

现代化生产型企业的管理小常识

产品名称	现代化生产型企业的管理小常识
公司名称	上海互和信息科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:通用Excel 型号:企业版
公司地址	上海市嘉定区嘉松北路55号28幢4022室
联系电话	13761476425

产品详情

什么是企业生产组织？

企业生产组织指生产过程的组织，主要是解决产品生产各阶段、各环节、各个工序在时间上和空间的协调衔接，即生产过程的空间组织和生产过程的时间组织。

一、生产过程

生产过程是指从准备生产开始，直至把产品生产出来的全部过程。任何一个工业企业，产品的生产均须经历一定的生产过程。根据生产过程所经历的各个阶段的地位和作用的不同，可将生产过程划分成四个阶段：

1.技术准备

所谓生产技术准备是指产品在投入生产之前所进行的一系列准备工作的过程。主要包括产品设计、工艺设计、工艺装备的设计与制造、劳动定额制订、原材料与辅助材料消耗与储备定额的制订、新产品的试制和检验等。

2.基本生产

基本生产是直接把劳动对象经加工变为企业基本产品的生产过程。这一过程是企业的主要生产活动。例如：机械加工企业要经过毛坯制造、机械加工和零部件装配等基本生产过程。

3.辅助生产

辅助生产是指为保证基本生产的正常进行提供必需的辅助生产的过程。例如：企业为保证基本生产提供的动力、机修和模具加工等等。

4.生产服务

生产服务是指为基本生产和辅助生产提供的各种生产服务活动，例如原材料的供应、运输、保管及有关的检验、测试等。在上述4个生产过程中，基本生产是核心。其中基本生产与辅助生产是由若干生产阶段所组成，而每一生产阶段又由若干工序所组成。

二、生产过程的客观要求

把生产过程在空间和时间上合理组织安排，以保证企业按质、按品种、按数量、按期限完成生产计划任务，取得良好的生产效率，企业在生产过程时，应满足下列客观要求：

1.生产过程的连续性

连续性是指产品在生产过程的各生产阶段、各个生产工序，在时间上紧密衔接而连续不断或很少间断。连续性的实现，可以保证缩短生产周期、加速资金周转减少在制品的资金占用，提高设备和生产面积的利用率。

2.生产过程的比例性

比例性是指生产过程的各生产阶段，各生产工序之间，在生产能力的配备和产品劳动量上保持合理的比例关系。保证比例性，可以提高劳动生产率和设备利用率。

3.生产过程的节奏性

节奏性是指生产过程的各生产阶段、各生产工序在相同的时间间隔内，所生产出的产品数量大致相等或均匀倍增，使每个工作地的负荷保持均匀，避免时松时紧，或前紧后松的现象，保证正常的生产秩序。保证节奏性，有利于充分利用人力和设备，有利产品质量提高和缩短生产周期。

4.生产过程的平行性

平行性是指生产过程的各生产阶段、各生产工序要实行平行作业，即在空间布局上尽量保证产品的各个零件、部件的加工和装配及其他生产阶段及工序能在各自的空间内同时平行进行。保证平行性，能大大地缩短生产周期。

三、生产环境

生产环境是指企业各生产岗位的工作环境、分工及布置的问题，企业为实现生产过程，必然要建立相应的厂房建筑，配备相应的生产设备及装备，并在空间上进行合理布局，形成一个有机的整体，保证生产过程的顺利实现。良好的生产环境要确保各基本工序、辅助工序和服务之间的相互位置和设备之间的相互关联。其中基本工段设备布是核心，其次还应考虑几项要求：

1.工艺专业化原则

工艺专业化原则就是按照生产过程的不同生产阶段的工艺特点来部署生产车间。它是将同类型的设备和同工种的工人集中在一起，对各种不同产品零件进行相同工艺方法的加工。

2.对象专业化原则

对象专业化原则就是按照产品或零部件为对象来划分生产单位，每个车间完成其所担负对象的全部或大部分工艺过程。在对象专业化车间中，集中了不同类型的设备、不同工种的工人，对同类对象进行不同的工艺加工。

