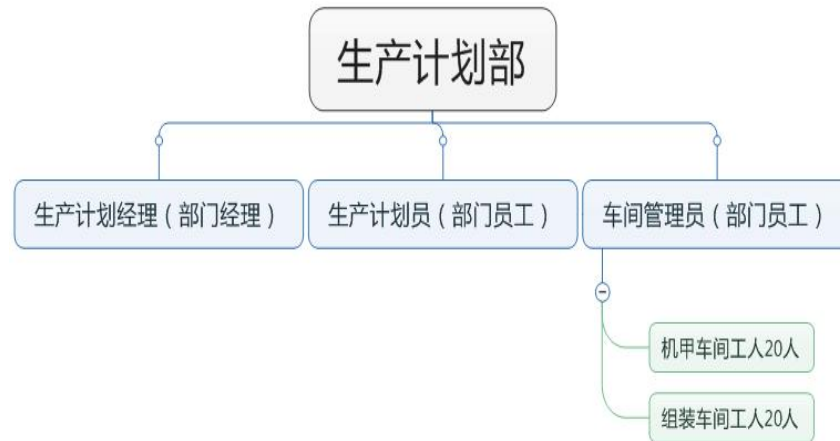


2.1.6 生产计划部指导手册

1.生产计划部部门情况说明：生产计划部目前有生产计划经理，生产计划员和车间管理员三个工作人员。



2.生产计划部岗位职责说明：生产计划部是企业的重要业务部门，主要负责有效组织生产资源，实现产品高效优质生产。

3.生产计划部工作交接情况说明：

生产计划部需要通过配置“厂房”+“生产设备”+“车间工人”+“原材料”的方式，保证生产的正常进行。

3.1 参考资料-厂房

| 厂房类型 | 使用年限（年） | 厂房面积 | 厂房容积 | 容量 | 售价 |
|------|---------|-------|-------|---------|------|
| | | （平方米） | （立方米） | | （万元） |
| 小厂房 | 20 | 800 | 4800 | 12 台机床位 | 480 |
| 大厂房 | 20 | 1000 | 6000 | 20 台机床位 | 720 |

3.2 参考资料-生产设备

| 生产设备名称 | 生产设备类型 | 购置费 | 使用年限 | 生产能力（台/虚拟 1 天） | | | 占用机床位 |
|--------|--------|-----|------|----------------|------|------|-------|
| | | （万） | | 经济 | 舒适 | 豪华 | |
| 普通机床 | 机床 | 21 | 10 | 500 | 500 | 0 | 1 |
| 数控机床 | 机床 | 81 | 10 | 3000 | 3000 | 3000 | 2 |
| 组装流水线 | 生产线 | 51 | 10 | 7000 | 7000 | 6000 | 4 |

3.3 参考资料-车间工人

| 设备 | 人员级别 | 要求人员配置数量 |
|-------|--------|----------|
| 普通机床 | 初级生产工人 | 2 |
| 数控机床 | 高级生产工人 | 2 |
| 组装流水线 | 初级生产工人 | 5 |
| | 中级生产工人 | 15 |

| 人员类别 | 月基本工资 |
|--------------|----------------------------|
| 总经理 | 12000 元/月 |
| 部门经理 | 7500 元/月 |
| 职能管理人员 | 5500 元/月 |
| 营销部员工 | 4500 元/月 |
| 初级/中级/高级生产工人 | 3600 元/月、4000 元/月、4600 元/月 |

3.4 参考资料-原材料

| 存货编码 | 存货名称 | 仓位 | 存货占用存储单位 | 规格 | 来源 |
|-------|-----------|-----|----------|------------------------|-------|
| B0001 | 钢管 | A01 | 2 | Φ外 16/Φ内 11/L5000 (mm) | 外购原材料 |
| B0002 | 镀锌管 | A02 | 2 | Φ外 16/Φ内 11/L5000 (mm) | 外购原材料 |
| B0003 | 坐垫 | A03 | 4 | HJM500 | 外购原材料 |
| B0004 | 记忆太空棉坐垫 | A04 | 4 | HJM600 | 外购原材料 |
| B0005 | 车篷 | A05 | 2 | HJ72*32*40 | 外购原材料 |
| B0006 | 车轮 | A06 | 1 | HJΦ外 125/Φ内 60 mm | 外购原材料 |
| B0008 | 数控芯片 | A07 | 1 | MCX3154A | 外购原材料 |
| B0007 | 经济型童车包装套件 | A08 | 2 | HJTB100 | 外购原材料 |
| B0009 | 舒适型童车包装套件 | A09 | 2 | HJTB200 | 外购原材料 |
| B0010 | 豪华型童车包装套件 | A10 | 2 | HJTB300 | 外购原材料 |

