

# 复习资料 生产与作业管理

## 第一章 生产与作业管理导论

### 第一节 生产与作业系统

#### 一、生产与作业系统

[ 名词解释 ] 生产与作业系统 : 在市场经济环境下, 生产与作业系统实质上是企业员工实施订单流、物流、资金流, 信息流综合运行的过程, 而这些运行要通过人员的配置和管理去实施, 人的作用是关键。

[ 单选 ] 生产与作业系统的基础是订单流。

[ 简答 ] 如何理解生产与作业过程的订单流、物流、资金流、信息流的统一关系 ?

在市场经济环境下, 生产与作业系统实质上是企业员工实施订单流、物流、资金流、信息流综合运行的过程, 而这些运行要通过人员的配置和管理去实施, 人的作用是关键。订单流是生产与作业系统的基础, 要强调以市场为导向。物流、资金流、信息流决定着生产与作业系统的效率、效益。因此, 生产与作业系统是企业运行的关键环节, 生产与作业管理都要围绕这个系统来展开。

#### 二、生产与作业系统的功能

[ 单选 ] 质量是用户购买产品和要求提供服务的第一需要。

[ 单选 ] 数量主要是指不断满足用户在产品和服务数量方面的需求。

[ 单选 ] 产品品种是企业对市场需求多样化、差异性的集中体现。

[ 单选 ] 从长远来说, 做好售后服务是永远留住用户的做法, 是企业扩大市场占有率的有效行为。

[ 简答 ] 生产与作业系统的功能。

满足社会需要、市场需求是生产与作业系统的首要功能、基本功能。生产与作业系统的基本功能又具体体现在产品与服务的质量、数量、交货期、品种、价格、产品的服务等方面。

##### (1) 质量

质量主要是指产品的使用功能、可靠性、寿命、外观等。它是用户购买产品和要求提供服务的第一需要。

##### (2) 数量

数量主要是指不断满足用户在产品和服务数量方面的需求。数量也是生产与作业系统柔性的体现。

##### (3) 交货期

交货期主要是指在供货时间上的保证能力。

##### (4) 品种

产品品种是企业对市场需求多样化、差异性的集中体现。

##### (5) 价格

产品、服务的价格是企业具备竞争力的又一重要因素。

##### (6) 产品的服务

现实中用户对产品的服务要求越来越高。产品的服务包括售前服务、售后服务。为保证这些服务的落实, 企业生产系统应具备服务继承性、可扩展性和兼容性的功能。

#### 三、生产与作业系统结构要素

[ 名词解释 ] 生产与作业系统结构化要素 : 是指构成生产系统物质形式的那些硬件及它们之间的相互关联。

[名词解释] 生产与作业系统非结构化要素：是指在一定的结构化要素组合所形成框架基础上，起支撑和控制生产与作业系统运行作用的要素。

[简答] 生产与作业系统结构要素。

生产与作业系统结构是系统构成要素及其相互间组合关系的体现。它是实现生产与作业系统各项功能的基础。按性质和作用可简单划分为结构化要素和非结构化要素。

(1) 生产与作业系统结构化要素是指构成生产系统物质形式的那些硬件及它们之间的相互关联。生产与作业系统结构化要素主要包括以下几方面内容：

生产技术。 生产设施。 生产能为。 生产与作业系统的集成。

(2) 非结构化要素指在一定的结构化要素组合所形框架基础上，起支撑和控制生产与作业系统运行作用的要素。非结构化要素主要包括以下几部分：

人员组织要素。 生产与作业计划要素。 库存控制要素。 质量管理要素。

## 第二节 生产与作业系统环境

### 一、生产与作业系统面临的问题

[单选] 安全生产管理的灵魂是安全生产文化（意识）。

[单选] 安全生产的最基本的要求和前提条件是安全生产法制。

[单选] 安全生产的核心和根本保证是安全生产责任。

[单选] 安全生产的动力是安全生产科技。

[单选] 安全生产的基础和根本保障是安全生产投入。

[简答] 生产与作业系统面临的问题。

- (1) 市场竞争的国际化。
- (2) 市场需求多样化，产品更新换代速度急剧加快。
- (3) 市场对产品质量、服务质量的要求越来越高。
- (4) 资源紧缺、环境保护问题从来没有像现在这样严峻的摆在企业面前。
- (5) 信息化的实施给企业生产与作业带来新的冲击。
- (6) 不可忽视安全问题。

