

蘇聯機器製造百科全書

第十五卷

第三章 生產作業計劃

蘇聯機器製造百科全書編輯委員會編



機械工業出版社

蘇聯機器製造百科全書

第十五卷

第三章 生產作業計劃(按指示圖表組織生產)

卡琴波金,杜姆列爾著



機械工業出版社

出版者的話

蘇聯機器製造百科全書第十五卷是一部完整的有系統的介紹社會主義企業的管理方法的參考書，是由蘇聯各機器製造工廠、科學研究機構、各部以及高等學校中有豐富經驗的四十三位著者集體創作而成的。

全書共分十三章，除第一章‘社會主義企業組織與生產管理的原理’與第十三章‘勞動保護及防火技術’外共分三部分。

第一部分是‘企業工作的計劃、核算與分析’，包括第二、三、四章。為研究企業經濟的基本問題。

第二部分是‘勞動組織和技術定額的制定’，包括第五、六兩章。

第三部分是‘生產技術準備、檢驗及服務組織’，包括其餘各章。

我國目前正處於逐步地過渡到社會主義的歷史時期，要想成功地領導社會主義企業，單純有技術知識是不夠的，還必須頑強地、深入地學習社會主義企業的管理方法，要求完全掌握布爾什維克式領導社會主義經濟的方法和原則，因此譯出此書是完全必要的。為了適應急需，先分章出版。

此外還需要說明的，本書原文本是在斯大林著‘蘇聯社會主義經濟問題’發表前出版的；因此書中有關社會主義經濟的某些問題的觀點可能是不正確的，譯者已盡可能的在譯文中加註，而譯文則未更動，留在以後蘇聯有修訂本時再作更改。

本章是原書的第三章，主要是敘述社會主義工業企業的作業計劃與調度工作。書中詳細敘述了作業計劃的內容與計算方法，調度工作以及編製作業計劃用的技術組織措施，是機器製造廠生產管理人員、工程技術人員、以及各高等學校的研究人員必不可少的參考書。

本書根據蘇聯‘Машиностроение энциклопедический справочник’ (Машгиз 1950 年第一版) 一書第十五卷第三章(Б. Я. Каценбоген, С. А. Думлер 著)譯出。

譯者：胡潤華、李雲伍、蓋 培、高應勛、譚濟時、劉慎惠

書號 0484

1954 年 6 月第一版 1955 年 9 月第一版第三次印刷

737×1092 1/16 字數 166 千字 印張 5 3/4 13·201—14, 550 冊

機械工業出版社(北京歷甲廠 17 號)出版

機械工業出版社印刷廠印刷 新華書店發行

北京市書刊出版業營業許可證出字第 008 號

定價(8) 0.93 元

目 次

第三章 生產作業計劃（按指示圖表組織工作）

作業計劃的任務和作業計劃的內容(卡琴波金).....	1
生產日曆計劃(卡琴波金).....	5
車間之間日曆計劃工作制度.....	5
車間內部日曆計劃工作制度.....	28
大量生產的日曆標準計算.....	42
成批生產的日曆標準計算.....	51
單件生產的日曆標準計算.....	64
調度工作(杜姆列爾).....	66
調度工作的組織.....	67
調度工作的方法.....	67
生產的調度檢查.....	67
生產中的機動處理.....	77
調度部門的工作程序.....	84
編製日曆作業計劃用的技術組織設備(杜姆列爾).....	84

第三章 生產作業計劃(按指示圖表組織工作)

作業計劃的任務和作業計劃的內容

在社會主義生產組織的條件下，每個企業的活動完全都是由國家計劃來確定，由國家計劃來指導的；國家計劃是國民經濟一切環節所必須嚴格遵守的法律。

千百萬勞動羣衆發揮着創造性積極性來努力完成與超額完成計劃，就使得社會主義的計劃工作具備了巨大的實際的力量。

社會主義企業活動的一切方面，企業所屬生產單位和職能機構的一切經常工作，都應該服從於超額完成國家計劃的任務。因此，建立有科學根據的多方面發展了的社會主義工廠計劃工作制度是必需的。

成為某社會主義工業部門的有機組成部分的企業，無權聽任自己的工作自流，因為這是與社會主義生產組織的本質相違背的。

每個企業工作嚴格計劃性的必要是從社會主義經濟制度的經濟法則引伸出來的。個別企業不能完成國家計劃任務就會使相關的企業和社會主義生產部門的活動遭受損失。發展了的有科學根據的工廠計劃工作，和整個社會主義計劃工作一樣，是從社會主義經濟制度的本質中引伸出來的經濟必要性，是社會主義經濟制度的巨大的、原則的優越性之一。

生產技術財務計劃的編製，是工廠計劃最重要的環節，但僅是開始的環節。計劃工作並不是以編製計劃而告終的。斯大林同志教導我們：“計劃的編製僅僅是計劃工作的開端。真正的計劃領導，只是在計劃編成之後，在當地加以檢查之後，在計劃的實現，修正使之更加精確的過程中才開展起來的”。●

斯大林同志的這一指示對工廠計劃工作完全適用。在組織完成生產技術財務計劃時需要作有系統的日常的計劃領導，這是通過所謂作業計劃工作的形式來實現的。社會主義企業中的作業計劃工作起着非常重要的作用，因為它是社會主義生產中整個計劃領導體系的執行環節。作業計劃工作包括了企業活動的一切方面：技術準備及生產服務、供應與銷售、幹部培養、財務等等；但其中中心成分則是工廠生

產及出產基本產品的作業計劃工作，本章所談的也就是這一內容。

生產的作業計劃工作在於編製計劃指示圖表，並在此基礎上組織全盤地均衡地完成與超額完成出產商品的國家計劃。在解決這一任務時，作業計劃工作應該依據先進的設備利用定額和工時定額，依據為完成並超過這些定額而廣泛開展的社會主義競賽；作業計劃應該在生產過程的一切環節中嚴格按照成品出產計劃造成工作中必要的協調與合作，因而促進高度生產效率的集體斯大哈諾夫勞動的組織。因此，生產的作業計劃工作是組織社會主義企業均衡地有節奏地工作的最重要環節，是改善企業活動的一切經濟指標的重要因素。作業計劃的正確佈置可促進廠內經濟核算制的鞏固，刺激勞動生產率的提高，更有效地利用工廠的固定資產和流動資金，降低產品成本，提高企業利潤。

作業計劃工作是社會主義經濟的整個計劃領導體系的有機組成部分，它的發展和趨於完善是蘇聯多方鞏固和發展整個國民經濟的計劃領導的歷史成就的必然後果。

社會主義工廠計劃工作的基礎，在偉大十月社會主義革命勝利後就開始奠定了。但是工廠計劃工作範圍內的問題，則是在歷次斯大林五年計劃的年代中，隨着國家計劃領導制度的增長和鞏固，隨着社會主義競賽和斯大哈諾夫運動的開展，由蘇聯共產黨（布）提出和解決的。在實現聯共（布）黨第十八次全蘇代表會議的決議的基礎上所獲得的處理工廠作業計劃工作的最新成就，曾最明顯地表現在偉大衛國戰爭期間和戰後時期社會主義工業的工作中。

在生產管理的一切環節中創立和發展社會主義計劃工作制度的過程中，蘇聯共產黨起着決定性的作用。列寧、斯大林關於社會主義計劃工作的理論以及黨根據這些理論所發出的指示，預定了在計劃工作的組織方面，包括工廠作業計劃工作，有進步的發