3.车间布置的要求

尽量适应加工对象的加工顺序，使产品加工路线最短；充分利用车间环境布局，设备布置可根据车间的具体形状进行纵向、横向或斜向排列；要考虑安全生产和工作环境的改善。

四、生产管理

随着信息化技术的发展及管理水平的不断提升，信息化生产管理成为制造企业生产管理的重要手段，如何掌握生产环节，掌握生产速度、质量及生产工人的工作绩效，通过信息化技术可以大大提升制造企业的生产管理水平。

生产管理的具体内容有：基础数据维护、生产计划维护、下生产单、备料、领料、投料、退料、模具查询、工序记录、统计工时、生产下线记录、产成品统计、制定维修计划、报表输出。

1.基础数据维护

生产管理的基础数据包括产品用料构成、工时定额、设备信息、生产线信息、工序信息等，是保证生产管理系统正常运行的基本要素。

2.产品用料

产品用料定义了每种产品的材料构成及用量，即：生产某种产品需要哪些材料？要多少？当生产单下达后，系统根据产品用料表自动计算所需物料及用量，俗称BOM。

3.工时定额

工时定额定义了每道工序的标准工时，可以此为标准进行工时统计。

4.设备信息

设备信息记录了各种设备的基本信息，如所在生产线名称、设备名称、型号、工作状态、责任人、安装时间、原值、折旧年限、折旧方法、净残值等，可为成本计算提供依据。

5.生产线信息

生产线信息记录了各生产线的基本信息，如生产线编号、生产线名称、对应工序、安装地点等。

6.工序信息

工序信息定义了各道工序的工序编号、工序名称、作业内容。

7.模具信息

模具库用于存放模具信息，如模具编号、名称、规格、对应客户等。

8.生产计划

生产计划来自销售管理、生产管理本身以及库存管理，生产计划是下达生产任务的依据。

9.生产指令

生产指令是执行生产计划的第一步，是向生产线下达生产任务及要求。

10.生产备料

生产备料根据物料需求清单确定库存物料是否短缺，保障生产环节顺利运行。

11.生产领料

备料完成后，不足部分的物料等待采购或生产，已有的材料可先领取，以便进行生产，生产领料后即可进行生产。

12.工序进料

工序进料用于记录进入生产线各道工序的物料量，并根据领料量，计算物料剩余量。

13.工序退料

工序退料用于将多领或错领的物料退还仓库，退料单确认后，物料直接入仓。

14.工序记录

工序记录用于对产品生产的每道工序进行详细记录，以便及时了解产品的完成情况。

15.工时统计

工时统计依据工时定额，计算并统计产品生产的人工工时，以便计算工人工资。

16.制定维修计划

维修计划用于制定设备的短期、长期、临时的维修计划，以便及时、准确、高效地对设备进行必要的维修，以确保设备正常运行。

17.生产报表

生产报表是对一定周期内，生产过程中材料使用情况进行统计，有助于管理人员进行生产数据分析。

企业要注意做好行业生产基础技术的积累和创新工作，在细节方面认真做好每一步骤。在生产管理技术方面就更需要深入到细节中，因为生产管理本身就是细节的管理，需要注意每一数据的变化情况，在生产计划、组织、指挥、协调、控制诸方面做到细致、细心、关注细节。

信息化时代，数据是管理的重要依据，有了精确的数据，管理者就可以针对企业自身实际情况，进行合理的管理规划，包括业务流程的分配、企业框架权限的整合、日常数据的统计分析以及历史数据的溯源等。而这些工作如果没有一套灵活适用的系统，仅凭传统人工或纸质单据的管理模式，是很难快速实现的。

通用Excel是一个用于构建信息系统的设计与运行平台，以Excel为操作界面，让用户自主管理、按需定制开发、不用编程，结合SQLServer数据库，通过在Excel中设计模板、表间公式、工作流等，将企业日常经营产生的各种数据实时高效的保存在SQL数据中，既安全又便捷，轻松构建适合企业自身现状的信息管理系统。

通用Excel不仅有利于企业加快信息化管理建设的步伐，尤其对于大企业来说，更能从根本上提高企业信

息管理水平，提升企业的执行力。