

制造型企业现场物流设计与改善

壹、 课程背景

物流管理是当今企业界和学术界最热门的话题之一。工厂的现场物流设计是企业整个物流管理中最重要的一部分，它不仅影响我们的仓储搬运成本，而且会直接影响到我们的生产效率。

国外企业为适应多品种少批量的市场竞争，纷纷采用先进的现场物流设计，消除浪费，来增强企业反应速度。而我国大多数企业还是引用过去大批量流水线生产方式设计现场物流。目前国内很多企业现场物流管理仍然存在着相当多的问题。一方面物料的短缺或不能及时送达现场常常造成非正常停产或非计划换产，从而影响定单的按时完成和为客户承诺的交货期；另一方面现场物料严重堆积，摆放混乱，不仅影响现场环境和场所占用，关键是造成现场过量库存和退料，从而造成人工和时间的浪费，成本增加，而且影响质量的提高。据统计，仅此一项就造成生产效率损失在 30% 以上！

本课程侧重解决如何进行科学的现场物流设计及如何改善现场物流等问题。

贰、 培训收益

- 了解现场物流设计的原则
- 掌握运用图表结合的搬运工序分析法和活性分析法
- 掌握运用动线分析方法和作业单位相互关系图法
- 理解 MRP 在物料控制中的作用
- 掌握运用 Kanban 管理优化现场物流

参、 适合参加的对象

- 生产副总、生产总监、生产厂长、生产经理、分厂厂长
- 制造型企业中工程、生产、物料/物流、仓储、采购、配送等部门经理、主管和相关人员
- 对工业工程和生产管理咨询感兴趣的工程师及咨询师

肆、 讲师简介

马先生，曾长期任职于某著名合资企业精益生产推进项目负责人，从事过 5S 项目推进、生产管理、工业工程等多项管理的负责人，长期的企业实战经历使他对企业的现场 5S 管理推行有深入了解，20 年丰富的实际工作经验和培训经验，使得他在讲授 5S 课程方面倍具说服力。他思路清晰、逻辑严密、善于运用通俗易懂的语言对课程内容进行讲授，并且案例详实、融会贯通。其课程互动性强，课堂生动有趣。

马老师服务过的企业有：中国航天集团、宝钢集团、首都机场空港配餐公司、一汽集团、斯必克制冷、成飞集团、东方通信、夏新股份公司、吉斯特药业、上海三得利啤酒、四川长虹、东风汽车、广东万家乐、盖茨优霓塔、永康制药、大众汽车、盘山电力、哈飞汽车、升德升电子、青岛汽车、宜宾纸业、大连柴油机厂、一汽轿车等百余家企业。

伍、 课程大纲

导入

(壹) 现场物流设计的原则和物流改善的流程

- 1、 衡量指标
- 2、 现场物流设计的原则和关键点

3、 现场物流改善的着眼点

4、 现场物流设计的误区

(贰) 物料搬运方法的改善

- 1、 物料搬运的定义

- 2、改进物料搬运方法的着眼点
 - 3、改进物料搬运方法的四项原则
 - 4、物料搬运工具的选择
 - 5、搬运工序分析
 - 6、搬运活性分析
 - ◆搬运活性决定了搬运的效率
 - ◆如何计算的搬运活性
 - ◆搬运活性指数的标准
 - ◆如何提高搬运活性
 - ◆如何通过分析搬运活性发现搬运改善点
- (参) 物料搬运路径的改善
- 1、搬运路线的类型
 - 2、搬运路线的选择
 - 3、改进搬运路径的工具
 - ◆产品流程分析
 - ◆搬运路径分析
 - ✓ 如何制作搬运路径图
 - ✓ 搬运距离是否优化？
 - ✓ 逆流、交叉流有多少？

- ✓ 顺流岗位比是多少？
 - ✓ 搬运路径设计原则
 - ◆不合理搬运分析
 - ◆作业单位相互关系图
- 4、U型布局——一物流
- (四) 物料控制方法的改善
- 1、两种类型的物料控制方法
 - 2、MRP的物料控制原理
 - 3、准时化物料控制——Kanban
 - 4、看板的原理
 - 5、设计看板的方法
 - 6、实施看板管理的基础条件
 - 7、TOC理论对物料控制的启示
- (伍) 案例分析
- 1、某物流中心的内部物流改善
 - 2、某制造型企业成功运用kanban管理的案例
 - 3、某制造型企业采用“Cell生产方式”实现流线化“一物流”生产案例

六、 培训形式

课程采用讲师讲授、角色扮演、小组讨论，案例研讨等形式。