### 二、生产与作业系统的对策

[简答] 企业生产与作业应采取的三大对策。

(1) 要坚定地遵循生产与作业管理以市场为导向、讲求经济效益、科学管理、均衡生产等原则。这里要突出强调以市场为导向的原则。

(2) 要狠抓产品和服务质量。

(3) 把科教兴企放到企业生产与作业的关键位置。

## 第三节 生产与作业管理概述

### 一、生产与作业管理的概念

[名词解释] 生产与作业管理：是指为实现企业的经营目标、有效地利用生产资源，对生产与作业过程进行组织、计划、控制，生产出满足社会需要、市场需求的产品或提供职务的管理活动的总称。

### 二、生产与作业管理的内容

[简答] 生产与作暨管理的内容

从管理职能角度来分析，可以将生产与作业管理内容概括为以下五大方面，也可以看作比较广义的生产与作业管理。

- (1) 明确清晰的生产与作业系统职能战略。
- (2) 确定合理的生产与作业组织形式。
- (3) 制订科学的生产与作业运行计划。
- (4) 实施准确的生产运作系统运转活动。
- (5) 提供良好的生产与作业系统维护、改进。

三、生产与作业管理应遵循的原则：

[ 单选 ] 企业在市场经济条件下，必须遵循的首要原则是坚持以市场为导向的原则。

[ 简答 ] 生产与作业管理应遵循的原则。

生产与作业管理应遵循的原则是多方面的，是不断变化和深化的。归纳起来，应强调以下几个原受

- (1) 以市场为导向的原则

坚持以市场为导向的原则，是企业在市场经济条件下，必须遵循的首要原则。

- (2) 创新的原则

创新是企业的生命线，是企业生存的基础。

- (3) 讲究经济效益的原则

只有既选对产品和服务，又认真组织生产，才是生产与作业管理的讲效益。

- (4) 科学管理的原则

提倡科学管理，就是尊重客观规律，积极推行符合现代化大生产的制度和办法。

- (5) 均衡生产与作业的原则

生产与作业管理中坚持均衡生产与作业，即是要求企业在生产与作业过程中有计划、按比例地组织生产，消除盲目生产与作业，克服前松后紧等现象。

四、生产与作业管理的发展

[ 单选 ] 1776 年，强调了劳动分工和专业化的优越性的经济学家是 亚当·斯密 。这阶段习惯称之为“制造管理”。

[ 单选 ] 20 世纪六、七十年代生产与作业管理习惯称为“生产管理”。

[ 简答 ] 生产与作业管理发展的典型变化。

生产与作业管理的发展出现了以下几方面显著变化。

- (1) 现代生产与作业管理的管理范围与传统的生产与作业管理相比大大加宽，由原来的仅考虑加工过程本身向外扩展，使其与经营管理等界限愈加模糊，趋向一体。
- (2) 按照市场需求，多品种、中小批量生产成为企业生产的主流。
- (3) 以计算机及网络技术为代表的先进科学技术给生产管理带来了很大的影响；甚至可以说产生了生产方式革命性变革。
- (4) 改变长期以来生产与作业管理侧重于研究制造业的状况。随着时代的发展、客观的需要，生产与作业管理逐步向服务业扩展。

[ 简答 ] 制造业与服务业的区别。

表 1-1 制造业与服务业的区别

制造业的特点	服务业的特点
有形产品	无形产品
产品可以再销售和调换	再次提供服务十分困难
产品可以库存	生产与消费同时进行
质量可以直接衡量	质量可以领会但难于衡量
销售与生产分离	销售是服务提供的一个组成部分
消费者反作用(干预)相对程度很小	消费者反作用(干预)相对程度大
产品可以运送	通常很难运送
对需求的反应可以按周、月、季等较长期进行	对需求要立即、短期(时、日、周)反应
所服务的市场可以是地区、全国、全球	所服务的市场是就地的
规模大,可获得规模经济效益,地点不很重要	单位较小,一般服务本地市场。地点很重要
人的因素相对重要	人的因素十分重要

