

# 工厂内精益物流与仓储效率改善

## 【课程概述】

高质高效地开展生产活动是每一个企业的目标，也是管理的价值所在，管理者的任务就是努力提升管理水平，不断消除生产过程中的浪费，建立适合企业自身特点的高效生产方式。在这方面，以丰田公司为代表的日本企业创造的精益生产模式是世界各国企业公认的最佳生产方式。在精益生产中，精益物流是一个重要的组成部分，以实现物流顺畅、库存降低为目标，不断开展改善！

## 【课程目的】

使学员充分理解以丰田公司为代表的日本企业开创的精益生产方式的内容与深刻含义，掌握精益生产物流改善的方法与技巧，并能结合自身企业特点开展精益生产物流改善活动。

## 【培训对象】

企业总经理、副总经理、生产总监、生产经理、生产系统管理人员等。

## 【培训特点】

深入浅出的理论讲解、诙谐生动的身边故事、结合客户实际的案例分析以及富含哲理的方法启示，并通过与学员的互动使学员最终达到能深刻理解、充分掌握、灵活应用的目的。

## 【培训时间】 2天

## 课程大纲

### 一、精益物流管理

1. 目前企业面临机遇与挑战
2. 厂内物流、库存、成本的关系剖析
3. 模拟游戏：物流不畅、库存居高不下、成本高的原因挖掘
4. 精益物流与仓储效率改善的思路与方向

### 二、精益物流思想---从企业赢利出发

1. 精益思想的起源
2. 精益生产管理与精益物流管理
3. 精益生产管理体系
4. 精益生产管理的核心理念
5. 案例分析：某著名物流公司开展精益生产的实践案例
6. 精益物流与仓储追求的目标
7. 精益物流与仓储改善的主要方法与步骤

### 三、精益物流管理之识别物流中的各种浪费

1. 案例讲解与练习：精益管理中浪费的定义
2. 案例剖析：“制造不合格”形成原因及对物流与仓储的影响
3. 案例剖析：“搬运”形成原因及对物流与仓储的影响

4. 案例剖析：“库存”形成原因及对物流的影响
5. 案例剖析：“等待”形成原因及对物流与仓储的影响
6. 案例剖析：12种动作浪费对仓储效率的影响
7. 影响物流及仓储浪费的主要因素
8. 案例练习：寻找物流及仓储管理中的各种浪费现象

#### **四、精益物流分析--为“物流改善及降低仓储量”提供依据**

1. 价值流图的概念
2. 价值流图分析与管理
3. 案例讲解：绘制当前价值流程图
  - 1) 选择当前要分析的产品
  - 2) 绘制整体工艺流程图
  - 3) 识别价值流的关键指标
  - 4) 计算并完成相关数据表
  - 5) 绘制库存的流动方式、库存数等
  - 6) 计算并绘制时间线
  - 7) 分析、总结存在的物流问题与改善点
4. 案例讲解：运用产品流程分析
  - 1) 产品流程分析符号
  - 2) 产品流程分析的要点
  - 3) 案例讲解：运用直列形分析流程的五大步骤
  - 4) 分析与总结存在的物流问题与改善点

#### **五、缩短企业内部物流周期与降低库存的主要方法**

1. 案例分享：精益流程设计的五项原则
2. 案例分享：精益物流改善的六定原则
3. 案例讲解：精益布局设计与改善原则
4. 案例讲解：TOC与平衡率改善法
  - 1) TOC的核心要点及应用
  - 2) 生产线平衡率的计算方法及用途
  - 3) 影响生产线平衡率的原因剖析
  - 4) 案例分享：如何运用ECRS法则改善线平衡率
  - 5) 案例讲解：线平衡率改善的主要步骤与要点
5. 如何运用“一个流”缩短物流周期及降低库存量
  - 1) “一个流”的定义
  - 2) 案例分享：“一个流”的作用与运作方法
  - 3) 落实“一个流”的四大要点
6. 如何运用“标准WIP+目视化”来消除异常突然停产
  - 案例讲解与案例练习

#### **六、降低库存与改善仓储效率的方法**

1. 运用精益计划排产来降低原材料、中间在制品及成品库存
  - 案例讲解与练习：制定与落实精益计划排产的六大要点
2. 控制投产数量来降低中间在制品库存
  - 案例讲解与练习
3. 控制采购数量来降低原材料库存
  - 案例讲解与练习
4. 如何运用中间超市来提高仓储物流效率
  - 案例分享
5. 物流配送模式及标准建立
  - 案例讲解与案例分享
6. 如何运用目视化管理提高仓储效率
  - 1) 目视化管理的定义及在仓储管理中的应用
  - 2) 做好目视化管理的三大要求
  - 3) 案例讲解：如何运用“三定三要素”做好仓储管理及提高仓管员的作业效率
  - 4) 案例讲解：仓库布局设计的原则与要点
  - 5) 如何运用 ERP 与目视化相结合来提高仓储效率

## 七、课程总结与交流