● 斯大林全集，俄文版第12卷，第347頁。

展和巨大的成就。在鞏固這一生產領導範圍中起巨大作用的是聯共(布)黨第十八次全蘇代表會議的決議，這決議以布爾什維克式的爲完成計劃而鬥爭的方法武裝了我們的幹部，要求推行有嚴格節奏的生產過程的組織，並從而相當地改變企業中的作業計劃工作。在發展和鞏固工廠作業計劃工作的事業中，千百萬勞動者爲完成並超過國家計劃，爲在每班、每個工作地保證高度效率的工作而進行的忘我鬥爭，也提供了極爲寶貴的貢獻。

充分利用了社會主義經濟制度的巨大優越性，先進的社會主義企業會創造了組織作業計劃工作的範例，這些成就已經成爲所有社會主義企業的財富了。在企業的日常活動中，作業計劃工作的某些成分已經鞏固了。如經常制定計劃任務並傳達到每個車間、工段、小組、工作地；根據預先編就的日曆指示圖表組織有計劃的有節奏的工作；對計劃任務的完成情况實行每日的監督，對生產的日常進度實行作業領導；進行晝夜分班計劃工作，並在此基礎上組織日常的生產準備工作和生產服務工作；密切聯系着制定與檢查生產作業計劃的制度，組織社會主義競賽，開展新的社會主義勞動形式。工廠作業計劃工作的實際成就以及有關方法問題的科學研究，已經綜合成我們社會主義工業所積累的寶貴財富了。這就是說，在蘇聯，真正科學地組織生產作業計劃的堅固基礎已經創立了。

在資本主義企業中絲毫相類似的東西都是不可能有的。在資產階級社會裏佔統治地位的無政府狀態，排斥了在個別企業裏真正進行計劃工作的可能性。脫離了整個社會的計劃制度，個別企業中的作業計劃是不可能獨立存在的。在整個國民經濟中缺少了計劃制度的地方，真正的廠內計劃工作，包括生產作業計劃工作是沒有的，是不可能有的。這就是爲什麼生產的作業計劃制度只有在社會主義工業中才能創立起來；這就是爲什麼在理論研究和實際解決這一問題中無可爭辯地佔有優先地位的就正好是蘇聯。

生產的作業計劃工作是根據生產大綱進行廠內計劃工作的最終階段，它把生產技術財務計劃的最重要部分——生產計劃進一步具體化和現實化了。生產計劃已爲整個工廠及其所屬主要單位(車間、工作間)以擴大指標規定了較長時期(年、季)的產量計劃任務。作業計劃則根據生產技術財務計劃爲每個生產單位(車間、工段、小組、工作地)把較短時期

(月、旬、晝夜、班)的生產任務作了詳盡的規定，並因而造成了組織有計劃地完成這些任務的先決條件。

可是，作業計劃還不僅限於把生產任務具體化和加以分配。作業計劃還包括對每個生產單位和生產環節完成生產大綱的經常領導和每日的監督。莫洛托夫同志指示我們：“如果對計劃完成過程的情況未加考慮，就決不能認爲這種計劃工作做得很好。……我們需要計劃的目的是爲了審查經濟工作的進行情況。假如說計劃與執行情況的審查不能聯繫起來，那麼計劃就會變成廢紙，就會落空”。●

作業計劃的基礎是年度國家計劃所規定的生產大綱和部的季度任務。部的季度任務可能按照國民經濟的當前需要和企業在完成計劃過程中所挖掘出來的潛力而加大了生產大綱所規定的任務。作業計劃的日常活動就應當依據工廠或車間提出來的社會主義競賽條件保證超額完成或提前完成上述國家任務。

作業計劃工作包括兩個步驟：a)日曆計劃工作，其中包括計算、確定計劃任務並把它傳達到每一個執行者，因此也就在內容上、數量上、期限上把計劃任務具體化了；b)調度工作(作業調節工作)，其中包括有系統地檢查和領導計劃任務的完成，經常調節各互相關聯的生產過程，預防並消除與計劃發生偏差的現象。

在社會主義生產組織的條件下，日曆計劃和調度工作是統一的作業計劃生產領導制度中兩個不可分離的部分。在這制度中日曆計劃是主導的因素。調度工作則是在日常的生產過程中保證嚴格遵照預定期限組織領導完成日曆計劃的方法。同時在編製日曆計劃的時候，也應該根據調度部門的統計資料，考慮到前一階段完成計劃的實際進度。

日曆計劃工作和調度工作，在我們的企業中，是既按全廠規模實施(車間之間的計劃工作)又按車間或其所屬單位的規模實施的(車間內部的計劃工作)。

作業計劃工作的職能如表1。

上述職能的執行應由生產的主要領導者(廠長、總工程師、生產主任、車間主任和工長)及其所屬的有關機構(廠部的生產計劃科或生產調度科、車間的生產調度組、分車間或工部中的派工工長等)負

● 莫洛托夫：‘蘇聯國民經濟發展的第三個五年計劃’，1939年版，第20～21頁。

資。作業計劃工作與計劃的執行是有機地聯系着的。因此正如先進企業的經驗所指出的那樣，作業計劃工作的正確開展就要求工長、車間主任和一切主要領導者直接參加執行上述職能，就要求他們經常領導這一切工作。

作業計劃職能的執行與社會主義競賽的組織是直接聯系着的。在確定日曆計劃標準時，必須估計先進斯大哈諾夫工人的成就。各工人、小組、工段、車間以至全廠所提出的社會主義公約應該反映在作業任務和日曆計劃中。統計和檢查完成計劃的資料應該

用來廣泛宣傳，以指出先進人物和先進單位在提前完成國家任務，加速資金周轉方面實現社會主義競賽條件等等方面的成就。生產的作業準備工作和生產的領導應該預防並消除一切可能發生的損失，應該保證高度勞動生產率的集體斯大哈諾夫工作的組織。這一切就需要有工人羣衆，特別是斯大哈諾夫工作者積極參加編製計劃，修正計劃，並且組織起來為實現計劃而奮鬥。為了最順利地實現這一任務，作業計劃機構應與領導社會主義競賽的企業中各級黨、工會、共青团組織取得密切的配合。

表1 作業計劃工作職能表

日 曆 計 劃 工 作		調 度 工 作
車間之間的 計劃工作	確定計算任務用的日曆標準原始資料 編製作業月份生產大綱以及全廠和各車間的日曆生產計劃 在必要時編製月份內的生產任務	統計並檢查各車間完成全廠及車間日曆計劃的情況 檢查各車間完成計劃所需的一切物資的供應情況 消除各車間之間不遵照日曆計劃交付生成品的現象
車間內部的 計劃工作	為工段、生產線、小組編製月份生產大綱和日曆計劃 為工段、生產線、小組編製較短時期(旬、週等)的任務和日曆計劃 為工段、生產線、小組編製晝夜及每班任務	統計並檢查全車間、各工段、各工作地完成日曆計劃任務的情況 在材料、工具等方面保證各工段、工作地的作業供應(作業準備工作) 經常調節車間中的生產進度，消除不遵照指示圖表的現象和各種缺點