## 第二章 生产与作业战略

### 第一节 企业战略及其组成

#### 一、企业战略及其组成

[名词解释] 企业战略：是指企业为适应外部环境，谋求企业的生存和发展，对生产经营活动实行总体性管理的决策和谋划。

企业战略特点：总体性特点、指导性特点、未来、长远性特点、现实性特点、竞争性特点、集合性特点、创新和变革性特点、适应性特点、可操作性特点。 简化理解：远近多变总用武。

[简答] 企业战略的作用。

企业战略的作用包括：

- (1) 实施企业战略，要求企业认真分析企业内、外部环境、政治、经济动向、发展趋势，明确企业发展方向、目标，实质上是确定企业的定位问题。
- (2) 在明确目标的基础上，合理配置、扩充资源，追求效益最大化，实现整体的优化和提高。
- (3) 有利于推动企业各项工作的发展，为了实现企业战略目标，管理工作必须上水平，人员素质必须提高等等。

[简答] 企业战略的组成。

一、企业战略的构成要素包括：

- (1) 经营范围。是指企业在所处行业中所具有的产品和市场地位、经营的内容与规模等。
- (2) 增长向量。表明企业在不同的经营条件下，从事生产经营活动的方向。
- (3) 竞争优势。是指企业在产品与市场的特殊属性，以及这种属性给企业带来的竞争地位。
- (4) 协同作用。主要体现出企业各种要素联合起来配合作用，所产生的合力效应，体现出增量放大。

二、从层次上看企业战略的组成部分有：

- (1) 企业总体战略。是为整个企业制定的战略。在企业总体战略中，从构成要素上看，经营范围和增长向

量是主要的。

(2) 经营战略。是企业中各个经营单位自身所制定的战略；是企业总体战略的具体展开。在这一层次中，竞争性优势构成要素显得尤为突出。

(3) 职能战略。它是企业内主要职能部门的短期战略，像产品战略、市场营销战略、生产与作业战略、人力资源战略等。

## 二、生产与作业战略的概念及作用

[ 名词解释 ] 生产与作业战略：是指在企业总体战略的指导下，根据目标市场和产品、服务特点，在构造生产与作业系统时确定的指导思想、规划、决策内容及其实现程序。

[ 简答 ] 生产与作业战略的作用

生产与作业战略具有一般战略的作用，又有其自身的作用。它的作用具体有：

(1) 生产与作业战略的实施，能够保证企业总体战略的实现。离开了生产与作业战略功能的发挥，企业战略、目标只是一纸空文。（识记：对上）

(2) 生产与作业战略对其他职能子战略起到基础性、支撑性、协调性作用。从基础性、支撑性上看，生产与作业战略对市场营销战略的作用非常突出。没有生产与作业战略作为基础，市场营销战略的实现很困难。（识记：对左右）

(3) 生产与作业战略规划着生产与作业系统的运作和发展。（识记：对自己）

## 第二节 生产与作业战略的内容和制定实施

生产与作业战略的内容：

1. 生产与作业系统定位决策。主要是指生产与作业系统确定为何种生产类型。
2. 生产与作业能力决策。确定多大的生产能力，或生产能力不足时，如何去扩大生产能力，选择何种生产能力的类型，这都是生产能力的决策。
  - a) 企业、车间及设备决策。
  - b) 生产与作业计划与控制战略决策。
  - c) 关于操作人员、技术人员、管理人员方面的决策。
  - d) 产品设计和工艺方面的战略决策。
  - e) 组织与管理方面的战略决策。

[ 简答 ] 生产与作业战略的制定。

在制定生产与作业战略上，从大的方面看，首先要收集企业内、外部的各种信息和资料，明确形势、任务、所处环境、要求、政策、法规，对现状把握、分析要十分透彻；在此基础上、拟定战略方案，这要符合客观实际，要与企业总的战略目标相一致，要有明确的自身目标、行动计划；在拟定战略方案时，一般选定出几种方案，然后反复进行研究论证，寻找出一个切实可行的生产与作业战略方案。这一方案还要与企业其他战略方案相协调。

生产与作业战略的实施：

- 1、要让每一个员工都认识生产与作业战略的内容、作用。
- 2、生产与作业战略制定后，往往是一些原则性的东西，直接操作性不够。运作前要制订出生产与作业战略的执行计划，紧密结合、具体可行。
- 3、生产与作业战略在实施时，一定要坚决，决策了的东西，一定要千方百计去实现。
- 4、生产与作业战略在实施中，内外部条件、环境会发生变化，一些事先预想不到的问题和局面会发生，

