

## 生产现场物流优化 大纲

(2天)

制造业的竞争，与企业内车间的效率、品质、成本、交期等息息相关，让车间主管、一线管理人员充分了解和掌握车间管理的方法、拥有面对各种问题时的实操技能，以及具有现代管理的理念与思路，是非常必要和重要的。

### 培训内容纲要

#### 1. 企业生产物流的特征

##### 1.1. 生产系统中的物流特征

- (1) 物料按照工艺流程流动。
- (2) 物流作业与生产作业紧密关联相互交叉。
- (3) 物流连续地有节奏按比例运转。

##### 1.2. 合理组织生产物流的要求

- (1) 连续性
- (2) 节奏性
- (3) 适应性
- (4) 比例性
- (5) 平行性
- (6) 准时性

案例分析

#### 2. 不同生产模式的生产物流系统

##### 2.1. 项目型生产物流

##### 2.2. 单件小批量型生产物流

##### 2.3 多品种小批量型生产物流

##### 2.4 单一品种大批量型生产物流

##### 2.5 多品种大批量型生产物流

案例分析

#### 3 生产企业物流的内部平衡

##### 3.1 生产流水线的物流要求

##### 3.2 流水线具有几个基本特性

##### 3.3 生产线上存在的矛盾

- (1) 原因分析
- (2) 解决方法
  - 配送次数与规模性
  - 配送距离与加工周期
  - 落实线上产品的标准化容器切换
  - 单元化与特殊包装
  - 工位器具存放

- 标准件
- 流水线布置

## 4. 生产物流的系统化改造

### 4.1 系统化改造的出发点

制造业所面临的生产管理问题，比其他行业更具有代表性和复杂性，这主要体现在以下几个方面：

- (1) 生产上所需的原材料不能准时供应或供应不足。
- (2) 零部件生产不配套，且积压严重。
- (3) 产品生产周期过长，生产率下降。
- (4) 资金积压严重，周转期长。
- (5) 市场和客户要求多边和快速，使企业的经营、计划系统难以适应。

### 4.2 系统化改造的思路

- (1) 订货点法 (Order Point Method)
- (2) 物料需求计划 (MRP)
- (3) 准时化生产 (JIT)

案例分析

## 5. 车间现场品质管理

### 5.1 品质成本 (COQ) 的正确理解与准确把握

### 5.2 如何识别质量问题

### 5.3 自检、互检、专检如何真正做到实处，得到有效控制

### 5.4 品质信息如何进行反馈、跟进、与处理

### 5.5 出现品质异常时如何来处理

案例分析

## 6. 车间现场成本控制

### 6.1 如何挖掘成本浪费所在 (生产现场七大浪费)

### 6.2 如何降低材料损耗与提供工艺降低成本

### 6.3 如何减少机器维修与停工之浪费

### 6.4 如何减少各种制造之费用.

### 6.5 如何减少库存、超量生产之浪费

### 6.6 如何减少各种搬运之浪费

## 7. 生产现场 5S 管理

### 7.1 生产现场 5S 生动展示与图解

### 7.2 生产现场 5S—最困难却是最有效的管理