

第五章 生产管理

考情分析

本章主要从管理角度，简单介绍了生产企业制定、执行和控制生产计划以及生产作业计划的基础知识，大约考核 20 分左右。

第一节 生产计划

考点一 生产能力

一、生产能力的概念：

生产能力：是生产系统内部**各种资源能力的综合反映**，直接关系到能否满足市场需要。

1、广义——是指**技术能力和管理能力的综合**

(1) 技术能力

A.人的能力：是指**人员数量、实际工作时间、出勤率、技术水平、思想觉悟**等因素的组合。

B.生产设备、面积的能力：是指**生产设备、面积的数量、水平、开动率、完好率**等因素的组合。

(2) 管理能力

◆ 包括：管理人员的**管理经验与成熟程度、应用管理理论与方法的水平和提高效率的能力**等。

生产能力：是生产系统内部**各种资源能力的综合反映**，直接关系到能否满足市场需要。

2、狭义——主要是指**技术能力中生产设备、面积的能力**，即企业在一定时期内，在一定的生产技术组织条件下，全部生产性固定资产所能生产某种产品的最大数量或所能加工处理某种原材料的最大数量。（一般所讲的生产能力的概念）。

例如：一个 1000 平方米的厂房，10 台设备，1 年能生产 1 万件产品。

◆ 生产能力包括三个方面的含义

①企业的生产能力是按照**直接参加生产的固定资产来计算的**。

②生产能力**必须和一定的技术组织条件相联系**。

③生产能力反映的是一年内的**实物量**。

二、生产能力的种类：

类型	概念要点	使用
设计生产能力	企业在 搞基本建设时 ，在 设计任务书和技术文件中所写明的生产能力	确定生产规模，编制 长远规划 ，确定扩建、改建方案，采取重大技术措施时，以这两种生产能力为依据
查定生产能力	根据企业 现有的生产组织条件和技术水平 等因素，而重新审查核定的生产能力	
计划生产能力	也称 现实生产能力 ，根据 现有的生产组织条件和技术水平 等因素所能够实现的 生产能力	近期所作生产计划 ，如 年度、季度计划 ，以计划生产能力为依据

三、影响企业生产能力的因素 3 个：

1、固定资产的数量

(1) **设备的数量**——包括正在运转的和正在检修、安装或准备检修的设备、暂时没有任务而停用的设备，但**不包括已报废的、不配套的、封存待调的设备、企业备用的设备**。

(2) **生产面积**——包括企业厂房和其他生产用建筑的面积，但**不包括一切非生产用的房屋面积和场地面积**。

2、固定资产的工作时间

3、固定资产的生产效率

四、生产能力的核算

1、设备组生产能力的计算

设备组的生产能力=单位设备有效工作时间×设备数量×产量定额

设备组的生产能力=单位设备有效工作时间×设备数量/时间定额

1、单一品种生产条件下生产能力核算（掌握计算）

（1）设备组生产能力的计算

【举个栗子】

★ 某车间有 10 台设备，每天工作时间为 8 小时，每台设备 1 小时能生产 5 件产品，试求该车间每天的产能：

该车间产能=10×8×5=400（件）

★ 某车间有 10 台设备，每天工作时间为 8 小时，生产 1 件产品所需要时间为 0.2 小时，试求该车间每天的产能：

该车间产能=10×8/0.2=400（件）

1、单一品种生产条件下生产能力核算（掌握计算）

（2）作业场地的生产能力=（单位面积有效工作时间×作业场地的生产面积）/（单位产品占用生产面积×单位产品占用时间）

【举个栗子】

★ 如某车间生产面积 100 平米，单位面积有效工作时间为 8 小时，则：

100 平米总的有工作时间为 800 小时

★ 如某车间生产 1 件产品占用时间为 2 小时，每件产品占用生产面积为 2 平米，则：

该生产 1 件产品所需要耗用的时间和面积的数量为 4

（3）流水线生产能力的计算

流水线的生产能力=流水线有效工作时间/流水线节拍

【举个栗子】

★ 流水线有效工作时间：可理解为整条流水线总的工作时间

★ 流水线节拍：是指流水线上前后两件商品的时间间隔，即每件产品通过流水线各工艺环节生产所需耗用的时间，可简单理解为生产每件产品耗用的时间

【例-单选题】某摩托车企业的一条装配流水线有效工作时间为每日 8 小时，该条流水线节拍为 6 分钟，则该流水线每日的生产能力是（ ）台。

A.75

B.80

C.90

D.120

答案：B

解析：本题考查生产能力。流水线生产能力的计算流水线的生产能力=流水线有效工作时间/流水线节拍。