



九段精益®系列课程

传统物流向 JIT 精益配送物流的转变

授课老师：康明启
<2 天课程>

源自日本原汁原味的 TPS 生产方式，结助力中国制造企业从传统红海走出属于自己的蓝色航线。

【课程背景】

- ★ 中国经济驶入新常态（时代拐点）已是不争的事实，中美贸易战加剧等共同导致广大制造企业进入“冬天”，增长乏力。
在增量市场逐渐萎缩的背景下，同质化竞争导致成本压力骤增，企业没有订单，或者虽然有订单，但是却没利润。从发展趋势看，企业需要从追求“产能最大化”向追求“效率最大化,成本最优化”的转变，这将成为决定企业能否顺利过冬的关键。
- ★ 从广大制造业企业现状来看，一方面在努力追求利润，但一方面又在生产中产生大量的浪费，因此迫切需要进行生产模式的转型升级，从管理要利润，从浪费中要利润。精益生产模式就是这样一种模式。从世界范围内来看，唯有以丰田式生产方式而发展起来的精益生产模式，是最适合制造企业的务实的有效生产模式。另外，日本先于中国 20 年经历了制造业高速发展、饱和、生产基地外迁等过程，因此日本制造业的模式最适合中国企业借鉴。
- ★ 对于制造企业而言，导致浪费的环节有很多，大体分布在制造环节和运输环节两大节点。很多企业会更加关注作业过程当中浪费的识别和改善，但是忽略了很多的浪费其实是“搬运出来的”，比如物料的周转采用托盘，那自然就要弯腰拿取，现场摆放太多，自然就要走动和搬运等等，因此针对物料的搬运同样需要配合生产的精益化而进行模式的转变，消除搬运当中的不合理和浪费，最终实现 JIT 的配送以及基于自动化的按需供应。

【课程收益】

- ★ 本课程从传统物流的痛点入手，结合精益生产的模式要求，来提出物料配送的模式要求。
- ★ 本课程注重实际演练，把重点不仅放在“目标状态”上，同样放在“过程的实现方法”上。学完就可以实际操作。

-
- ★ 通过本课程，制造企业经营者、生产管理者、企业内部改善推行者，将系统深刻全面的了解精益模式下的物料配送的内涵和逻辑，并且通过理论讲授+实际演练等方式，在课堂上就可以直接构筑起自己的一整套管理制度。让效率改善看得见，让企业经营目标和改善直接关联，让改善真正促进经营目标的达成。

