

## 物料管理的基本原则

摘要：本文说明了物料管理的基本原则，并通过工作实践的案例说明实现该基本原则的实际作业方法。

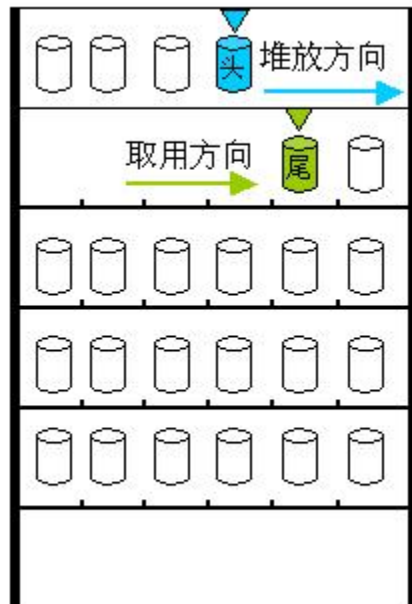
物料管理在企业运作中涉及成本控制、质量控制以及工程分析几个方面，是企业运作中流量较大的资源之一。所以如何控制物流的合理性和有效性在某种程度上决定了企业的短期和长期收益。

物料管理有两个基本原则：先进先出、可追溯性

### 一、先进先出

做到先进先出是产品质量和追溯性要求的保障。做到先进先出首先需要做好正确的标识，设计合理的存放方式。我这里举几个我工作中的案例说明如何做到先进先出。

#### 1. 循环堆放法



一个车间的原料是由另一个车间生产供给的，一般可以不需要库存或者很少库存。但工艺上要求必须保存 3 天以上，这就要求库位存放，设定为半成品库位。

我们依据该物料具有装载容器小和规则的特点，使用一个 5 层货架，如图所示：

我们依据采用如图所示的方法，从一端按顺序取出使用，即从物料尾端（最早生产的物料）开始使用，再次生产补充的物料则从另一端，头端顺序堆放，从而头尾通过空位遥遥相对，很直观的实现先进先出。

另外为了控制实效性和明确标识，设定头尾标识，头尾物料发生取放时移动到正确位置，在物料上标识以正确的标签。

**优点：**直观，方便，只需要记住取放方向顺序，很容易做到，而且取放只需动作一次，在

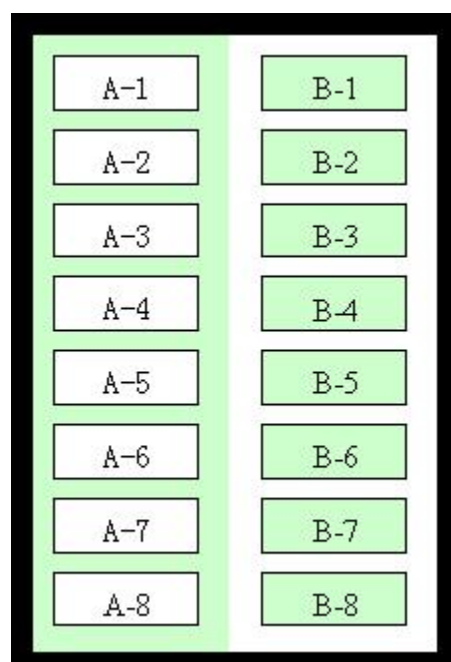
中途不需要移动物料。

品名	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> power
物料编码	I-1-001-001-01
客户料号	
批号	070403AN-01
数量	900g
物料员	Tang h

**缺点：**无法应用在体积较大的物料上，而且当物料品种较多的时候很难规划区域；

## 2.AB双区法

顾名思义，就是用两个区域替换存放物料。



某种物料体积大，且非常沉重，普通货架无法多层堆放，所以移动必须使用重型叉车移动，一般采购6-8卷。

为了保证安全库存，所以必然存在两批物料同时在库的情况，但为了尽量减少搬动，使用双区法实现先进先出。如图所示：

我们将首批物料按顺序堆放到A区内，下批物料无论前批使用到何种程度，都堆放到B区内，待优先使用A区的物料直至消耗完，再动用B区物料。待下批物料采购进仓堆放到A区后再优先消耗B区物料，如此反复。