC-Ua53	真空电镀金+锡层			3000	2	4960	8448		8448	5000				3000					2000								
山田	W017050014	GC-U501	真空电镀银+移印(红)+锡层			1500	17	19840	28792		28792	30000				6000	6000	6000			6000	6000							
山田		Cm03	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			1000	5	4000	5200		5200	4000										4000							
山田		Cu09	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			2000	3	4000	5200		5200	4000										4000							
山田		Cu10	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			2000	3	4000	5200		5200	4000										4000							
山田		Ch08	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			2000	3	4000	5200		5200	4000											4000						
山田		Ch09	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			2000	3	4000	5200		5200	4000											4000						
山田		Cm04	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			2000	3	4000	5200		5200	4000											4000						
山田		Cm05	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			2000	3	4000	5200		5200	4000															4000		
山田		Mk03	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			1000	5	4000	5200		5200	4000															4000		
山田		Mk04	真空电镀银+黑镍喷油(银+红)+PU光油			1000	5	4000	5200		5200	4000															4000		
依美特	2550744G		真空电镀			500	3	1000	1300		1300	1000									1000								
依美特	2550746G		真空电镀			500	3	1000	1300		1300	1000										1000							
山田娱乐	57200158		喷漆			5000	4	17000	22100		22100	15000								6000	9000								
高夏盛	2013P09C-17PRT-PLT1-MP		成型+电镀			20000	7	100000	130000		130000	100000									100000								
高夏盛	2013P09C-07PRT-PLT1-MP		成型+电镀+锡层			20000	4	60000	78000		78000	60000															60000		
高夏盛	2013P09C-07PRT-PLT1-MP		锡层+电镀			20000	4	60000	78000		78000	60000																	
高夏盛	2013P09C-08PRT-PLT1-MP		成型+电镀+锡层			20000	23	360000	468000		468000	360000										80000	80000						80000
高夏盛	2013P09C-08PRT-PLT1-MP		锡层+电镀			20000	23	360000	468000		468000	360000														60000	60000		
高夏盛	2013P09C-15PRT-PLT1-MP		成型+电镀+锡层			20000	8	120000	156000		156000	120000															120000		
高夏盛	2013P09C-15PRT-PLT1-MP		锡层+电镀			20000	7	130000	156000		156000	100000																	

- 1、根据订单需求计划，结合产能标准、及生产线实际配置排出各个工序月生产计划。
- 2、标准产能：工程部在开新产品移管会时，发有资料。

步骤：2、日生产计划作成

生产计划作成指导书

编写者 填写日 确认

一、目的：系统有序合理的编制日生产计划，最大化的提高生产效率，确保客户交期，实现准时。

二、适用范围：适用于制造部各工序生产计划（除模具计划外）。

三、作业流程

序号	流程	责任人	内容概要	备注
5.1	制定生产计划	生产计划课课长	5.1.1 计划员每日将前日生产计划表，编制当日生产计划表。	
5.2	订单信息	计划员	5.2.1 计划员从ERP系统取得客户订单信息（订单数量、订单交期）并输入到生产计划系统中。 5.2.2 计划员根据订单、库存、设备、工艺信息，在ERP系统中生成生产计划表并审核签字。	
5.3	订单生产信息维护	计划员	5.3.1 计划员根据订单生产信息，将订单数量、订单交期、订单交期等信息输入到生产计划系统中。	
5.4	计划表中期信息维护	计划员	5.4.1 计划员每日14:00前，将次日的生产计划表，根据生产进度及客户的变更，编制当日生产计划表。	
5.5	每日实际生产数量统计	计划员	5.5.1 计划员每日将生产日报表的数据输入到计划表的完成情况栏。	
5.6	物料/备料材料确认	计划员	5.6.1 计划员每日编制生产计划前，先确认是否有物料。	
5.7	物料紧急识别	计划员	5.7.1 计划员根据订单交期将紧急识别分为A、B、C、D四级：A级为：紧急不可调整；B级：紧急可调整；C级：不紧急可调整；D级：不紧急不可调整。	
5.8	人员分配调整	计划员	5.8.1 计划员每日编制生产计划前，先确认次日是否有人员，如不足生产需求，则将计划调整，当生产量大于生产计划时，则将人员外借或与其它部门人员进行调配。	
5.9	生产计划可调整	计划员	5.9.1 计划员根据生产计划调整生产计划，按照紧急识别调整生产计划。	
5.10	日生产计划表审核	生产计划课课长	5.10.1 计划员将生产计划表，00前提交生产计划课课长审核，课长根据生产计划需求及客户要求，确认是否满足客户要求。	
5.11	日生产计划表发放	计划员	5.11.1 计划员将生产计划表作成，打印给生产课和物料员，发放给各工序领料人员（制造、物料）。	

