

物流现场管理

培训大纲（1天） 武文红

【培训收益】

物流管理在企业经营中所处的重要地位已成为企业经营管理者们的共识。实践证明，通过有效的实施物流现场活动，可以降低企业的经营成本，提高顾客服务水平，最终提高企业的市场竞争力水平。本培训从物流一线——物流操作现场的日常工作内容出发，突出在当今供应链视角下现场物流管理的专业发展方向及具体的管理方法与技术，结合大量实战案例、情景图片、图表流程等样板，使学员充分理解克服和改善物流现场各种问题方法与技术，为企业供应链建设创造出有效的的时间、空间、利润价值。

【培训大纲】

1 物流岗位设计与专业发展简介

- 1.1 专业的物流岗位分工与物流发展方向
- 1.2 供应链视角下物流与企业内其他部门、企业外供应商/经销商的关系
- 1.3 现场物流管理的目标
 - ◇ 保障品质
 - ◇ 降低成本
 - ◇ 确保交期
 - ◇ 确保人身安全
 - ◇ 提高士气
 - ◇ 减少浪费
- 1.4 现场物流管理逻辑框架图

2 现场物流管理的内容与方法

- 2.1 供应定位模型对物流现场品项的分类及物流策略
- 2.2 库存物资的ABC分类方法及物流策略
- 2.3 现场物流管理的内容与方法
 - ◇ **现场——人员管理**
 - ✓ 一线员工管理沟通要点
 - ✓ 一线员工培养方法与士气提升
 - ✓ 常见问题与注意事项
 - ◇ **现场——物料管理**
 - ✓ 物料的收发与退料（规则/流程/单据/授权）
 - ✓ 物料牌、物料卡的重要价值
 - ✓ 物料异动处理方法
 - ✓ 仓库与物品保养
 - ✓ 盘点制度与各种方法（规则/流程/单据/授权）
 - ✓ 物料分类与编号
 - ✓ 呆料、废料、旧料的管理
 - ✓ 物料告急预警系统
 - ✓ 经济订购批量 EOQ 介绍
 - ✓ 安全库存的设计与意义
 - ✓ 影响库存管理的主要因素

- ◇ **现场——设备管理**
 - 保养制度与保全作业的分类管理
 - 设备劣化的防止
 - 关于设备动力计划
 - 维修备件与供应商服务
- ◇ **现场——品质管理**
 - 标准化与绩效、制度
 - 品质管理涵盖的四个步骤
 - 防止不良品的要诀
 - 员工的努力与配合
- ◇ **现场——环境管理**
 - 目视化管理 6S
 - 注意不同商品的环境认证要求
- ◇ **现场——工序管理**
 - 互动：现场物流工序描述与存在的问题
 - 工序的经常诊断性质
 - 不断改进长期积累
 - 工序管理与现场时间、空间价值的创造
- ◇ **现场——信息管理**
 - 看板的信息传递作用
 - 工序/流程/信息系统建设
- ◇ **现场——布局管理**
 - 物流现场布局要素与原则
 - 区域分配方法标牌设定
 - 货位分配和货架号码的编定
 - 物品的摆放方法图示

3 现场物流管理的技术与手段

- 3.1 物流成本构成分析与标准化设计
- 3.2 物流成本的“效益背反”原理
- 3.3 物流现场的七大浪费问题
- 3.4 目视化管理——现场 6S 管理方式
 - ◇ 6S 活动的简介
 - ◇ 流程·制度·监控的 1:2:3 原则
 - ◇ 物流现场标示颜色及方法图库介绍
- 3.5 物流现场管理绩效指标与考核
 - 仓储/盘点/分拣等