作業計劃制度，包括做計劃的方針和技術，各種計劃統計表報的格式等，須根據生產的類型和其他特徵確定。在某些情況下，集中的計劃機構應該大一些，在另一些情況下，又應該小一些。在某些情況下，職能機構應該更專業化一些(即由特殊機構來執行，不由領導者直接執行)，在另一些情況下，又應該少發展一些。在某些情況下，作業計劃的重點應該放在日曆計劃上，在另一些情況下，又應該放在生產調度上。解決上述問題的具體方式就表示了該種作業計劃的特徵。同時，任何一種作業計劃制度都應該符合一系列總的要求，其中最重要的是要符合於社會主義計劃領導的原則，即：無條件地完成國家計劃；發動每個工段、車間和整個工廠的全體職工為完成計劃而奮鬥；計劃任務應該推動職工挖掘潛力並超額完成國家的指令任務等等。此外，作業計劃工作要與技術經濟計劃工作密切配合，日曆計劃工作與調度工作也要有機地相聯系。

根據以上所述，作業計劃制度應該：a)保證在一切生產環節中貫徹社會主義計劃工作的原則；b)直接依據生產的類型而編製；b)綜合地包括作業計劃

領導的一切問題——編製生產指示圖表，規定生產任務並把任務傳達給直接執行者，進行作業統計，監督並調節生產；r)與社會主義競賽的實際組織形式有多方面的聯系。

在社會主義企業中，作業計劃工作的任務是由蘇聯社會主義經濟制度和生產的經濟要求所決定的。根據聯共(布)第十八次代表會議的決議以及黨和政府此後的指示，作業計劃工作應當保證：a)按產量和品種完成並超額完成國家計劃任務；b)在每個生產工段上盡可能均衡地全面地進行生產的基礎上組織均衡地(有節奏地)出產產品；b)設備和工人得到有計劃的密集的負荷，消滅停工；r)使生產循環期縮到最短，從而減少在製品的數量。在我們的企業中有着一切吸引全體職工為完成這些任務而奮鬥的條件，所以作業計劃工作還應該保證給個別工人、小組、工段、車間造成開展社會主義競賽的先決條件，換一句話說，作業計劃還應該負起組織集體斯大哈諾夫工作的極重要任務。

不折不扣地完成上述任務，有着重大的國民經濟意義，足以保證改進最重要的經濟指標；反過來

表2 作業計劃工作在生產上和經濟上的意義

作業計劃工作的基本任務	合理解決這些任務所得到的經濟效果
完成成品的出產量任務	完全保證用戶企業的生產計劃 減少工廠間的半製品和成品的儲備量,在國民經濟規模上(流通領域)加速資金的周轉 依靠減少管理費降低產品成本
組織均衡地全面地進行生產的工作	在保證生產過程整體進度的條件下減少在製品的數量 減少必需的工廠間產品儲備水平,消滅設備負荷忽高忽低和停頓的現象,更好地利用生產能力,消除勞動時而高工時而加班的現象 減少一切因生產不合理而引起的非生產費用
保證設備和工人得到密集的負荷	更好地利用生產能力,提高固定資產的利用效率 消除因生產過程準備不妥善或在時間上不協調所引起的窩工現象 由於減少管理費和停工時所支付的工資而降低產品成本
把生產循環期縮到最短	加速投入在製品的資金的周轉 加速貫徹合理化建議(因為在製品中包括有舊式半成品的最少儲備量),從而提高合理化建議的效率 減少廢品

表3 標誌着作業計劃工作的質量的主要指標

全廠的或車間的指標	指 標 的 構 成	最理想的指 標 值
商品總值計劃的完成 (全廠的和車間的)	實際完成的商品總價值(按計劃價格計算)與計劃出產總值的比例	盡可能大
品 種 計 劃 的 完 成 (全廠的和車間的)	每一品種完成百分比(超額完成者按 100% 計算)的平均加權總計	100%
產品出產的節奏性係數 (全廠的和車間的)	各規時間單位(日、週、旬)的產量(以定額小時或不變價格計算)除以成績最好的同一時間單位的產量(如計劃產量是遞增的或有變動,可將單位時間完成任務的百分比來代替產量)	1
生產的節奏性係數 (車間的)	同上指標,但把產量改為在短時間單位內工作的定額小時	1
生產能力的利用 (全廠的和車間的)	以實際產量與同一單位計算的生產能力的百分比	100%
設備負荷係數(當缺乏生產能力的資料時採用) (車間的)	實際工作的設備台-時與所擁有的設備總數(出產能力)的比例	1
固定資產生產量的增長速度 (全廠的)	每一千盧布固定資產所生產的產量與前一年、季等的比率	盡可能大
勞 動 力 的 窩 工 (車間的)	按統計資料或工作日為零停工時間與實際到工時間的百分比(按工人類別依一切停工時間總計,或依停工原因分類列出)	0
調整設備的時間損失 (車間的)	調整設備的時間與設備負荷時間的比例	盡可能小
生產過程的連續係數 (車間的)	實際的生產循環期長度與零件加工工藝過程總時間的比例	1
生產循環期的密集係數 (車間的)	生產循環期的實際長度與按規定的產品移動路線計算出來的生產循環期的長度(工序間的時間不在內)的比例	1
投入在製品的資金周轉係數 (全廠的)	月份產品的成本與在製品的平均成本的比例	盡可能大

說，不能完善地解決上述任務，就會在多方面造成嚴重的缺點和損失。

根據表2可以見到，良好地完成作業計劃的基本任務，差不多可以改善所有的基本生產指標：產量，勞動生產率，產品成本，固定資產和流動資金的利用。在實行經濟核算的時候，這一切都是非常重要的。

必須再強調一點，搞好了生產作業計劃不僅改善了本企業的經濟指標，並且還為社會主義工業創造了在流通範疇內盡量少佔用流動資金的條件。因為按照預先規定的指示圖表組織均衡地出產產品，就可以使有關企業的工作相互協調，大大減少了工廠間產品儲備量。上述情況同時還盡量縮減了在製品數量（這也是受到生產作業計劃的佈置的最強烈影響的），因而普遍加速了流動資金的周轉，從而騰出資金來加速社會主義擴大再生產。

為了評定作業計劃工作的成就，需要分析一系列的全廠的和車間的工作指標，其中主要的指標列於表3。

在分析作業計劃的效果或組織各車間和廠部計劃機構進行競賽時，必須在表列指標中選出少數最適合具體情況的指標作為比較成績的標準。表3所列各指標的改善與作業計劃的組織是直接關聯的。要改進這些指標必須做到下面四點：a)車間之間的

和車間內部的日曆計劃制度要適合於生產的情況；b)車間和生產工段的生產任務是以具備技術經濟根據的日曆計劃計算(календарно-плановый расчет)為基礎的；в)調度機構能精確地有效地工作；г)羣衆性社會主義競賽的組織不僅要以超額完成數量任務為目的，還應該以改善生產的經濟指標為目的。在各計劃機構(如車間的計劃調度股)和計劃工作人員之間展開競賽是特別有重大價值的，組織這種競賽時可以依據按工種組織工人競賽的原則。

保證最正確地利用企業一切潛力的最重要因素是組織均衡的有節奏的生產。聯共(布)黨第十八次代表會議會在決議中指出：“黨組織應該了解到，不均衡地出產成品必然會造成企業工作中的不合理現象，造成設備停頓、勞動力窩工、生產能力不能發揮、廢品增加、大量支付加班費的後果。這種不合理的工作制度，使企業處在忽冷忽熱的狀況下，使企業經常處在不能完成國家任務的危險下”。●

