

现代物流汽车企业降低成本的法宝 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/204/2021\\_2022\\_\\_E7\\_8E\\_B0\\_E4\\_BB\\_A3\\_E7\\_89\\_A9\\_E6\\_c41\\_204348.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/204/2021_2022__E7_8E_B0_E4_BB_A3_E7_89_A9_E6_c41_204348.htm) 本文就汽车制造业的发展趋势同物流的关系，探讨了汽车企业该如何组织的高效的物流模式，从而有效降低供应链运作成本，提高整车企业的赢利水平以及扩大成本优势，通过对汽车行业两种主流物流模式进行分析对比的基础上，对未来汽车企业物流模式的发展作出展望。近年以来，国内汽车产业的蓬勃发展，同时也给物流企业的发展带来巨大的契机，就两者而言应该是互惠互利，相互促进，共同提高的一种协同关系。竞争日益激烈的汽车企业，面对着各项生产要素成本降低的巨大压力，也对现代物流提出了更高的要求，当然从某种意义上也极大的促进了物流企业的良性发展。分析汽车行业本身与物流的关系有以下特点：1、汽车行业具有零部件产品种类繁多，体积重量不一导致包装规格难以统一，总体需求批量大，零部件协同性要求高，物流成本比例高的特点。2、生产受市场调整、供求变化以及内部设备等因素的影响，对零部件输送质量、准时化以及可变性要求高；3、从整体环境来讲，要求物流企业、零部件供应商、整车企业三方具有信息共享，建立互助的信息平台，更加强调协同效应。从目前汽车行业面临的成本压力来看，单纯从制造成本方面进行分析，包括汽车生产平台的投入以及运行成本，人力资源成本，供应链涉及到的物流成本，零部件需求成本，能源消费成本等等，随着汽车产业的竞争加剧，汽车产品日益趋于同质化，表现在技术、质量、服务等等诸项要素上。那么面临的大环境

是一方面竞争的加剧，另一方面消费者趋于理性，如何有效降低成本成为企业越来越需要关注的问题，企业要想长期在激烈的竞争环境中生存下去，进而发展壮大，需要从生产的诸项要素实施成本低减的活动，而且也是一个长期的过程，需要从经营层面上持续不断的进行改善活动，那么供应链物流成本与单车成本的高低紧密相连，那么现代物流的发展无疑为汽车生产中供应链物流成本的降低提供了契机，各大企业也花费巨大的人力物力财力来进行物流的整体布局，积极寻求从整体上降低单车制造成本，为进一步扩大市场份额提供成本优势，同时也是企业提高利润的一大要素，实现可持续的经营发展策略。国内自主企业更应如此。综观国内外汽车企业物流模式，现代汽车供应链物流管理宏观上有以下两种主流模式：1、综合外包式物流服务 这种综合外包式的物流服务，强调的是对物流的质量，物流时间控制的重视，降低物流过程的风险，确保准时交货率等。结合汽车行业的历史发展来讲，它是由最初的分散式外包物流转变而来的，最初的分散式外包物流是整车厂分别与不同的零部件厂商选择第三方物流公司，或者由某一方来自行选择或提供相对固定的物流公司，负责承担双方之间的货物往来，这样对于汽车行业而言，由于零部件种类繁多，区域分散，需要众多的物流公司来对应，管理容易混乱，综合运营效率低下，质量、准时性、协同性也很难确保；随着汽车批量生产的加大，这种物流模式发展为综合物流外包模式，简单的说就是按照区域或者种类的不同综合的分包给物流供应商，通过综合的外物流将零部件集中到整车厂，再通过仓库和内物流的辅助功能将不同的零部件分批次送至生产线上。这样相对提高了物

流的效率，一定程度上降低了物流成本，也符合汽车行业要求协同性高的物流特点。综合外包物流适应了汽车大批量生产的需要，着力于进行整体的物流规划，发挥了物流系统的作用，同时借助信息化的实施大大降低了整体成本。但站在更宏观的角度来看三者，物流公司，整车厂，供应商之间，更多体现的是物流公司自发的效应，更多侧重于以物流公司为导向，运营成本很大程度上取决于物流公司的管理水平，而整车厂和零部件供应商则一定程度上被限制了自身管理水平的提高，一定程度上物流公司的成本控制决定了整车企业的供应链成本控制能力，更重要的是面对汽车生产未来发展的趋势，个性化的需求越来越突出，这种模式不利于整车厂的生产组织的开展，面对库存的压力同时也加大了仓库管理的难度。

## 2、精益化下的综合协同物流模式

这种物流模式是以整车厂为主导的物流模式，是从整车企业为出发点的物流方式，整车企业制定、监督以及参与物流实施的全过程。首先倡导的是精益的生产方式，在这种生产方式下显然就要求物流处于全力配合的角色，保证“零库存”和准时化生产的实施。基于精益生产的理念，要求混线平准化生产，在这种模式下需要将内外物流结合起来综合考虑。在物流系统上需要物流系统与生产系统结合的更加紧密，将工厂生产进度信息与物流信息紧密结合；在具体的运输装载的过程中，采用混装，小批量，多频度，利用中转地等措施；在零部件包装上，需要进行标准化，通用化；在零部件以及物流商之间的协作上，需要高度的信息共享，更高的协同和管理水平，需要持续的改善，强调的是利益共同化。这种模式的优势在于：

：对整车企业而言：通过对物流的改善，增强物流整体规划

，建立了适应三方的物流系统，顺应了未来汽车生产要求，通过标准化以及混装的实施大大降低了物流成本，提高了物流效率，以此降低了企业单车制造成本，获取更强的市场竞争力。对供应链下端的零部件供应商而言：由于整车企业的成本控制得以加强，一定程度上也减少了自身的成本，同时协同效应的存在，自身的生产组织更容易围绕整车企业积极的开展，也相应的提高了自身的管理水平，库存得以有效控制，整体组织也随着整车企业得以优化。对物流供应商而言：使得自身的物流组织更容易开展，使得物流具有针对性和预见性，提供了信息利用的水平。精益模式下的物流并非也没有弊端，在这种模式下，要求整车企业具有非常高的管理水平，对物流系统构建投入较大，在对应异常以及风险时，管理困难加大；同时对物流企业，一定程度上消弱了企业的自主性，在物流企业整合自身物流资源上存在一定的障碍，提高了对物流企业的管理水平要求；对供应商而言，异常的对困难加大，要求有非常的协同性。以上分析了当今汽车企业普遍运用的两种主流物流模式，一定程度上通过选择什么样的物流模式也反映出企业生产组织的形态和管理水平的高低，显然精益化下的综合协同物流模式占据了上风，它是精益生产理念的进一步延伸。未来汽车企业物流组织的发展方向就汽车与物流业的结合而言，未来汽车制造方式将会越来越朝着精益生产方式方向发展，在相当长一段时期内，随着精益化下的综合协同物流模式的成熟，同时融合第三方物流，从物流的角度加强区域合作，将会是汽车企业着力选择的物流模式，这样才能通过成功的物流组织有效实施降低成本的策略，为提高汽车企业核心竞争力添砖加瓦，成为企业

持续发展的动力。总之，物流是一个永无止境可以无限压缩的领域。物流与汽车企业的管理也是一个不断发展不断融合的过程，随着现代物流业的发展，第三方物流，交互式的物流，立体空间物流等的发展，在未来汽车企业如何选择自己的物流模式上，可以肯定的是必将是与企业自身的组织模式紧密相连，整车企业、物流企业、零部件供应商任何一方都将不再是孤立的群体，最后必将让资源以最优化的配置，让各个群体组织从中获取更大的利益。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)