四、日生产计划表编制流程

1. 计划信息	紧急识别	紧急识别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整 D 不紧急不可调整；按出货日期将紧急识别：A级请速做。
2. 物料信息	物料	根据生产计划需求，确认物料。
3. MO信息	物料需求	根据生产计划需求，确认物料需求。
4. 工艺信息	物料需求	根据生产计划需求，确认物料需求。
5. 生产信息	物料需求	根据生产计划需求，确认物料需求。

YEJIA 东莞市嘉电子技术有限公司
DONGJIAN ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD.

2017年5月25日二次加工课（丝印）生产计划表

计划栏						基础信息				MO信息				工艺信息		备注信息	生产信息			
紧急 级别	制令单号	机种	客户品番	当天 计划	计划生产时间	计划 产量	计划 工时	作业 人数	出货日 期	半成品 需求	半成品 合计	半成品 欠数	前工程	后工程	备 注	白班生产数	夜班生产数			
																良品	不良			
B	WO17040133	船井	2EMM01015 (烫金)	2400	8:00~22:30	200	93.6	1		60622	41912	18710	成型	烫金						
B	WO17040133	船井	2EMM01015 (丝印)	5000	8:00~22:30	450	66.9	4		60622	30512	30110	烫金	丝印+贴纸	丝印时需要领双面胶 (劳保仓)					
	WO17030881	船井	2VMM00885 (丝印)			200		4		6683	6651	32	烫金	移印	把素材印完。					
A	WO17030078	船井	2VMM00915			150		7		21700	20677	1023	成型	丝印+移印						
	WO17030079	船井	2VMM00921		暂不生产	150	-1.2	7		22000	22181	-181	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMM00915丝印不同					
		船井	2VMM00921		暂不生产	150	59.6	7	6月10日	10000	1067	8933	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMM00915丝印不同					
A	WO17050315	船井	2VMA00195	1000	13:10~22:30	150	16.1	4		8482	6060	2422	成型	丝印	素材品番: 2VMM00914 (无孔)					
	WO17030080	船井	2VMM00955			150	1.3	7		10700	10512	188	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMM00915丝印不同					
A	WO17030099	船井	2VMM00956	1500	8:00~22:30	150	20.7	7		10900	7801	3099	成型	丝印+移印						
AA	WO17030101	船井	2VMA00197	500	8:00~11:30	150	3.4	4		20000	19484	516	成型	喷油+丝印	喷油品番: 2VMM00919					
	WO17030173	船井	2VMA00197			150	53.3	4		8000		8000	成型	喷油+丝印	喷油品番: 2VMM00919					
	WO17050327	船井	2VMM00840			500	31.0	4		30000	14480	15520	成型	丝印	有人安排开线。					
	WO17040519	船井	2EMM00940			80	3.1	5		900	656	244	成型	移印	15号素材拉回	950				
	WO17050169	快美特	2550749B			200	2.2	4		4500	4060	440	喷油	烫金						
		快美特	5006096C			200	4.0	4	5月25日	800		800	成型	烫金						
	WO17050328	快美特	5008131B			200	5.0	4	5月25日	1000		1000	成型	烫金						
	WO17050329	快美特	5008159A			200	10.5	4	5月25日	2100		2100	成型	烫金						
		希克斯	PA03603-Y025			500	0.0	4				0	成型	移印		5600				
	WO17050076	希克斯	PA03603-Y141			350	-0.2	4	5月31日	4000	4053	-53	喷油	移印						
	WO17050265	希克斯	PA03603-Y312			300	6.1	4	6月2日	3000	1159	1841	喷油	移印		10300				
		希克斯	PA03750-Y111			300	0.0	4				0	成型	移印	6月暂不欠					
	WO17040544	希克斯	PA03603-Y191			300	16.7	4	6月2日	5000		5000	成型	移印		10300				
	WO17050394	希克斯	PA03603-Y201			300	16.7	4	5月31日	5000		5000	成型	移印						
	WO17050367	希克斯	PA03603-Y212	备用		300	17.1	4	5月30日	6850	1728	5122	成型	移印		7000				
		希克斯	PA03750-Y101			300	5.3	4	6月7日	1600		1600	喷油	移印		3080				