因此，作業計劃制度的主導經濟任務就應該是在企業中創造並鞏固有節奏工作的制度，因為這是改善企業生產經濟活動的一切指標的最重要前提。

● 聯共(布)黨第十八次代表會議決議，國立政治書籍出版社，1941年版，第10頁。

生產日曆計劃

車間之間日曆計劃工作制度

車間之間的日曆計劃工作是廠內作業計劃工作的首要環節。車間之間日曆計劃工作的目的，在於發揮社會主義企業的潛在力量，使企業內的各車間達到最合理的專業化，促使各車間的生產能力得以協調發展，各車間的工作彼此準確一致，使生產按計劃進行。正確地佈置車間之間的計劃工作，對建立斯大哈諾夫車間，對在完全體現集體斯大哈諾夫工作原則的基礎上使整個工廠變成斯大哈諾夫式企業，具有極重要的意義。

車間之間日曆計劃工作的直接任務是給車間和獨立的生產工場編製作業計劃。此作業計劃，應以生產技術財務計劃中年度及季度的產品出產任務為根據，並應按照提前完成國家計劃的社會主義公約，無條件地完成並超額完成此作業計劃。由於企業的生

產類型，生產技術構成(各車間的專業形式)以及其他生產組織條件的不同，所以車間之間日曆計劃工作的具體方法和形式也不同，但無論何時，日曆計劃工作的制度大致都包括下列各項因素或各項工作：

計劃工作項目	執行單位
編製綜合生產日曆計劃，與管理工廠定貨文件	經濟計劃科和生產調度科
編製原始的日曆生產標準	在工藝機構參與下由生產調度科執行
編製作業計劃(主要是月份的)和生產日曆計劃，並發給各車間	經濟計劃科和生產調度科
檢查(總結)各車間完成作業計劃的情況	經濟計劃科和生產調度科

表中所列各項工作是與完成任務的作業準備工作、完成任務情況的日常監督工作以及消除生產障礙的工作直接銜接的。這些工作主要包括在車間之

間調度工作制度範圍內，但其中一部分應由計劃工程師完成。在一般情況下，為保證完成計劃期間內較

長期間的計劃（五天或一旬等）需要進行的一些工作，應由編製日曆計劃部門負責。

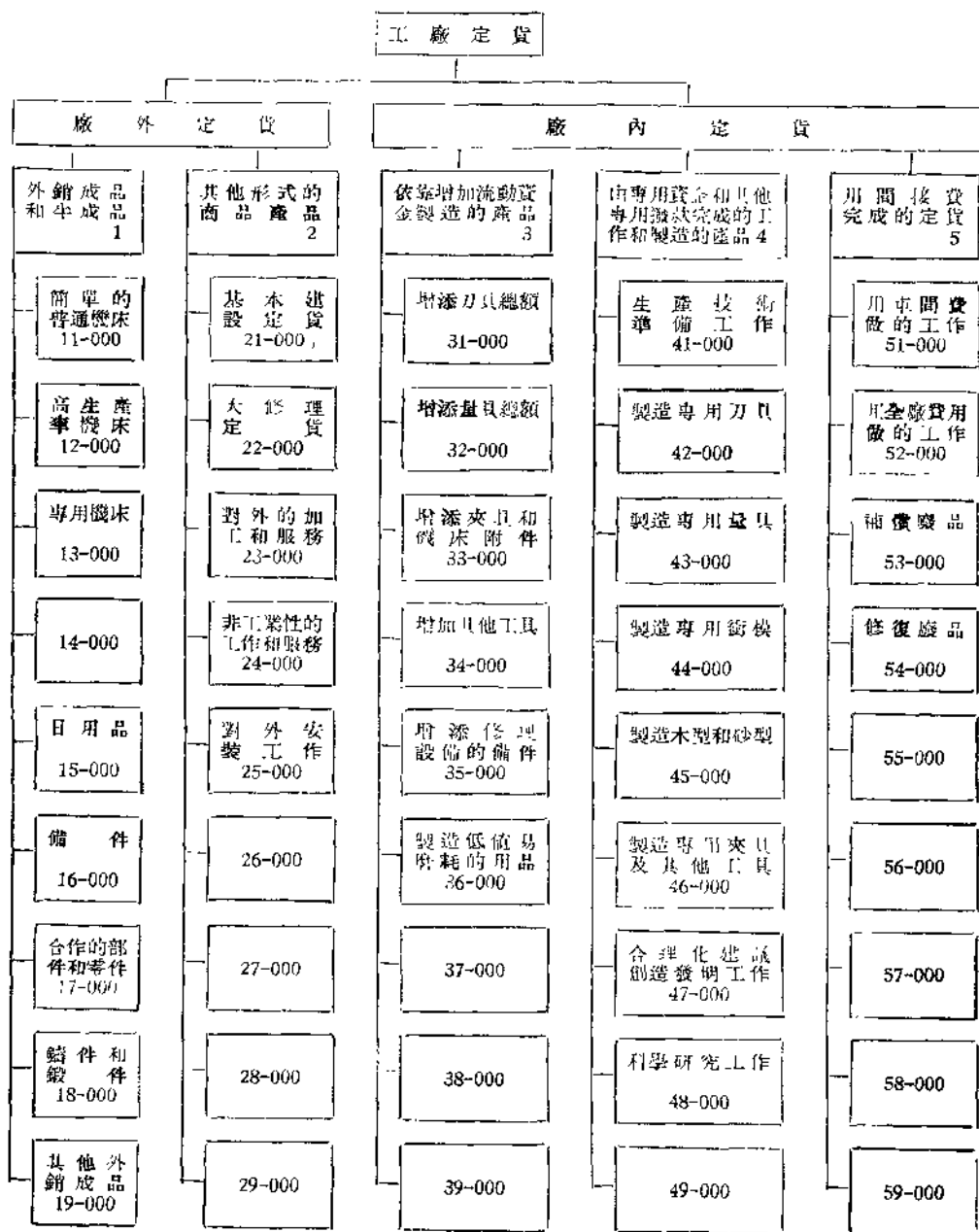


圖1 工廠定貨分類。

生產定貨手續 上級計劃機關在給機器製造廠提出計劃任務的同時就把機器製造產品的總額分配給各適用戶。用戶即據此提出定貨，此定貨應按現行法律條例的規定，以經濟合同的形式肯定下來。經濟合同在鞏固經濟核算制度方面有極大的作用。莫

洛托夫同志在1931年就會說過：“合同制度是配合經濟計劃和經濟核算原則的最好方法，所以一切經濟機關對此事必須特別注意”。●

● 莫洛托夫演講及論文集‘為爭取社會主義而鬥爭’，國立政治書局出版社，1935年版，第258頁。

此外，根據上級機關的特殊指令和決議也可以向工廠提出定貨。在有這類定貨提出時，通常必須對工廠生產計劃加以補充或修正。另外，工廠為了添補剩餘的生產能力也可以直接接受總額以外的定貨，所有這些定貨也都以相當的合同形式肯定下來。工廠日常定貨單的內容就是工廠在一定時間根據全部經濟合同所應履行的一切義務。顯然，在我國計劃經濟的條件下，定貨單必須符合社會主義企業年度產品計劃在一定期限的數額，加上產品計劃的變化量，追加量以及除此而外轉入下一年度的定貨。