所以要注意及时做出适当的调整。

- 5、生产与作业战略在执行中，还应注意经常进行检查，要检查内容的实施情况，不变形，不走样，同时又要在时间进度上进行严格检查和控制。

### 第三章 转建生产与作业运作平台

#### 第一节 生产与作业过程及类型

##### 一、生产与作业过程及其组成

[ 名词解释 ] 生产与作业过程：是一个输入、转化、输出的过程。即各种生产要素进入企业，经过生产转化，到形成一种新的使用价值的产品和服务过程。

[ 简答 ] 生产与作业过程的组成。

- (1) 生产技术准备过程。
- (2) 基本生产过程。
- (3) 辅助生产过程。
- (4) 生产服务过程。




##### 二、合理组织生产与作业过程的基本要求



[ 单选 ] 体现出组织的灵活性、可变性、随机调控性、快速响应能力的生产与作业过程的基本要求是 柔性。

[ 简答 ] 合理组织生产与作业过程的基本要求。

- (1) 目标性。
  - (2) 综合性。
  - (3) 连续性。
  - (4) 比例性。
  - (5) 平行性。
  - (6) 柔性。
- 目的都为了省时、降耗

##### 三、生产与作业过程的符号表示

[ 单选 ] 生产过程分析中，“加工”的基本符号是 ；“检验”的基本符号是 ；原材料储存的符号是 。

[ 单选 ] 一般流程图中表示开始或结束的符号是 ；表示连接的符号是 ；表示活动的符号是 ；

表示判定的符号是 。

[ 简答 ] 流程图类型。

- (1) 基本流程图：由开始、结束、工作项目、决策支撑点等组成。
- (2) 跨功能作业互动图：除以上外，加转接点，以各单位的职责为依据。  
这两者区别在于标不标职责部门
- (3) 由上而下流程图：以结构方式写明工作执行顺序，无开始与结束。
- (4) 平面流程图：在平面上按各单位实际位置标出工作路线。

##### 四、生产与作业的类型

简述生产与作业类型的划分？

- 1、从生产形式来看，可划分为加工制造型和提供劳务型生产和作业。加工制造型生产又可进一步细分。
- 2、从组织生产与作业供应的角度，可划分为订货生产类型和补充存货生产类型及混合型。
- 3、按加工工艺过程分类，加工制造型生产形式又可细分为加工装配式生产和流程式生产。

最常见最典型的是按产品生产的生产的重复性、稳定性来划分，可分为大量生产、成批生产和单件生产。在成批生产中又分为大批、中批、小批生产。

[简答] 各种生产类型典型的产品生产比较。

表 3-1 各种生产类型的典型产品

		流程型		加工装配型	
		单质或多质	结构简单	结构复杂	
				三化程度高	三化程度不高
专用产品	单件小批	特殊订货的特种钢材 试制产品	结构简单的专用设备 仪器	房屋建筑	大型船舶 重型机器 大型水轮机 专用成套机器设备
通用产品	成批	制药 纺织印染 炼钢 轧钢	大地测量仪 生物显微镜等 普通仪表	工业汽轮机 桥式起重机 某些电子仪器 仪表	机床 机车 飞机
	大量	造纸 水泥 炼油 化工	自行车 手表 洗衣机 农机具	小轿车 电视机	拖拉机 军用卡车

### 五、生产与作业过程的时间组织与空间组织

[单选] 从生产类型角度考虑，单件小批生产宜采用 顺序移动方式 。

[单选] 产品品种、结构比较稳定的大批量流水生产宜适用对象 专业化生产形式 。

[名词解释] 顺序移动方式：指产品在一道工序加工完后，统一搬运到下一道工序去加工的方式。

[名词解释] 平行移动方式：是指一批产品中的每个产品在某道工序加工完成后，马上移到下一道工序去加工，由此形成一批产品中的每个产品在各道工序上平行的进行加工。

不同移动方式的特点：（优缺点）

- 1、顺序移动方式，组织生产简单，设备在加工产品时不出现停顿、工序间搬运次数少，这是优点，缺点是生产周期长。 归纳：连、长、简、集
- 2、平行移动方式突出优点是充分利用平行作业的可能，使生产周期达到最短。缺点是一些工序加工时，出现时干进停的现象，对设备运转不利，同时运输次数多，组织生产比较麻烦。 归纳：断、散、短
- 3、平行顺序移动方式吸取两者优点，生产周期较短，每道工序在加工一批产品时不发生停顿现象，使设备能连续、正常运转。这方法运输次数也多，组织生产也比较麻烦。 归纳：优、难

