

## <<工厂现场物流改善>>

### 图书基本信息

书名：<<工厂现场物流改善>>

13位ISBN编号：9787807471585

10位ISBN编号：7807471581

出版时间：2008-8

出版时间：海天

作者：史长银

页数：187

字数：180000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<工厂现场物流改善>>

### 内容概要

本书是在精益生产实用书系中《工厂现场物流改善》的一本。

全书从仓库里的物流，生产线上的物流，生产计划与物料控制（PMC）信息层面的物流这三个方面进行阐述。

全书共九章，分别为什么是工厂现场物流、工厂物流的盈利性、工厂物流的特点与范围、工厂物流的七大结点和七条线路、PMC作业改善方法、仓库作业改善方法、建立仓库管理规范化程序、生产物流改善方法、回收物流与工厂物流成本改善。

## <<工厂现场物流改善>>

### 作者简介

史长银，高级物流师，国内TPM咨询专家、资深顾问师，曾任理光深圳工业发展有限公司（RICOH—日资）、深圳百事可乐饮料有限公司（美资）生产运作部主管；中国移动深圳分公司物流事业部经理。9年知名外企现场管理经验，深圳市电子工业人才培训中心物流管理特邀讲师，《物流

## &lt;&lt;工厂现场物流改善&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 什么是工厂现场物流 一、现场改善概述 二、什么是工厂现场物流 三、工厂现场物流包含的具体内容 四、物流的八大功能要素 五、工厂现场物流的作用 六、工厂物流冰山现象第二章 工厂物流的盈利性 一、工厂物流是生产企业的第三个利润源 二、物流对企业利润的影响 三、工厂物流占生产企业的成本份额巨大第三章 工厂物流的特点与范围 一、工厂物流特点 二、特点之一：以装卸搬运为核心组织物流 三、特点之二：生产、仓库效益背反 四、特点之三：服务性、依附性 五、明确工厂物流改善的范围 六、原料入库 七、原料的在库保管 八、原料生产出库 九、生产配料 十、在制品库存管理 十一、生产加工 十二、成品下线 十三、成品入库 十四、成品的在库管理 十五、工厂现场物流改善范围 十六、把握工厂现场物流改善的原则第四章 工厂物流的七大结点和七条线路 一、工厂物流的七大结点 二、工厂物流的七条线路 三、工厂现场物流改善涉及的部门和要点 四、生产物流改善的要点 五、货仓部物流改善的要点 六、PMC部物流改善的要点 七、工厂物流做不好的原因第五章 PMC作业改善方法 一、PMC的定义 二、PMC的职责 三、PMC管理不妥造成的问题 四、PMC部门的组织结构 五、生产控制(PC)人员的职责 六、生产能力的定义 七、确定产能的方法 八、产能分析的两个主要因素 九、销售计划不准确造成的严重后果 十、两种生产方式在计划方面的不同 十一、造成生产混乱的根源 十二、生产排程合理化的四项原则 十三、合理生产排程的四个特点 十四、合理生产排程的四个要素 十五、制定生产计划控制程序 十六、明确生产进度落后时的应对方法 十七、制订生产进度控制流程图 十八、生产控制所用报表与单据 十九、物料控制人员(MC)的职责 二十、物料控制在企业管理中的作用 二十一、物料控制的三不原则 二十二、物料控制要注意采购的六适原则 二十三、物料控制的ABC分析法 二十四、ABC分析法的计算步骤 二十五、合理计算物料的周转率与周转天数 二十六、合理计算安全库存 二十七、做好物料计划的七个步骤 二十八、构成物料供应不继的原因 二十九、订购前置时间的内容 三十、定量订购法使用实例 三十一、定期订购法使用实例 三十二、制订物料请购流程 三十三、制作物料跟催箱管理进度 三十四、明确物料控制的八个步骤 三十五、制订物料分析表第六章 仓库作业改善方法 一、原料仓库作业改善方法 二、建立入库流程和单据传递流程 三、收货点数方法改善 四、点数时需要重点确认的事项 五、仓库手工台账的制作方法 六、原料质检的改善方法 七、原材料入库排位的改善方法 八、原料在库保管的改善方法 九、原材料出库的改善方法 十、成品在库的管理方法第七章 建立仓库管理规范化程序 一、工厂物流管理总体制度示例 二、仓库管理总规范制度示例 三、仓库管理操作细则示例 四、仓库管理考核与评价方法示例第八章 生产物流改善方法 一、生产物流改善方法概述 二、生产物流的概念 三、生产物流改善的着眼点 四、生产物流改善的方法 五、精益生产物流(IT)改善实例 六、改善生产组织模式提高生产物流效率 七、实施生产物流改善措施第九章 回收物流与工厂物流成本改善 一、工厂回收物流与废弃物物流 二、工厂物流成本改善

## <<工厂现场物流改善>>

### 章节摘录

第一章 什么是工厂现场物流 三、工厂现场物流包含的具体内容 所谓“现场”就是工作的场所，有两个具体的要求，一是这种工作场所必须是看得见的；二是在这个工作场所进行的作业也是看得见的。

根据以上对现场的定义，我们把工厂现场物流从涉及的部门和范围上进行了限定，这样做的目的是为了现场物流改善更具有可操作性。

工厂现场物流涉及的部门有三个，分别是PMC部（生产计划与物料控制）、货仓部和生产部。

工厂物流的范围限定是从原料进厂以后开始到成品入库为止。

再说详细一点!从原材料进厂到成品入库发生在仓库和生产现场的原料、半成品、在制品、成品的储存与流动过程，就是工厂现场物流。

工厂现场物流改善就是要以低成本和确保安全为前提，采用正确的方法尽量减少库存，妥善保管在库物品，提高库存周转率，缩短物料的移动距离，提高收料领料的效率，缩减和优化仓库、生产现场的搬运工序，实现仓库供应物流与生产物流的一条龙衔接，消除工厂物流中的瓶颈工序和各种浪费现象，最终达到优化生产流程，降低工厂作业成本的目的。

要知道的是，目前很多企业中还没有PMC部门，对于这一职能部门的作用将在接下来的章节中进行详细地论述，上述的限定决定了全书务实的风格和以“现场”为主进行改善的基调，也是本书的重点所在。

<<工厂现场物流改善>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>