效率

瓶颈，物料

客户多，物料多，

小工单

量产规模不是很大，备料很多

人工，产能没有瓶颈，主要在物料

满足OTD需求

预测客户的波动，主要是生管的计划

齐套开工单

将需求转换为物料的齐套

流程：客户发需求给CS（PM），CS分析需求录入系统，计划确认需求，根据每周工单分布做大体判断，根据现有库存、产能跑MPS，生成计划单（作为周一MRP的input，跑出半成品、原材料需求，原材料出订单，半成品跟成品的生成一个清单，所有再制件 MPS DATA）

共用料放在一起开单，优先级（插单）

建议生产日期做一个整理 （料号，数量）

客户需求波动（插单）急单分析，插单后获得缺料信息，告知客户交期（能不能做，缺料情况 Getting List【1 没有订单，新需求、2 数量不足 3 供应商没有确认交期 4 供应商确认交期但在需求之后】）

共用料比较多，要有优先级（由系统计算）

航空产品记录批次，其他不记录

没有替代料

优先级：客户要求的，没有要求的选择最容易完成的

客户需求的调整对总需求的影响

重点客户，急单放到前面进行分析（每个计划由一两个项目，计划之间不会交叉也不会有共用料）

原材料品种有5万，成品 3K，半成品 10K