簽訂定貨合同以後，工廠的計劃部門和會計部門提出生產定貨，進行產品製造和完成包括在商品產量內的工作或服務。除去廠外的定貨以外，還有製造工具、用具和專用裝置以及修理工作等廠內的定貨。這類定貨通常不在主要車間內完成。提出的每項定貨，無論是外來的或是內部的都應編號。在該項定貨的各種技術、計劃和統計等文件中都將此編號登入。一般常根據這些編號計算材料的消耗和資金的消耗，從而分析統計並計算完成每項定貨的費用。為了使文件（技術文件，計劃文件，統計文件）傳遞得有條不紊，宜將廠內的定貨統一分類。定貨的分類表如圖1所示。在此圖中定貨就是用一小橫相聯的兩組號碼——分類號和分類範圍內的順序號——組成，順序號是在提出定貨時編製的。

由於生產類型不同，所以生產定貨的手續也就不相同。

在大量和成批生產中，產品的製造及製成品的入庫，不管產品是為那一個用戶生產的，都應該根據生產計劃無區別地進行。因此，工廠技術生產部門就可以直接將產品計劃作為需要製造的定貨。產品計劃是上級機關對製造標準產品的統一綜合定貨。但為了便於編製計劃特別是便於核算生產起見，此統一的定貨應進行劃分。即：1)在大量和大批生產中，年度生產定貨分為各種產品，在每一種產品範圍內又分為零件；這種情形下產品零件的編號是定貨的號碼；2)在中批和小批生產中，要把年度生產計劃劃分為批，對於每一種產品的每一批提出單獨的定貨。

在單件生產中，產品的製造及成品的入庫，是按一定定貨人的單件定貨分別進行的。不但如此，而且全部的生產技術準備工作應當按每一批定貨分開來進行，因為甚至在製造標準產品時，一般由於定貨人的特殊要求，標準產品也要或多或少地有所改變。因

此在單件生產中，對於與定貨人訂立的經濟合同中的每一種產品通常要單獨提出定貨。

產品出產的綜合日曆計劃 正確地組織作業計劃工作需要有周密的長期的產品出產日曆計劃。編製長期的產品出產日曆計劃的目的是：a)在技術上、工具上和材料上，及時作好生產準備工作；b)及時把定貨和產品投入生產，以及調查在製品數量；c)在為完成下一工作的準備過程中，推行車間和生產工段的專業化生產線；d)保證生產能力有均衡的負荷量和組織工廠有節奏地生產。編製此計劃應在技術經濟計劃部門和作業計劃部門配合下進行。

自然，只有在計劃經濟的條件下，才能編製出現實性的產品出產長期計劃。因為在計劃經濟的條件下，能夠及時批准作為生產技術財務計劃組成部分的年度生產計劃，所以產品出產長期計劃可以得到保證。社會主義的計劃經濟為充分利用現有生產能力並使之達到實際的負荷創造了前提，編製產品出產日曆計劃是實現社會主義計劃經濟最重要的一環。資本主義工業永遠不能，並且也不可能在產品銷售變化無常的情況下為自己的工作規定嚴格遵守的任務。因為，由於社會生產無政府狀態而產生的混亂和自發力量，決定了產品銷售的情況變化無窮。

在編製長期的（例如年度的）產品出產日曆計劃時，不僅需要確定各種產品的任務總量，而且還需要確定計劃年度各月份中產品出產的變動情形。年度生產任務的日曆分配工作，必須首先以社會主義國家上級機關的指令為根據。年度生產任務的日曆分配，除了需要根據上級指示以外，尚應符合下述兩項要求：a)保證生產能力有均衡的負荷量（通常以專業工段和車間為單位）；b)為組織有節奏的生產創造良好條件。因為每個社會主義企業的生產能力，是隨着生產技術組織的進一步發展和斯大哈諾夫運動的不斷發展而經常增長的，所以在總出產量不斷增長的條件下，均衡負荷量也是可以保證的。社會主義擴大再生產法則的作用證明，只有在企業所完成的工作量逐漸增長的條件下，才能達到有節奏的生產，而不是在均衡完成工作量的條件下可以達到的。所以，在計劃中必須逐季逐月增加總產量中的晝夜平均總出產量。

在大量和大批生產中，在出產量普遍增加的條件下，按產品品種分配年度任務的方式，可有以下三種（圖2）：

分配年度產量的方式	採用此方式的條件
與計劃期間(月)的工作日數成比例的均衡分配產量	在國民經濟對該產品的需要量比較固定並接到適當指示的條件下
與計劃期間(月)的工作日數和勞動生產率遞增成比例的均衡遞增產量	在國民經濟對該產品的需要量不斷增加的條件下(由任務量的增加可以看出)
成拋物線形遞增產量,並轉為均衡遞增產量	在上述情況及在製造新產品的條件下

在大量和大批生產中,除了上述三種可能方式之外,還有其他分配年度出產量的方式。採用其他方式主要是在新舊產品交替的時候。新舊產品交替應在生產過程中進行;此時,生產總量在時間和數量上是最底的,莫斯科斯大林汽車工廠是解決這個問題的典範。1948年該廠由生產三噸重的載重汽車(ЗИС-5)改為生產四噸重的載重汽車(ЗИС-150),在這新舊產品交替生產中,該廠一天也沒有停工過。



圖2 按月份分配年度任務的方式:
a—均衡出產; б—均衡遞增產量;
в—拋物線形遞增產量。

新型汽車轉為大量生產,而未發生停工現象,這在汽車製造史上還是空前未有的。這種新型汽車生產開展的速度很高。必須強調指出,斯大林汽車工廠是在大量流水生產中轉為新型產品生產的開路先鋒。美國福特汽車工廠在解決與此相同的問題時,幾乎停工一個月之久,而且很長時期生產量是下降的。

在小批和單件生產中,按年度的各月份分配出產量,實際上就是以日曆分配的形式把年度計劃分配開來。此種分配形式的示例見表4。

在一定生產類型的條件下,如果生產任務的品種很多,而數量不大時,分配年度出產量應達到下列目的: a) 把年度產品品種分成幾個組或者幾個部分,把分成的組比較均衡地分配在設備上,並將每一組固定以一定的週期或者一定的間隔期; б) 最大限度的減少同時出產的產品品種。在表4的示例中,年度品種為14種,共分成三組,每組都固定有一定的週期,並且每月只出產3~4項。在分配年度出產量時,必須嚴格計算各產品出產的指令期限(參見表4,例如產品B,因其任務量不大,所以應分為兩批),考慮

逐漸增大生產總量,並保證各車間有計劃性的負荷量。為了解決後一問題,最好把產品的全部品種,分成在工藝過程的特性上比較相同的類別。設計時,盡可能用同類別內的產品互相代替(參見表4,例如B、B兩組產品的產量分配情況)。

年度產品計劃和由年度產品計劃規定的產品出產日曆計劃是生產作業計劃工作的基礎,然而在作業計劃年度內,國民經濟對某種產品的需要量,是可能需要修正或改變的。另一方面,由於為提前完成年度任務而展開的競賽成就,企業內可能出現新的生產能力,所以工廠產品出產計劃,也可能有某些修正或者更改。因此政府決議授權部長,他可以更改工廠產品計劃:在他批准季度計劃時,他可以在年度計劃中該季度的原生產任務內再追加10%;在這種更改季度產品計劃的情況下,年度產品計劃通常是不更改的。它仍舊是計劃指標,評定在實際上是否完成了年度計劃時也仍按此指標,但是對於生產作業計劃工作來說,即使年度產品計劃有少許足以超額完成的變化,對計劃期間某一段時間也有非常重大的影響。因此,必須以產品出產的綜合日曆計劃,作為日曆作業計劃工作的基礎。產品出產的綜合日曆計劃,不僅反映了年度出產量的原始日曆分配情況,而且也反映了年度出產量的修正和更改情況。此外為了作好成品出產提前期很長之車間的計劃工作,把次一年度的任務(定貨)反映在計劃中是極端重要的。在考慮到這些情況時,最好將綜合年度計劃的形式編製得比一年的時間大一些,以便每季以及有追加任務和新定貨時,能適當地更正年度計劃。編製年度季度計劃的示例如表5。

