1. **执行产品净需求运算**

**即加工净需求数=合同数-库存数-在产任务数**

**毛坯净需求数=加工总需求数-毛坯库存数-毛坯在产数**

**此次精铸排产以精铸P18毛坯净需求数位5500套为例**

**2、执行成品率运算，核算序排产任务总数。**

**3、依照排产总任务数，并调用产品单件标准工时，核算任务在各序排产总工时**

**4、各序单独排产，按工位号数字由大到小排产产品，定额满后转下一工位**

**5、调整序间转序人员名单，确定转序时间，确定各工位完工时间和任务总工时**

**6、执行排产，员工凭派工单信息领取材料，安排生产。仓库根据派工单信息准备材料，配合生产。**