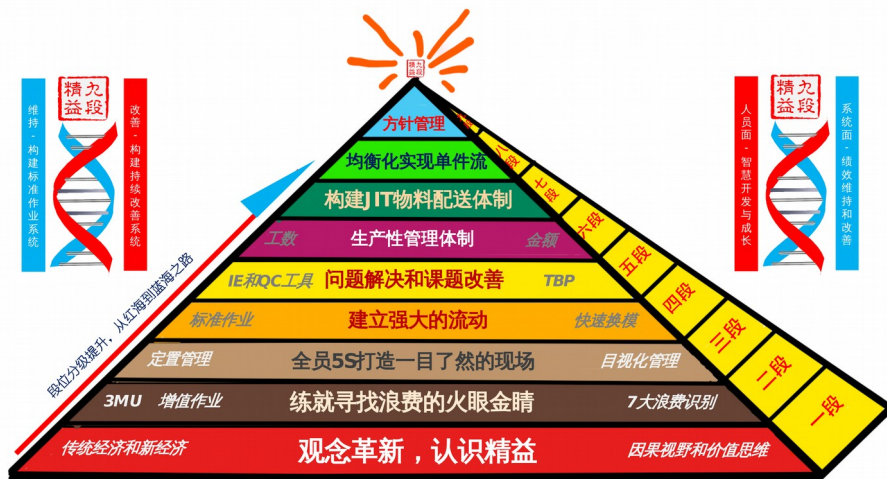
【课程特色】

- ★ **深刻务实**——课程从务实的角度，不讲太多空洞理论和“总所周知的正确的话”，而是基于制造业效率管理的实际痛点，真正帮助客户构建简单实用的体制。
- ★ **原汁原味**——理论和案例素材取自原汁原味的国际一流的日本精益标杆企业；
- ★ **系统工具**——课程节选自《九段精益》课程，给出逻辑、路径和工具方法；并提供系列工具表格，拿来即用。
- ★ **实用落地**——课程老师具有 15 年的 IE 改善实战及精益体系导入的经验，用通俗易懂的语言剖析深刻晦涩的理论，并有大量日本、美国、国内标杆制造企业实际图片、案例参考，有理论，有参考，有标杆。
- ★ **生动互动**——课程采用“微咨询”模式，大量的采用研讨、案例、等多种培训形式，并以企业实际样板区域为对象，实际演练，在课堂上就可以构建企业自己的“工时生产性”管理制度，企业只需要后期水平展开到其他区域就可以了。

什么是九段精益？

九段精益[®]是围绕精益生产相关思想和工具应用为核心的一系列版权课程。是由在美系、日系跨国企业从事 15 年精益推行实践的康明启老师倾心打造。康老师曾多次前往日本系统学习丰田生产方式，并通过前往日本、泰国、印尼、罗马等地研修考察，对比了不同地区的制造模式差异。最终以源自美国的工业工程技术法为基础，以丰田 TPS 为蓝本，结合 15 年改善实践浓缩的经验及大量考察素材，完成了本课程的开发。

人们常说向美国学理论（管理理论），向日本学实践（工厂管理），康老师通过对比美国及日本的企业管理理念和思想差异，结合中国制造业实际现状，提出了成本管理和效率管理是工厂最务实的管理目标观点。通过将发源于美国的工业工程理论和丰田的 TPS 两者紧密结合，构建了九段精益路径系统。九段精益，从认识企业活动开始，分九个层次，逐步推动企业生产模式的转型提升，最终实现精益工厂的打造。九段精益致力于帮助企业从竞争红海中找到属于自己的蓝色航线。



九段精益理论框架模型

国作登字-2020-L-01015408

【课程大纲】

引言 小组组长，队名，口号，PK及奖励规则

20分钟

第一章 传统物流和精益物流 (180分钟)

- 1.1 物流的概念
- 1.2 生产企业物流运作系统
- 1.3 供应链结构示意图
- 1.4 传统物流模式
- 1.5 现场演练-传统物流模式
- 1.6 精益生产的逻辑
- 1.7 识别生产中的浪费
- 1.8 搬运是浪费
- 1.9 精益工厂的仿生动力学
- 1.10 物流的理想状态
- 1.11 流动的节奏
- 1.12 精益物流的本质
- 1.13 基于精益的物流模式
- 1.14 价值流
- 1.15 价值流程图绘制

1.16 实施精益物流的真正原因

第二章 精益物流常见运行模式 (230 分钟)

2.1 JIT 搬运的系统设计

2.2 单件流生产

2.3 精益物流——看板的应用

2.4 实施看板的条件

2.5 SPS 成套配料模式

2.6 丰田物流搬运系统介绍

2.7 丰田 SPS 实施案例

2.8 有中间仓的精益配送体系

2.9 Milk Run 配送模式

2.10 第三方精益物流托管模式

第三章 精益物流模式的系统设计 (180 分钟)

3.1 精益物流-① 设计原则

3.2 精益物流-② 搬运模式

3.3 精益物流-③ 搬运方式

3.4 精益物流-④ 搬运工具

3.5 精益物流-⑤ 线边超市

3.6 精益物流-⑥ 现场地址编码

3.7 精益物流-⑦ 现场库存管理

3.8 精益物流-⑧ PTL 电子分拣系统

3.9 精益物流-⑨ PFEP 表

第四章 精益物流的导入过程 (230 分钟)

4.1 精益物流导入——实施目标

4.2 精益物流导入——现状调查

4.3 精益物流导入——配送方案设计

4.4 精益物流导入——包装方式与料架设计

4.5 精益物流导入——线边超市设计

4.6 精益物流导入——配送作业的标准化

4.7 精益物流导入——日常配送的配套措施

4.8 精益物流游戏模拟

结束语 获奖小组颁奖 合照留念 <10 分钟>