3.5 参考资料-生产工艺

P0001-经济型童车

| 工序 | 部门 | 工序描述 | 工作中心 | 加工工时 |
|----|------------|----------|-----------|--------|
| 10 | 生产计划部-机加车间 | 经济型童车架加工 | 普通（或数控）机床 | 虚拟 1 天 |
| 20 | 生产计划部-组装车间 | 经济型童车组装 | 组装生产线 | 虚拟 1 天 |

P0002-舒适型童车

| 工序 | 部门 | 工序描述 | 工作中心 | 加工工时 |
|----|------------|----------|-----------|--------|
| 10 | 生产计划部-机加车间 | 舒适型童车架加工 | 普通（或数控）机床 | 虚拟 1 天 |
| 20 | 生产计划部-组装车间 | 舒适型童车组装 | 组装生产线 | 虚拟 1 天 |

P0003-豪华型童车

| 工序 | 部门 | 工序描述 | 工作中心 | 加工工时 |
|----|------------|----------|-------|--------|
| 10 | 生产计划部-机加车间 | 豪华型童车架加工 | 数控机床 | 虚拟 1 天 |
| 20 | 生产计划部-组装车间 | 豪华型童车组装 | 组装生产线 | 虚拟 1 天 |

3.6 产品 BOM 表情况说明

物料清单（Bill of Material，BOM），是指用图示表达的产品结构转化成某种数据格式，这种以数据格式来描述

产品结构文件就是物料清单，即是 BOM。它是定义产品结构的技术文件，因此，它又称为产品结构表或产品结构树。在某些工业领域，可能称为“配方”、“要素表”或其它名称。

经济型童车产品结构图：



| 物料名称 | 父项物料 | 物料编码 | 规格型号 | 单位 | 用量 | (相对制造企业)备注 |
|-----------|-------|-------|------------------|----|----|------------|
| 经济型童车 | | P0001 | 无 | 辆 | 1 | 组装车间生产 |
| 经济型童车车架 | P0001 | M0001 | 无 | 个 | 1 | 机甲车间生产 |
| 车篷 | P0001 | B0005 | HJ72*32*40 | 个 | 1 | 外购原材料 |
| 车轮 | P0001 | B0006 | HJΦ外 125/Φ内 60mm | 个 | 4 | 外购原材料 |
| 经济型童车包装套件 | P0001 | B0007 | HJTB100 | 套 | 1 | 外购原材料 |

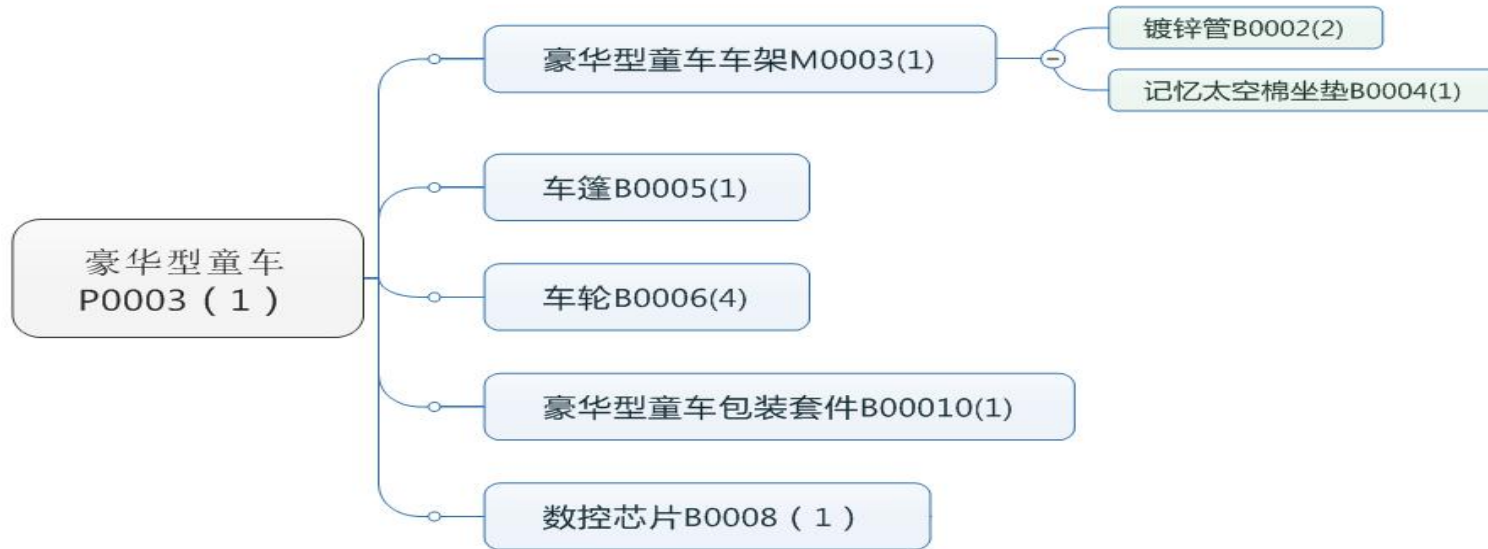
| | | | | | | |
|----|-------|-------|------------------------|---|---|-------|
| 钢管 | M0001 | B0001 | Φ外 16/Φ内 11/L5000 (mm) | 根 | 2 | 外购原材料 |
| 坐垫 | M0001 | B0003 | HJM500 | 个 | 1 | 外购原材料 |