任务急——平行

大批量——平行、平顺

小批量——顺序

大、重——平行、平顺

小、轻——顺序

加工时间长——平行、平顺

加工时间短——顺序

[ 简答 ] 生产与作业过程的两种空间组织。

(1) 工艺专业化形式 ( 单件小批量 )

工艺专业化形式又称为工艺原则。它是按照生产与作业过程的工艺特点来布置生产单位：在工艺专业化的生产单位内，布置了大致相同类型的设备，配备了大体相同工种的工人，进行着基本相同工艺方法的加工。

(2) 对象专业化形式 ( 品种稳定、大批量 )

对象专业化形式又称对象原则。它是按照加工产品为主来设置生产单位。在一个生产单位中，要集中生产一个产品或一类产品的全部加工或绝大部分加工任务。它是以加工产品、部件、零件为对象的组织生产单位的一种专业化形式。

[ 计算题 ] 顺序移动方式：

有 5 位老师批改一本试卷，试卷共有 5 种题型；分别由这 5 位老师批阅，5 位老师的批阅时间分别为 1 分钟，2 分钟，3 分钟，4 分钟，5 分钟。这本试卷共有 50 份，问在顺序移动方式下，批改完这些试卷共需要多少时间？

根据公式有：

$$T_{\text{顺}} = n \sum_{i=1}^m t_i = 50 \times \sum_{i=1}^5 t_i = 50 \times (1 + 2 + 3 + 4 + 5) = 750 \text{ 分钟}$$

[ 计算题 ] 平行移动方式：

仍以上面提到的批阅试卷为例，假设我们将试卷拆开，变成一份一份的，这样，老师在批阅时就可以采用平行移动方式，一个老师批阅完一道题后，立即将试卷转给下一位老师。这时的总批阅时间为多少？

这时的总批阅时间变为：

$$T_{\text{平}} = (n - 1) \times t_{\text{最长}} + \sum_{i=1}^m t_i = 49 \times 5 + (1 + 2 + 3 + 4 + 5) = 260 \text{ (分钟)}$$

[ 计算题 ] 平行顺序移动方式：

设某零件投产批量为 6 件，经过 5 道工序加工，单件作业时间依次为 10 分钟、5 分钟、10 分钟、8 分钟、5 分钟，在平行顺序移动方式下，将 6 件全部生产出来所需要的时间是多少？

由平行顺序移动方式的生产周期公式得：

$$\begin{aligned} T_{\text{平顺}} &= \sum_{i=1}^m t_i + (n - 1)(\sum t_{\text{较大}} - \sum t_{\text{较小}}) \\ &= (10 + 5 + 10 + 8 + 5) + (6 - 1)(10 + 10 - 5) \\ &= 113 \text{ (分钟)} \end{aligned}$$

## 第二节 生产与作业能力规划及产品和服务开发

### 一、生产与作业能力规划

[ 名词解释 ] 生产与作业能力：是生产与作业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。广义的生产与作业能力是指技术能力和管理能力的综合。狭义的生产与作业能力是指技术能力生产中生产设备、面积的数量、状况等。



[ 简答 ] 影响生产与作业能力的因素。

- (1) 固定资产的数量。
- (2) 固定资产的工作时间。
- (3) 固定资产的生产效率。

### 二、生产能力核算

[ 计算 ] 某厂车床组有车床 6 台，每台车床全年有效的工作时间为 4 675 小时。在车床上加工 A、B、C、D 四种产品，其计划产量分别是 280 台、360 台、200 台、240 台，单位产品台时定额（台时/台）分别是 45，50，50，40，试用代表产品法求车床组生产能力。