1、日生产计划作成指导书；

2、每日下午15:00前作成次日生产计划表，并打印出来给物流人员领料。

步骤：4、日生产计划录入FM系统

生产日报系统 -Vol.3-

生产调达 品质管理 其他 出入库管理 协力商日报

订单管理 计划达成率 日计划明细 外注计划 注塑计划

电镀计划 镭雕计划 全检计划 注塑计划demo

喷涂计划 印刷计划 组立计划 注塑计划看板

FileMaker Pro Advanced - [生产日报系统 (FM-SERVER)]

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 插入(I) 格式(O) 记录(R) 脚本(S) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

记录 1376 总数(已排序)

局:(6-5).印刷计划进度... 查看方式: 预览

2017年5月24日 印刷/镭雕计划进度看板

进度栏图示 品质一览表 产能一览表 计划栏 计划栏(注)

序号	客户	机种	品番	计划数	计划时间段	实绩数	达成率	欠款	订单号	印刷品需求数	印刷品生产数	印刷品欠款	机种	订单号	品番
1.	B	船井 船井	2EMMO1015 (资金)	2400	8:00 22:30		0%	2400					0885	山田	
2.	B	船井 船井	2EMMO1015 (丝印)	3000	14:10 22:30		0%	3000					0887	山田	
3.	A	船井 船井	2VMA00885 (丝印)	800	8:00 14:00	680	83%	140					0890	山田	
4.	A	船井 船井	2VMA00915	1500	8:00 22:30	393	26%	1107					0893	山田	
5.	A	船井 船井	2VMA00195	1000	13:10 22:30	380	36%	640					0894	山田	
6.	A	船井 船井	2VMA00197	500	8:00 11:30	540	108%	▲40					0901	山田	
7.		希克斯 S1300	PA03803-T212			864	?	▲864					0905	山田	
8.		船井 船井	2VMA00840			1120	?	▲1120					0907	山田	
													0909	山田	
													0918	山田	
													0922	山田	
													10INCH NIMA LLC		
													121 山田		
													121组立 山田		
													1924 华中思明通		
													1VM122140F 船井		

FileMaker Pro Advanced - [生产日报系统 (FM-SERVER)]

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 插入(I) 格式(O) 记录(R) 脚本(S) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

记录 1376 总数(已排序)

局:(6-5).印刷计划进度... 查看方式: 预览

2017年5月25日 印刷/镭雕计划进度看板

进度栏图示 品质一览表 产能一览表 计划栏 计划栏(注)

序号	客户	机种	品番	计划数	计划时间段	实绩数	达成率	欠款	订单号	印刷品需求数	印刷品生产数	印刷品欠款	机种	订单号	品番
1.	A	船井 船井	2EMMO1015 (资金)	2400	8:00 22:30		0%	2400							
2.	A	船井 船井	2VMA00195	1000	13:00 22:30		0%	1000							
3.	A	船井 船井	2VMA00197	600	8:00 11:30		0%	600							
4.	A	船井 船井	2VMA00956	1500	8:00 22:30		0%	1500							
5.	A	船井 船井	2EMMO1015 (丝印)	5000	8:00 22:30		0%	5000							

