生產與作業管理-第十四章心得報告

一、第十四章 物料需求規劃

二、組員：M014620809 醫管碩一 鄭兆堅

 M014000003 醫管碩一 林士傑

 M014620802 醫管碩一 金憲國

 M014620805 醫管碩一 劉家鳳

**三**、讀後心得：

在所有行業中，在得到成品及任何工作完成之前，幾乎都會有物料的需求，以利流程的順利進行。尤其是製造業，各項零組件幾乎都是環環相扣，而且互相依賴的。而台灣又是以製造業起家，物料需求規劃對我們而言非常的重要，關係到整個作業系統，假若一個環節出錯，就會影響到後面產品出貨進度，進而影響公司營收。

因此，早期規劃物料需求規劃時必須要小心謹慎，以免在這環環相扣的物料需求規劃中，出任何的紕漏。而在經過這一次的報告，我們才終於了解原來物料需求規劃是這麼一門高深的學問。

在每生產一樣產品的背後，零組件的供應、計算、製造、交貨的排程都要經過很縝密的計算。雖說是要很嚴密的規畫整個排程，但其中還是有些彈性存在，牽涉到的不只一大堆的數字，最重要的還是有供應商關係、主管階層的對於排程的接受度等等，牽涉到人的主觀總是最複雜的，也是最容易在環節上出狀況的部分。

而本章的內容中，介紹了許多專業的專有名詞和各種圖表，例如：物料需求規劃(MRP)、主生產排程(MPS)、材料單(BOM)、存貨紀錄檔、時間牆等等。

除此之外，課本更利用列舉範例的方式，透過範例的呈現，讓我們實際去算MRP的運作方式，雖然說概念不難，但這些圖表和公式還真是讓我們費了很大精神才能慢慢理解，新鮮之餘又多了一些考驗，一開始還看不太懂，但後來弄懂的時候，還真的讓人很有成就感呢！

需求規劃系統方面，材料單的製作我們較偏向產品樹的格式，因為需要原材料的種類和數量都一目了然。給我們的一個啟示是，以後在工作的準備階段也可以運用這個方法。因為每次做事的時候發現，真正完成的時間總是比預期時間長幾倍。如果能把事前的工作一步步展開，每樣都準備好，正式開始工作的時候就可以事半功倍。

本次報告也使我們了解企業對供應鍊管理是如此謹慎與嚴謹，唯有讓各個環節都精確到位，才能使企業正常營運，否則恐會出現資源浪費或延遲排程。

然而物流需求規劃就是提供企業一套系統性的分析，讓企業能利用事前規劃及事後分析讓資源能被充分利用。此外，身為現代的我們感到相當的幸運，因為這些作業都可透過電腦的計算提供給企業參考，使得企業得以更彈性與精確的處理供應鍊管理。

另外，這張也介紹了所謂的＂批量法則＂，透過了批量法則的簡單介紹，讓我們了解到可以應用各種計算方式，來找出如何以最小的成本來規劃公司的進料批量，可以讓我們更進一步對於公司批量的控制有更深一層的認識，雖然課本只是簡單的舉例，對於實務上物料的繁雜，及所要考量現實環境的動態變動都簡化許多，但相信經過了初淺的了解後，往後若在工作上有遇到實際案例，就能在工作上更有助益。

最後，我們最大的心得是：拜科技所賜，還好現在的一切都已經可以利用電腦化的方式來幫我們處理如此複雜的流程，相信在現今競爭環境激烈而且科技瞬息萬變的大環境中，好好的掌握物料需求的規劃及供應，就能夠及時而且準確的達到企業所需要的目標以及客戶的需求，以達到雙贏的成功利基！