計劃的全部修正,必須以適當的方法使生產準備工作和材料技術供應工作得到保證。此外,如果在計劃中有比較重要的修正時,必須同時進行生產能力負荷量的校正核算。在出產量比較固定的情況下,此種核算的方法是將設備和面積的負荷量與在一定期間內它們的生產能力相比較,這個比較按生產技術財務計劃一章內所述的負荷量計算法進行。在出產量不固定的條件下(單件生產和小批生產),也採用日曆與數量計算法(見圖31、32),此法可以根據定貨的生產循環長度和構成,把全部負荷量按定貨分配在各個日曆期間之內。只有採用這個方法,才能正確地確定各工段的日曆負荷量,並以此正確地規定重新接受定貨的期限或因接受追加任務而更正日期。

表4 小批生產和單件生產中產品產量年度分配表

順序號	產 品	年 度 任 務	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
1	A	270	20	20	20	22	22	22	22	22	25	25	25	25
2	B ₁	18	6	6	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	B ₂	20	—	—	—	—	—	—	—	—	5	5	5	5
4	B ₃	28	—	—	—	5	5	6	6	6	—	—	—	—
5	B ₁	10	—	—	—	2	2	2	2	2	—	—	—	—
6	P ₂	14	—	—	—	—	—	—	—	—	3	3	4	4
7	Г	3	—	2	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8	Д	4	—	—	—	2	2	—	—	—	—	—	—	—
9	Е	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
10	Ж	3	—	—	—	—	1	2	—	—	—	—	—	—
11	З	5	—	—	—	—	—	—	2	3	—	—	—	—
12	И	5	—	—	2	—	—	—	—	—	3	—	—	—
13	K ₁	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2	—	—
14	K ₂	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1	2
週 期			第 一 週 期			第 二 週 期					第 三 週 期			

表5 綜合日曆生產計劃(1950年度)

順序號	產品名稱	指 標	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I	II	III
1	車床T0-7	年度計劃指標	40	40	40	40	42	42	42	42	45	45	45	45	48	48	48
		修正後的指標	—	—	—	45	45	45									

編製日曆計劃用的技術文件 大家都知道，工藝紀律是社會主義企業的生產法則之一。規定的技術條件、對產品成套性的要求、以及批准的工藝規程也必須反映在計劃中，因此用以詳細計算生產任務和產品計劃的日曆計劃工作，就必須擁有產品製造方面的技術資料以及產品製造工藝方面用的技術資料(產品加工路線圖、定額等)。全部原始資料和參考資料主要包括在設計準備過程和工藝準備過程中所編製的技術文件裏，並在掌握和發展生產的過程中由於工藝規程的改善和斯大哈諾夫工作法的推行而加以系統的訂正。

在任何計劃工作制度下，每種產品和編製作業計劃部門所必需的重要技術文件有下列各種：

1. 產品的零件與裝配圖紙。
2. 全部裝配件和產品零件的技術明細表(包括標準緊固用零件和標準購入件等)，表內包括每種裝配件和零件的代號及主要參考資料。

3. 裝配簡圖(見圖20、21)，可提供產品設計結構的概念。

4. 全廠自製裝配件和產品零件的生產明細表，包括產品零件在廠內所經過車間途徑的資料。其他外購件和外購裝配件的明細表是這個資料的補充文件。

5. 車間生產明細表。其中每一種都是該車間固定生產對象(零件、裝配件)的一覽表，表中並指明每種對象是從哪裏來的，應當送到哪裏去。在單件生產中，車間生產明細表可以包括車間內零件的加工路線。

6. 每一零件和裝配件的工藝路線卡片，包括參考資料、材料消耗定額、工作量定額及其他資料。

7. 產品所需各種材料的明細表，指明材料的用途和單位產品材料消耗定額。

8. 全部工具(工藝裝備)的明細表或用於作業準備工作的成套工具卡片。

9. 工作地服務工作定額或多數床工人選擇和兼管工序的卡片。

10. 根據工段和工作地的專業性質,將工作固定於工段和工作地時所用有關零件和工序類別的參考表格或分類簡圖。

上面所談的第1、2、3三種文件由設計部門編製(第3種文件有工藝部門的參與),其餘全部文件由工藝部門編製(其中一部分有生產計劃部門參與)。這些文件的內容和形式,根據生產類型和其工藝特點而應各不相同,其在生產作業計劃工作中的使用特性也應不同。但技術文件的組成和用途基本上是是不變的。首先這些技術文件是用來確定日曆計劃標準的,全部日常作業計劃的統計就以此標準為根據。此外,技術文件也用於日常的計劃工作中。例如:車間計劃任務項目的編製是以生產明細表為根據的;工藝卡片是日曆與數量負荷計算的根據;成套工具卡片用於完成任務的日常作業準備工作中等。

計劃工作所用的文件經一定的技術文件保管部門發給作業計劃部門。這些文件應按規定的份數發出,發出這些文件的技術部門應將一切臨時更正部分加入技術文件的份數中。作業計劃部門必須詳細審閱這些文件,以便更正部分能及時反映在計劃統計和計劃文件中。

生產的日曆標準計算 日曆計劃工作是和預先計算工作相聯系着的,這種預先計算的目的是保證:a)各個有聯系的車間、工段和工作地的工作在數量、次序以及期限上的相互配合;b)具備經濟上合理的生產工作制度,以便更好地利用社會主義企業的一切資源。周密地有根據地進行這些計算,在改進社會主義企業對於生產潛力的利用,應當發揮積極作用。在這種預先計算工作中,特別佔有重要地位的計算是規定生產中勞動對象移動的日曆標準(日曆計劃用的定額標準)的計算。屬於這類的標準有如下各種:

大量生產中計有:1)生產線的工作節奏和工作規程(標準的計劃進度表);2)生產各階段生產線之間的和生產線內的在製品儲備量。

在成批生產中的日曆標準有:1)每批製品和每組零件和部件的數量;2)製品、零件、部件的出產週期(節奏);3)生產過程各個加工步驟中零件加工和部件、製件裝配的生產循環期長度;4)月初或適當提前期內車間之間及車間內部的在製品儲備量;5)每批製品出產與投入(車間之間的移轉)的標準期限及

完成各個工序的標準期限。

在單件生產中的日曆標準有:1)完成定貨的生產循環期指示圖表;2)車間和工段按工作種類計算的日曆工作量負荷指示圖表。

所有這些標準對於正確的計算相鄰各車間各工段工作的提前期是特別需要的,因為這些車間及工段都預定以半成品充分供應生產各階段並且在同時期內佔用最少量流動資金。

上述各種標準不僅在作為按日曆有計劃計算生產的基礎方面起着作用。規定並嚴格遵守上述各項標準,在組織工段、車間以及全廠有計劃有節奏的工作方面也起着極重要的作用。特別是節奏、週期、在製品儲備量以及規定的生產循環期長度等標準,更具有巨大的一般組織上的作用。