舒适型童车产品结构图：



| 物料名称 | 父项物料 | 物料编码 | 规格型号 | 单位 | 用量 | (相对制造企业)备注 |
|-----------|-------|-------|------------------------|----|----|------------|
| 舒适型童车 | | P0002 | | 辆 | 1 | 组装车间生产 |
| 舒适型童车车架 | P0002 | M0002 | | 个 | 1 | 机甲车间生产 |
| 车篷 | P0002 | B0005 | HJ72*32*40 | 个 | 1 | 外购原材料 |
| 车轮 | P0002 | B0006 | HJΦ外 125/Φ内 60mm | 个 | 4 | 外购原材料 |
| 舒适型童车包装套件 | P0002 | B0009 | HJTB200 | 套 | 1 | 外购原材料 |
| 镀锌管 | M0002 | B0002 | Φ外 16/Φ内 11/L5000 (mm) | 根 | 2 | 外购原材料 |
| 坐垫 | M0002 | B0003 | HJM500 | 个 | 1 | 外购原材料 |

豪华型童车产品结构图：



| 物料名称 | 父项物料 | 物料编码 | 规格型号 | 单位 | 用量 | (相对制造企业)备注 |
|-----------|-------|-------|------------------------|----|----|------------|
| 豪华型童车 | | P0003 | | 辆 | 1 | 组装车间生产 |
| 豪华型童车车架 | P0003 | M0003 | | 个 | 1 | 机甲车间生产 |
| 车篷 | P0003 | B0005 | HJ72*32*40 | 个 | 1 | 外购原材料 |
| 车轮 | P0003 | B0006 | HJΦ外 125/Φ内 60mm | 个 | 4 | 外购原材料 |
| 数控芯片 | P0003 | B0008 | MCX3154A | 片 | 1 | 外购原材料 |
| 豪华型童车包装套件 | P0003 | B0010 | HJTB300 | 套 | 1 | 外购原材料 |
| 镀锌管 | M0003 | B0002 | Φ外 16/Φ内 11/L5000 (mm) | 根 | 2 | 外购原材料 |
| 记忆太空棉坐垫 | M0003 | B0004 | HJM600 | 个 | 1 | 外购原材料 |

3.7 工作交接重难点讲解

- (1) 生产计划部以生产为主，拥有两个生产部门，一个是机加车间，一个是组装车间。机加车间是负责生产半成品的，组装车间是负责生产产成品的。
- (2) 生产计划部需要从人力资源部了解目前机加车间和组装车间的工人配置情况，并探讨目前人员配置的合理性。
- (3) 生产计划部需要从企管部了解目前的拥有厂房情况以及拥有生产设备情况，设备的数量，种类，使用时间等。
- (4) 生产计划部需要从仓储部了解目前的各项物料的储备情况，并探讨是否符合目前的生产能力。
- (5) 生产计划部需要从营销部了解销售预测情况，预计签订销售合同的情况，从而准备接下来的生产。

3.8 研发规则

制造业初始默认的生产许可为经济型童车，随着企业运营提高，需要生产舒适型或豪华型童车，企业需要在服务公司购置相应的生产技术成果，代表企业已完成新产品的研发，可以立即开工生产。

| 许可证类型 | 价格(元) |
|-------|-----------|
| 舒适型 | 1,000,000 |
| 豪华型 | 1,500,000 |

3.9 ISO 规则

制造业进行生产前, 首先需要进行 ISO9000 的资质认证, 制造业生产计划部需要前往服务公司办理本企业的 ISO9000 资质认证的业务, 具体费用为 50,000 元, 认证一次即可, 无须重复认证。

3.10 3C 规则

制造业进行销售出库前, 首先进行 3C 的资质认证, 初始默认拥有的生产许可为经济型童车, 制造业生产计划部需要前往服务公司办理相应产品的 3C 认证, 具体费用为 22,000 元, 认证一次即可。

| 产品 | CCC 认证费用 (元) |
|-------|--------------|
| 经济型童车 | 22000 |
| 舒适型童车 | 22000 |
| 豪华型童车 | 22000 |