

2010物流案例：单元化是生产企业物料管理的基础 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/645/2021_2022_2010_E7_89_A9_E6_B5_81_c31_645708.htm 上海德马物流技术有限公司是德马集团的核心企业，多年来依托集团在工位器具、集装箱容器、仓储搬运设备、输送分拣设备等方面拥有的制造设备和技术，不断为各行业的制造型客户和商业物流中心提供日益完善的物料流解决方案。目前，上海德马物流技术有限公司专门针对企业物料的包装、运输、存储、搬运、配送、管理等环节提供解决方案的前期咨询、规划设计、项目实施、售后服务及培训，拥有汽车、机械、家电、电子电器、军队、医药、烟草等行业的诸多客户。德马集团销售事业部总经理于天文指出，生产物流是指从企业的原材料、外购件购进入库起，直到企业成品库的成品发送为止的一系列过程。其中，实现物料单元化和标准化的包装与现场定置，对于原材料、半成品在厂内的有序流动将起到基础作用。生产企业的物料管理通常包括哪些内容?其中，单元化物料管理的价值有何体现?于天文：生产企业的物料管理包括：基础包装(物流器具)的管理、在制品管理、厂内暂存区的仓库管理、厂内配送的上线管理、物流信息系统管理、物流现场6S管理、物流装备管理、物流成本管理等多项内容。这些管理内容从不同角度影响着生产制造活动。比如，“拉动式”物料管理客观上需要一个拉动式的配送模式和计划，它是实现生产现场物料供应、减少工序间在制品的有效措施。在实施物料管理的过程中，单元化和标准化的包装与现场定置对于原材料、半成品在厂内的有序流动起到了基础作用。其价值体现在：

1.防止和减少工件间的相互磕、碰、划伤，保持工件清洁，保证产品质量.2.方便储存，能堆垛存放，充分利用空间.3.方便运输，好装好卸，能叉能吊，提高装卸效率，减轻工人的劳动强度.4.能做到工件在加工、存放中不落地，便于操作者取放，减少无效劳动，提高工作效率.5.整齐堆放，减少查找工件和取件时间，提高生产效率.6.便于清点工件数量，容易过目知数.7.避免工件杂乱堆放，减少安全隐患.8.改善操作环境，利于工人操作和效率提升.9.改善现场管理，为科学管理方法和手段的应用创造条件.10.提升企业形象，产生边际效果。

。 单元化设备在物料管理中起到怎样的作用?在应用过程中存在哪些重点和难点? 于天文：物料的单元化是生产企业物料管理的最基本工作，物流系统所管理的内容应该是一个个运行在系统中的符合一定规范的有限单元，而不是千差万别的物料。所以，一方面，单元化设备是企业物料流和信息流的结合点，通过对单元化设备的定义和数据采集，使得信息流有了工作数据。另一方面，单元化设备也是精益生产的必要条件，看板管理就是对单元化设备的管理。单元化设备的应用主要包括单元化和标准化的包装设计、包装器具的循环使用与回收、包装器具的维护更新、现场检查四部分内容。1.单元化和标准化的包装设计 一个合理的包装单元化设计，必须符合以下条件：(1)有效保护零件，防止磕碰等质量事故.(2)符合标准化尺寸链.(3)可循环使用.(4)可堆放，便于移动.(5)合理的材料、成本.(6)合适的外形，便于运输、搬运，节省体积.(7)有效荷载，使用寿命长.(8)便于清洗、维修。这些也是包装设计的重点与难点。2.包装器具的循环使用与回收 循环使用往往能降低包装器具的总使用成本。在使用包装器具

时，应先检查是否清洁、完好。存放工件必须根据编号，对号使用。如果混用，可能导致包装器具的损坏。另外，存放工件的数量必须依据设计容量，不得擅自增加，否则会使包装器具变形甚至酿成安全事故。用于固定活动件的包装器具在装入工件后必须移动或拧紧到位，使其起到固定作用。装卸时，必须指定位置和钩吊规定部位，以免造成倾斜、变形。包装器具在使用时应指定存放地点和责任人。包装器具一般随工件走，到装配工序后需要将包装器具转运到最初工位循环使用。所以，包装器具里的工件装配完后，应放到指定的位置，方便查找和回收。对于包装的回收系统，现在许多企业都采用了第三方物流的方式，工件是按一定批量按时配送的，包装器具也需要批量回收。如果随意乱放，物流公司将无法完全收回包装器具，直接影响到工件配送和装配生产，甚至导致纠纷。

3. 包装器具的维护更新

包装器具表面的灰尘、油污或者其他杂物可能影响到所存放工件的清洁度，影响装配和工件的外观质量。所以，应及时对污染物(如油脂、灰尘等)进行清理，使包装器具保持清洁。无论怎么管理，包装器具在使用中肯定会有损毁现象。所以，需要对包装器具进行定期检查和维修。对于已经不能使用的包装器具必须淘汰，并及时补充更新，以免耽误生产和造成安全事故。

4. 现场检查原则

为了合理有效地使用包装器具，在现场可对以下项目进行检查：

- (1)包装物是否合理，是否能有效保护零件并节省体积.
- (2)包装器具上是否有灰尘、油污、垃圾等.
- (3)包装器具上存放的零件与包装器具是否一致，零件装数是否短缺.
- (4)现场有包装器具损坏是否及时报修或更新.
- (5)包装器具上存放的零件是否按存放要求存放.
- (6)空闲的包装器具是否放

到指定区域，是否乱扔乱放。对不符合要求的项目责令立即整改，并作为对车间的综合考核依据。生产环节的现场物料管理通常用到哪些单元化设备?于天文：根据生产现场所用物料的不同属性，可选择不同的单元化设备，主要包括塑料及金属物流周转箱、木质包装容器及专用容器等。针对生产企业的现场物料管理，德马能为客户提供哪些服务?于天文：目前，德马所能提供的单元化包装设计整体解决方案，装配线旁工位器具整体解决方案，车间作业环境设计解决方案，仓储、配送解决方案，以及物料输送系统整体解决方案中，都涉及到物料管理的内容。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