按標準進行日曆計算之特點是所得出來的參數(數量、大小、期限、指示圖表等)相當穩定,這種在長時期內(一年內)為編製日曆計劃及規定任務時所利用的各種標準的穩定性,具有很大意義。

在日曆計劃工作中所利用的各種標準具有很重要的經濟意義。例如,一批製品或一組零件的數量便對許多生產的經濟指標具有很大影響。調整設備所消耗的單位時間,以及受此影響的生產設備利用程度都取決於每批數量的大小,同時還影響於機床工與調整工的勞動生產率和製造成本等。生產循環期標準和在製品儲備量標準也具有很重要的經濟意義,這些標準決定着生產中直接佔用的流動資金周轉等這樣重要的經濟指標。所有其他日曆計劃標準也同樣對某些指標具有一定影響。因此,就應當指出,凡是對生產日曆進度規定的各種標準都必須具有重要的經濟上的根據。這類標準的詳細精確的計算可以創立可靠的前提,用來在生產各環節中組織相互協調的有節奏的生產,保證良好的利用社會主義企業的固定資產和流動資金以及促進勞動生產率的提高等。換句話說,日曆計劃的各種標準,根據社會主義計劃工作的原則,應當是先進的標準,它應當反映出先進工人、車間和企業的經驗,同時並應當依靠於推行先進的工藝方法和生產組織方法。因此,編製生產的日曆標準應當看成是必不可少的工作,是作業計劃機構的職能,這一種職能是作業計劃機構在其整個計算與計劃的工作中起碼的職能。這些標準通常每年都要進行修改或計算,同時每當工廠生產計劃中出現新產品時,也要進行修改或計算。如果生產的技術條件和組織條件有所變動時,相應的各

種日曆標準也必須加以修改。

生產日曆進程的各種標準由作業計劃機構擬訂。但是由於這些標準對於生產方面各種指標具有重大影響，因而這些標準必須取得經濟計劃科的同意並由企業領導者批准，然後才能成為必須嚴格執行的標準。其他各種標準最後製成和修改的程序也與此相同。生產日曆進程的各種標準，經負責編製作業計劃的機構有系統地整理以後，便成了工廠定額管理中的一定的內容。

關於適用於各不同生產類型的各種主要的日曆標準計算法，將於下面敘述（參看下面大量生產中的日曆標準計算一節）。

生產作業計劃的編製及發交車間的一般程序
日常的或生產的作業計劃，對工廠各車間來說，乃是對本計劃期指定的具體化了的任務，此任務直接由國家計劃產生，其中並把企業全體人員所訂超額完成計劃的社會主義公約計算在內。在實際工作中，作業計劃是社會主義企業各車間之間編製計劃的基礎，是把計劃貫徹到執行者的第一步。在採用車間經濟核算的條件下，作業計劃在決定車間計劃的其他指標中，起着原始憑證的作用。因此，作業計劃應當由負責編製技術經濟計劃的機構和作業計劃的機構共同來編製。

表6 生產作業計劃發交車間的週期方案

週 期	採 用 條 件	
	由 指 定 的 任 務 決 定	由 生 產 確 定
季度作業計劃	每季發給工廠指令任務時應用	產品製造能充分掌握質量和數量；各車間出產量充分有節奏時應用
月度作業計劃	每季或每月發給工廠指令任務時應用	生產過程不夠協調，或月度生產計劃有極大變動時應用
旬度作業計劃（或雙週作業計劃）	同 上	生產過程不穩定；產品需要量有極大變動時應用

【作業計劃發交車間的週期】 作業計劃發交車間的週期首先決定於由工廠接受商品產量出產任務的週期，當然，發交的週期不能超過指定的任務的出產週期。此外，作業計劃發交車間的週期還決定於工廠內部的掌握生產的程度和生產協調程度。在理論上作業計劃發交車間的週期有表6所列三種方案。

在這三種方案中，月度生產作業計劃是蘇聯工廠在實際工作中採用最多的形式。但是在大量生產的條件下，由於出產量穩定，所以可應用季度的作業計劃發交週期。在單件生產中（例如工具的生產）可以採用短於月度的，如旬、雙週的作業計劃發交週期。

【作業計劃的各種指標】 在社會主義企業的季度和月度作業計劃中，通常都有四種指標或四種任務（見表7）。每種指標編製的詳細程度和精確程度可能有所不同。其中最詳細最精確的是大量生產的作業計劃，而最籠統的是單件生產的作業計劃。但是任何一個工廠或車間的生產作業計劃都應當列有每種形式的四種指標。只有在個別情況下，即當不可能預先規定品種任務時（例如供實驗用的工場），才允許編製只有前兩種指標的計劃任務。通常成為廠內經濟核算必備要素的勞動、成本等主要技術經濟指標，是與作業計劃同時編製並發交車間的。

表7 組成生產作業計劃的各項指標

指標名稱	計量單位	採用的計劃
出產量——整個計劃期的總任務	出廠價格 製品計劃成本 每生產單位的計劃成本（或標準勞動量） 實物噸或折合噸數	工廠生產作業計劃 工廠生產作業計劃、出產車間的車間生產作業計劃 車間生產作業計劃 準備車間及其他各車間的車間生產作業計劃
出產量日曆指示圖表——按計劃期內每一階段分配的總任務	同 上	同 上
品種作業計劃——整個計劃期的詳細任務（按零件、部件、套件計）	件、套或其他實物單位（其中包括折合單位）	工廠生產作業計劃 車間生產作業計劃
品種日曆進度表——按計劃期內每一階段分配的詳細任務	同 上	同 上

【初步作業計劃和最後作業計劃】 為了進行必要的準備工作，每次的計劃任務是在上一計劃期終了前發給車間。因此，在企業的實際工作中，這些計劃任務往往需要依據上一計劃任務最後完成的結果加以修改。所以在採用這一種辦法的情況下，初步作業計劃要在計劃期開始前若干日內編製並發給車

間，等到計劃期開始後再加以修改即成為最後的任務。修改工作的內容和性質主要是決定於作業計劃的內容及其編製方法。作業計劃要求編製得愈精確詳細，修改的意義也就愈大。

關於修正計劃的方法，有二種：1)初步作業計劃集中修正法，即由工廠廠部負責進行的修正法；2)初步作業計劃分散修正法，即由各該車間計劃機構負責進行的修正法。

在大多數情況下，第一種修正法(集中修正法)是最為合用的修正法，因為它可以消除各車間之間半成品、製品等供應工作在數量、期限等方面的不相配合現象，但是分散修正法也有它一定的優點，如修

正作業計劃的時間迅速，可以把一切車間內部的生產狀況很正確地計算在內等等。所以，在生產作業計劃應用的某些計劃工作方法之中(關於這些計劃工作方法將在下面談到)可以把製定修正任務的工作委託車間計劃機構負責執行。

〔組織問題〕關於廠部各機構之間職務的劃分問題，即生產作業計劃應由那一機構草擬、製成、批准及發交車間等問題，決定於廠部各機構的編製情況。在先進工廠的實際工作中，當廠部管理機構中設有經濟計劃科及生產調度科時，關於此問題的解決辦法有如表8所示。在此情況下，生產調度科的一切編製工作將根據經濟計劃科的指示而進行。

