

库存分析与控制实务

【课程简介】

在当前的市场环境中，制造类企业的竞争非常激烈。物料费用通常占制造成本 50%以上的比例，因此，物料与仓储管理以及成本控制已经成为影响产品市场竞争力的关键因素，与企业的效益密不可分。

库存也如同“糖尿病”！

一边是越来越多的库存积压，一边是越来越严重的物料短缺，不断失信于客户…

- 1、我们为什么有巨大的库存（资金）压力？
- 2、如何在减少库存的同时，保证及时供货、出货？
- 3、生产与库存控制的关键流程控制点是什么？
- 4、如何实现“零库存”？
- 5、为什么我们一方面拥有大量库存，一方面却因物料短缺而停线

.....

本课程针对以上问题结合实践案例做了详细的讲解，深入讲授了高效的物料与仓储现场管理的基本技能，介绍了将物料仓储管理与企业经营相结合的方法，为企业解决库存中的诸多问题提供了更多的策略和方法。。也将帮助企业

的管理人员充分掌握当今最为流行、有效的库存控制方法，从而大大降低企业的生产与经营成本，使企业提高库存管理效率，节约更多的成本，保持持久的竞争优势。

【培训对象】

生产管理人员---生产计划与库存分析人员---仓库管理人员---采购人员

【学习目的】

1. 从仓储管理的角度寻求成本压缩之道，为企业谋求更高的利润空间。
2. 合理有效计划预测仓储安全存量，避免企业存货风险，使企业迈上正规化运营轨道。
3. 衡量仓储关键业绩指标，提高仓储整体作业效率，将仓储打造成企业的“储金库”。

【学习要点】

1. 仓储库存控制技术的管理方法
2. 仓储成本管理的实战措施
3. 仓储库存管理的技术
4. 仓储库存管理的有效解决策略

5. 仓储库存关键绩效指标管理的突破与控

【课程时间】 1天

【主讲】 王深

【课程大纲】

1. 什么是库存？
2. 经营战略意义上的库存管理
3. 库存控制的新理念：缩短服务窗口
4. 为什么要持有库存？
5. 库存业务流程
6. 库存与采购/销售/财务/生产的关系
7. 库存控制的关键问题：
 - 订购点
 - 订购量
 - 存量基准
8. 物料需求计划的分析制定
9. 物料相关信息的收集
 - MPS（主生产计划）
 - BOM(物料清单)
 - 仓库储存能力
 - 物料的大小和价值

- 供应商的相关信息
- 物料的工艺结构
- 物料本身的属性

10. 交货批量的分析

11. 总装前的材料准备提前期

- 收货所需时间
- 验货所需时间
- 入库所需时间
- 备货和发货所需时间
- 终端 PP 件生产所需时间（如果必要）
- 每级组装件 CM 件组装所需时间（如果必要）

12. 安全库存的分析

- 安全库存的决定因素
- 安全库存水平的确定方法

13. 需求计划的完成和维护

- 批量确定
- 准备时间确定
- 安全库存时间确定
- 综合考虑上述因素确定需求计划，并进行系统维护

14. 库存控制方法

- ABC 分类管理法
- 看板管理方式和 JIT 管理实务操作；

- 双料盒（三料盒）控制
- VMI(供应商库存管理)
- 定量订货法
- 定期订货法
- 库存管理的新发展：寄售,联合库存,第三方物流…

15. 过程控制

- 交货状态的监控和跟催
- 库存状态的监控

16. 做好物料的跟催和监控

- 采购部对需求计划的反馈
- 库存控制组织对反馈进行评估和处理
- 依照计划要求监控及时到货情况
- 通过各种方式催促到货（例如，COMMANDO MEETING）
- 紧急物料到货后的协调

17. 库存状态的监控

18. 变化管理

19. BACK ORDER

20. 原材料、油漆、电缆以及紧固件和易耗品的特殊管理和控制

21. 多余库存（呆废料）的管理和处理

22. 库存管理绩效

- 服务水平
- 库存周转率

- 库存准确率

23. 盘点工作的组织和盘点结果分析