- 1、打开FM系统，进入去生产车间模块。点新建记录选择日期，即可为计划日期。
- 2、在右上方有个机种选项栏，把机种输入进去，会出来品番。双击品番就会显示到图3内
- 3、图3输入计划数量、时间段、紧急度。

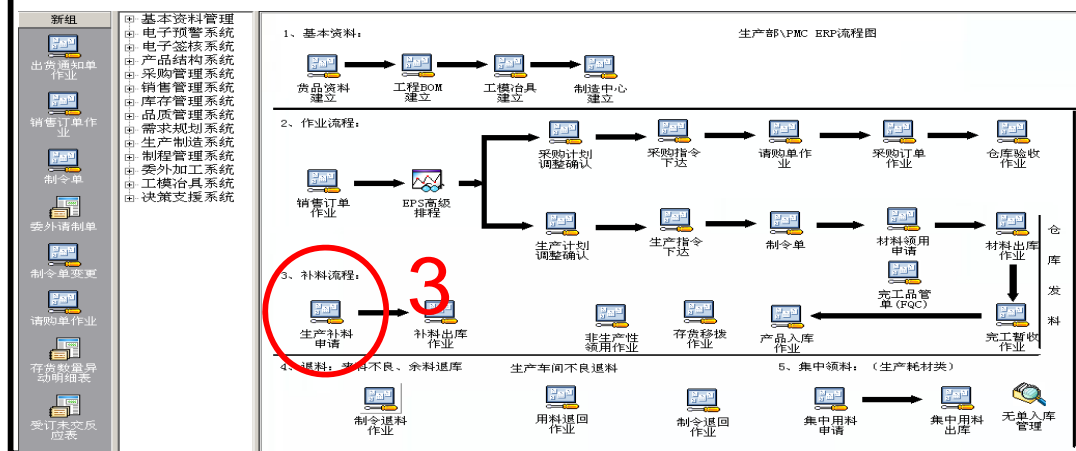
步骤：4、生产日报表



- 1、确认车间是否按每隔2小时输入进度表。确认不良率是否超出了正常损耗？
- 2、确认生产是否按生产计划执行？

步骤：5、不良损耗部品汇部、报告

电镀检查日报-一览										
返回 机种 品番										
显示 W108-T01										
良品合计 不良合计 总不良率 良品数 不良数 不良率 开始 完成 稼动工时 实际产能 异常工时 输入时间										
236 255										
2016-6-14 236 255										
W108-T01(返工) 325 403 55.36%										
325 403										
2017-3-13 325 403										
W108-T01返工 939 1,837 66.17%										
PAP-W10820170227 939 1,837										
2017-3-18 939 1,837										
W108 13,811 4,145										
W108-T01 13,811 4,145 23.08%										
13,811 4,145										



T01生产数据

日期：截止3月9号早上9:00 各工序数据

订单数	已出货数	欠数	库存成品	全检车间		镭雕	喷油	待电镀素材	仓库素材
				全检OK	待检				
7180	1740	5440	240	840	120	458	1230	1636	1200
截止3月9号订单欠数：5440									
3月9号成品可出货数：1080									
理论成品还出货欠：=5440-1080=4360									