(1) 确定 B 产品为代表产品。

(2) 以 B 产品为标准的车床组的生产能力为： $6 \times 4675 \div 50 = 561$  台

(3) 把 A、C、D 产品换算为 B 产品，并计算出核算为具体产品单位的生产能力，具体计算及结果见表 3-2。

产品名称	计划产量 (台)	单位产品台时定额 (台时/台)	换算系数	换算为代表产品的量 (台)	各种产品占全部产品的比重 (%)	以代表产品为计算单位表示的生产能力 (台)	换算为具体产品单位的生产能力 (台)
①	②	③	④	⑤ = ② × ④	⑥	⑦	⑧ = ⑦ × ⑥ × 1/④
A	280	45	0.9	252	25.1	561	156
B	360	50	1	360	35.86		201
C	200	50	1	200	19.92		112
D	240	40	0.8	192	19.12		134
合计	1 080	—	—	1 004	100		603

[ 计算 ] 某厂生产 A、B、C、D 四种产品，已知各产品的台时定额为 25、25、40、15，其计划产量为 900、600、300、1200，该设备组有 16 台车床（均在运转中），每台车床全年工作时间为 4160 小时，设备停修率为 15%。试计算该设备组以假定产品法计算的生产能力。

表 3-3 假定产品法生产能力计算表

产品名称	计划产量	产量比重 (%)	台时定额 (小时)	假定产品台时定额	以假定产品为单位的生产能力 (台)	具体产品生产能力/(台)
①	②	③ = ② / Σ②	④	⑤ = ④ × ③	⑥ = SF <sub>0</sub> / Σ⑤	⑦ = ⑥ × ③
A	900	0.3	25	7.5	2 514	754
B	600	0.2	25	5		502
C	300	0.1	40	4		251
D	1 200	0.4	15	6		1 005
合计	3 000	1.00	105	22.5		2 514

### 三、产品、服务开发

[ 单选 ] 新产品开发程序的最后一道程序是 评价改进 。

[ 单选 ] 价值工程的核心是功能分析；手段是不断创新；动力是集团智慧；目的是提高产品价值。根本方法是定量分析。（价值工程的特征）

[ 单选 ] 服务蓝图是服务设计基本工具，它是 索斯坦克 提出的概念。

[ 名词解释 ] 新产品：是一个相对概念，相对于老产品是指在原理、结构、材料、技术、用途、性能等在某一方面或某几方面具有新的改进或新的创造的产品。

[ 名词解释 ] 价值工程：是通过对研究对象的功能（Function）、成本（Cost）分析、寻求用最经济的寿命周期费用实现产品必要功能的有组织的活动。

[ 简答 ] 新产品的开发原则。

(1) 坚持以市场为导向，不断满足社会需求是其出发点和归宿。这是最基本的原则，离开了这一原则，开发新产品就是空谈。

(2) 突出技术特点，发挥技术优势，使新技术成为新产品生命线。

(3) 讲究经济效益，开发新产品要使企业具有好的经济效益，按市场规律办事。

(4) 保持持续开展的原则，使新产品开发健康、持续进行，而不是一锤子买卖。

[ 简答 ] 老产品改造。

老产品改造在产品开发中占有一定位置，它使产品开发有一定基础，掌握市场情况更准确，改进相对新产品开发更容易一些，成本低一些。

老产品改进对策。

应针对不同老产品采取不同对策，主要有：改进局部设计；增加辅助功能；简化产品结构；改进外观；改造产品结构，扩大用途；改进动力结构。

[ 简答 ] 新产品开发方法。

(1) 计算机辅助设计（computer Aided Design），简称 CAD

(2) 成组技术（Group Technology），简称 GT

(3) 模块化设计。

(4) 内插式设计。

(5) 外推式设计。

(6) 计算机辅助工艺过程设计。包括：检索式或称派生式、创成式、混全式或半创成式。

(7) 应用价值工程优化产品设计

(8) 服务蓝图。

### 第三节 企业选址及设施布置

#### 一、企业选址及设施布置

[ 名词解释 ] 企业选址及设施布置：选定企业地址，并在此基础上对组成企业和各个部分（包括下属部门如车间、服务场地、办公室、库房等）、各种设备以及企业内运输线路等进行统筹规划、合理安排，以向用户提供好的产品和服务为宗旨，从最有利于当前的生产经营及其长远发展的角度，对各项资源进行整合、布置，实现最佳配置，发挥最好效益的一系列的活动。

#### 二、企业选址

[ 简答 ] 简述企业选址的作用