表8 生產作業計劃在編製過程中廠部各領導機構間的職務劃分

編製計劃所經階段	黨 總 任 務		詳 細 任 務	
	出 產 量	出產指示圖表	品種計劃	品種日曆指示圖表
草擬及編製全廠作業計劃	經濟計劃科	經濟計劃科 (有生產調度科參加)	經濟計劃科	經濟計劃科 (有生產調度科參加)
批准全廠作業計劃	廠 長		廠 長	
草擬及編製車間作業計劃	經濟計劃科	經濟計劃科 或生產調度科	生產調度科	生產調度科
批准車間作業計劃	廠 長		工廠總工程師	
將任務發交執行者(車間)	經濟計劃科	經濟計劃科 或生產調度科	生產調度科	生產調度科
修正初步任務	經濟計劃科	生產調度科	生產調度科或 車間計劃調度室	生產調度科或 車間計劃調度室

〔作業計劃編製及發交給車間的期限〕在採用一般週期，即月度週期的情況下，作業計劃的任務將根據本月頭兩旬生產進度的實際情況而編製。計算、製成及批准下月的作業計劃，則約在20~25號之間。因此，作業計劃是在前一個月的25或26號交給車間，這樣才有可能進行執行作業計劃的準備工作以及按照黨和羣衆組織的規定方針採取適當的措施。作業計劃的修正工作是在上月任務執行結果公佈以後，在計劃月份的1~3號進行。在採用季度週期的情況下，則編製作業計劃的時間要適當提前，而且修正工作的開始時間也要比指定的時間遲一些(約遲一二日)。

品種作業計劃和品種日曆指示圖表最好同時發給車間；對於佈置生產來說，這一種發給車間的程序是必須遵守的。但是在實際工作中，品種日曆指示圖

表發給車間的日期往往比彙總的月度任務為遲。這一種發交程序只有在生產佈置不足而統一的月度計劃和指示圖表又必須嚴格遵守時才認為是適用的。

生產作業計劃中的產品品種 車間生產作業計劃的產品品種，也就是車間在計劃期內應當完成的產品、零件和工作的名稱一覽表，它是根據：指定給工廠的商品出產量任務，出產產品的長期日曆計劃以及某些由手冊中查得的生產方面數字和各種計算而決定的。決定車間生產作業計劃品種的程序圖如圖3。

由圖中可以看出，應列入裝配車間計劃任務中的產品品種，其決定辦法最為簡單(決定出產成品的機械裝配車間的產品品種也簡單)。這裏的任務係是由修正的商品出產量指定任務中組配成那些計劃期

裝配車間應當出產的製品。在某些情況下，例如當定貨企業的成品試驗與驗收循環期極長時，則把裝配車間的出產期和工廠的出產期規定為不同時期。但是為了有利於縮短生產循環期，最好不這樣做，而把

已製成的但却未驗收的成品算作各該裝配車間的在製品。無疑的，此時必須把成品試驗、驗收、發交使用或交庫所需的時間充分計入裝配工作的生產循環期以內。

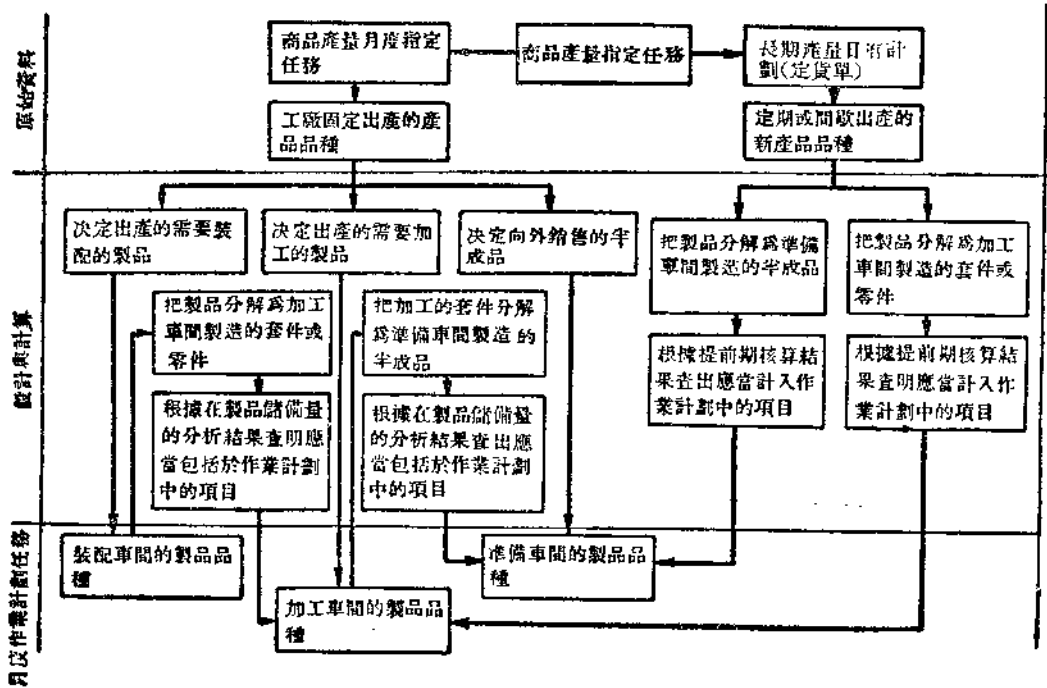


圖3 車間生產作業計劃中的製品品種規定程序圖。

加工車間計劃任務中的製品品種，在一般情況下是由下列三項組成：1)一定量部件、成套零件或零件交付裝配以便經常出產製品的計劃，這裏應當列入計劃期作業計劃中的產品品種，是根據對於配套庫中的在製品備備量按照某些裝配項目進行分析的結果而決定的；2)加工車間所製造(例如備件等)並列入計劃期商品產量作業計劃中的商品量出產計劃；3)工廠非經常出產的部件、成套零件或組成製品的零件之出產計劃以及最近幾月應當出產的新產品出產計劃，按照此計劃可能某些零件需要於計劃期內投入生產；產品品種中的這一部分是按照製品的循環期指示圖表並根據提前期的分析結果來規定(見圖22, 23)。

各準備車間作業計劃中的製品品種在一般情況下也是由類似上述的三項所組成：1)一定套數毛坯發交加工車間(或裝配車間)用以經常出產製品的計劃；這一部分半成品品種計劃與製成零件的作業計劃相似，也是根據對各種毛坯在生產中的在製品備

備量的分析結果來決定；2)包括於計劃期全廠作業計劃中作為商品產量外售的毛坯(或半成品)出產計劃；3)用於非經常出產的產品和新製品的半成品(鑄件、鍛件等)的出產計劃；這部分產品品種用前面為製成零件所指出的類似辦法來決定。

在大量生產和成批生產的條件下，無論對於加工車間還是準備車間，編製作業計劃中產品品種的依據通常都是指前兩項而言，這兩項數字是根據製成品的產量計劃和生產中的在製品備備量情況的分析結果來確定。

在單件生產和不穩定的成批生產中，計劃中的產品品種主要是第三項，這一項是根據產品出產的長期日曆計劃來確定。在此不穩定條件下，能在生產中逐月重複的只有個別製品；此外，按照在製品備備量的變動狀況也可以規定所製造的規格化和標準化的零件品種。

確定車間生產作業計劃中產品品種的特點：即這一工作的執行是按照產品製造的工藝過程反方