镭雕还需生产数：=4360*1.3（全检线损耗）=5670

最终镭雕数：5670-待检120=5550

喷油还需生产数：5550*1.01（喷油损耗）=5600

最终喷油数：5600-458=5200

电镀还需生产数：5200*1.3（电镀损耗）=67

最终电镀生产数：6700-1230=5470

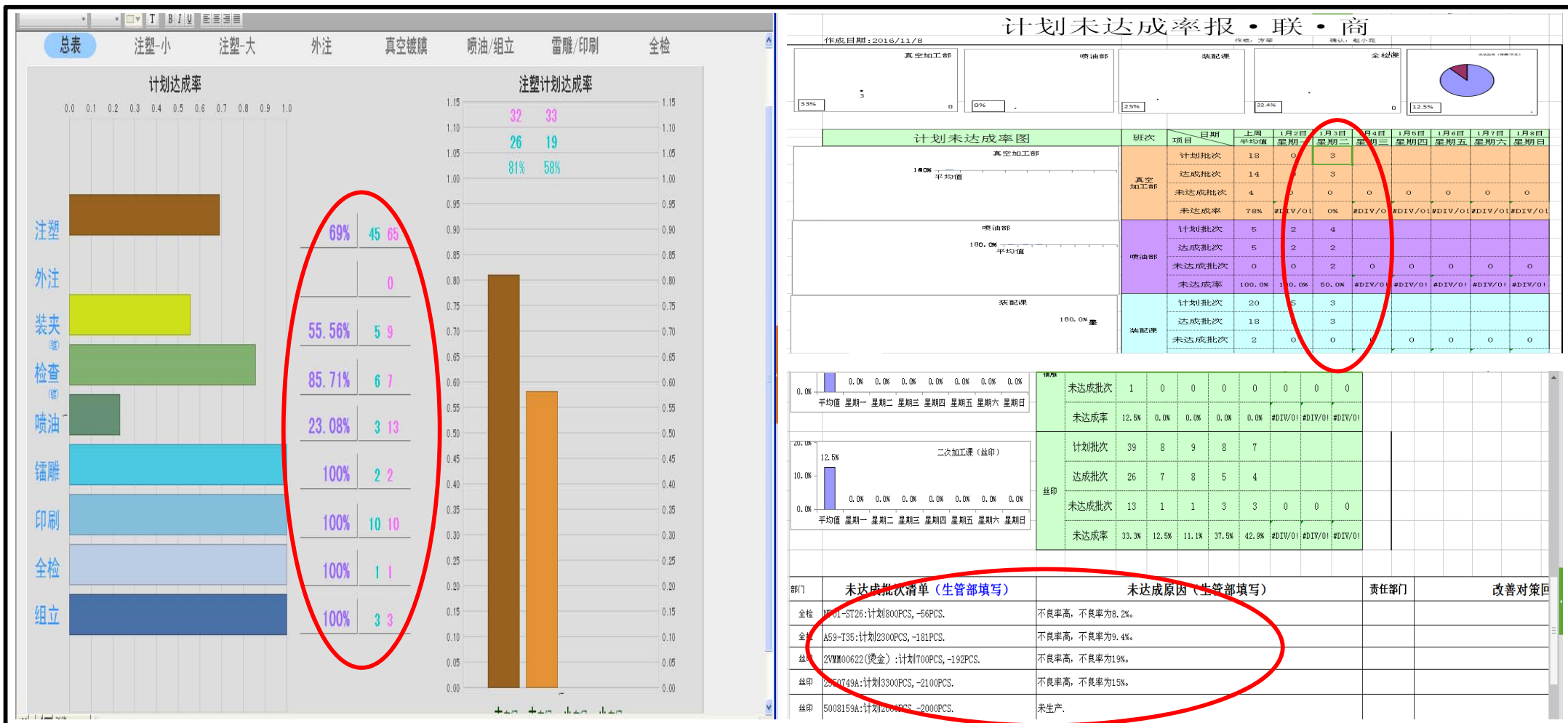
素材欠数：5470-1636-1200=2634

电镀

领料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
11000	9321	6229	3092	33%	1636
喷油					
来料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
6229	5026	4968	58	1%	1230
镭雕					
来料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
4968	4385	4283	102	2%	458
全检					
来料	投入	良品数	不良品数	不良率	早上盘点现场物料
4385	4312	2781	1531	36%	120

- 1、每日统计超损耗的部品，将订单汇总后确认最终的损耗率是否超报价损耗？
- 2、将部品每个工序的不良比率全部汇总、分析（要求品管、营业、生产部门一起检讨，并给改善方案。
- 3、损损耗部门需在ERP内下达生产补料申请，打印出来。相关人员签字后，计划才会下单生产。

步骤：6、未达成计划检讨



- 1、每日“计划未达成率”统计（计算方法为：达成款数/计划款数=未达成款数）；
- 2、每日未达成明细及原因分析。