**汽车零部件物流常用术语**

RDC：零部件再分配中心

CC：零部件集散中心

3PL/TPL：第三方物流

CMC：ContainerManagement Center ，空箱管理

JIS：just-in-sequence，有排序供应。是运用在制造业，特别是离散型制造业中的一种高效率的生产和组装产品的思维

SPS：set partssupply，丰田汽车生产方式中的SetParts Supply（零部件供应区域）

KD：knockdown，指散件组装。KD有三种形式：CKD (Complete Knockdown)为全散件组装；SKD(Semi-Knockdown)则是半散件组装，一部分总成是现成的； DKD(Direct Knockdown) 可以翻译为直接组装或成品组装，如汽车组装生产中，车身整体进口，安装车轮后出厂。

KLT：小料箱, 对于汽车行业来说，主要在德国汽车工业中使用。所以也主要出现在CKD的包装中，国内基本不用。通常来说小于（600x400x280）这个尺寸的都称为KLT，可以用手搬运;而大于这个尺寸的就是GLT和SLT了，通常只能用叉车叉运；而SLT和GLT的区别就是，GLT是规则的符合某种模数要求的包装，SLT呢往往是在长宽高方面，有超长或超宽的一些非规则模数的大包装。

GLT：大料箱

SLT：特大料箱

汽车物流：是指汽车供应链上原材料、零部件、整车以及售后配件在各个环节之间的实体流动过程。广义的汽车物流还包括废旧汽车的回收环节。汽车物流在汽车产业链中起到桥梁和纽带的作用。汽车物流是实现汽车产业价值流顺畅流动的根本保障。汽车物流一般可分为进口sKD及cKD的入厂物流、国产件的入厂物流、厂内物流、厂际物流、整车分销物流、售后备件物流、国际采购出口零部件物流，以及相关逆向物流等主要方面。

CKD(CompletelyKnock Down)：全散装件，CKD是以全散件形式作为进口整车车型的一种专有名词术语，在当地生产的零部件以较低的关税和较低的工资，利用当地劳动力组装成整车，并以较低零售价出售。

产前物流：主要包括供应商零部件运输物流和零部件仓储物流，部分合资汽车企业还要涉及国际物流以及零部件配送上线等。包括供应商批量送货、供应商顺序供货（顺引）、主机厂集货（集荷便）等三种入厂物流模式。

供应商批量送货：供应商根据主机厂的订单计划送货。

供应商顺序供货（顺引）：供应商按照生产线车辆生产顺序向工厂输送零部件。

Milk-run：循环取货策略，日本又称之为主机厂集货（集荷便）集荷便，起源于英国解决牛奶运输问题发明的取货策略，为闭合式运输系统。其特点在于由要货工厂（总装厂）承担相应物流运输费用，并由其指定3PL，按照事先设定的运输路径、运输方式，在规定的取货和送货时间窗口内，从供应商指定出货点取货，以多家混合装载形式进行运输配送，送达要货工厂指定场所（缓冲仓库）的一种运输方式，也可用于空料箱返空回收问题。

时间窗口：是指需求之物或服务到达约定地点的时间至货物装卸处理完毕的时间长度。

Dock：是指仓库装卸平台、月台或码头。

Crossdock：即交叉转运，产品不经储存，直接分拣配送。

物料上线模式：线边滑移架+Kanban、single-bin模式、推动模式。

线边滑移架+Kanban：这种物料上线形式可以概括为：对零件采用标准包装，采用kanban作为拉动信号。对采用滑移架存放的零件而言，多数都是属于two-bin的模式。所谓two-bin，是区别于single-bin而言的。此处的andon指物料拉动工具，不是指现场监控的装置。

single-bin模式：所谓singel-bin就是基于单箱的拉动。例如andon。而two-bin是一种基于消耗的拉动。

推动模式：顺序计划的一种推动。供料指令从线边发出的，基于线边消耗的。都是拉动系统。如果没有考虑线边的实际情况，根据严格计划的投料，应该是推动系统。来看看物料篮 warenkorb这是是对多工位的一种配料。滑移架的形式，明显是固定在线边的。而warenkorb的形式，物料跟随车辆一起移动。

JIT：准时生产方式，“Just intime”的缩写，它作为一种管理方式，可以理解为“即时化”管理方式，也有人把它称为“准时化”管理方式，又称作无库存生产方式（stockless production），零库存（zero inventories），一个流（one-piece flow）或者超级市场生产方式（supermarketproduction）。JIT的基本原理是以需定供、以需定产，即供方（上一环节）根据需方（下一环节）的要求，按照需求方的品种、规格、质量、数量、时间、地点等要求，将生产物资或采购物资，不多、不少、不早、不晚且质量有保证地送到指定地点，生产必要的数量和完美的质量的产品或另部件,以杜绝超产,消除无效劳动和浪费，满足顾客要求。目标：消除无效劳动和浪费，零库存，废品率（零缺陷），生产批量为一个产品，百分之百的准时供货服务。

JIS：Job Instruction Sheet 工作指导书

SOS：Standard Operation Sheet 标准作业指导书

准时化配送（JITD）：即准时配送，基本思想是把正确数量、正确质量的物品在正确时间供应到正确地点，最好的满足用户的需要。JITD能够第一时间满足顾客需求，有效降低顾客点处的库存量，该方式避免了过多的供应链上总库存导致的诸多问题，并对分销网络的构建提出了新的要求。

PPS：即生产拉动系统（ProductionPullSystem，PPS）。PPS是基于预测未来消耗，有计划补充物料，专门面向汽车制造业在生产过程中物料实时请求与拉动的自动化信息系统。该系统主要由基本数据模块、整车追踪模块、物料消耗模块等组成，能够对厂内物料和供应商的生产进行实时拉动，同时对厂内的物料消耗进行统计，对主要零部件进行随车追踪。主要原理是根据涂装下线或总装上线车辆信息，按零件各自包装数，转换为拉动箱数，然后进行配送物料。

SPS：成套零件供应系统（SetParts Supply，SPS）SPS是一种成套供应模式，即单车单份集并供应，通过看板、安灯或者其他信息传输方式，将生产零件拉动信息传输至SPS操作区，操作人员根据系统输出的配料信息，将一台车份的零件配载到一台或多台料车上，按需求时间送至生产线指定投入点，生产线上料车与待装配车身同步移动，线边操作工只需把料车内的零件安装到对应车辆上即可，料车内零件全部装配完毕后，在指定点撤出。

TPS：即丰田生产方式，是日本丰田汽车公司所创造的一套进行生产管理的方式、方法，以消除浪费、降低成本为目的，以准时化(JIT，Just—in—Time)和自动化为支柱，以改善活动为基础。丰田生产方式TPS，即中国认为的精益生产，始于丰田佐吉，经丰田喜一郎，到大野耐一成形。

VMI：VendorManaged Inventory）是一种以用户和供应商双方都获得最低成本为目的，在一个共同的协议下由供应商管理库存，并不断监督协议执行情况和修正协议内容，使库存管理得到持续地改进的合作性策略。这种库存管理策略打破了传统的各自为政的库存管理模式。体现了供应链的集成化管理思想，适应市场变化的要求，是一种新的、有代表性的库存管理思想。

VSM：价值流程图（ValueStream Mapping，VSM）是丰田精实制造生产系统框架下的一种用来描述物流和信息流的形象化工具。它运用精实制造的工具和技术来帮助企业理解和精简生产流程。价值流程图的目的是为了辨识和减少生产过程中的浪费。浪费在这里被定义为不能够为终端产品提供增值的任何活动，并经常用于说明生产过程中所减少的“浪费”总量。VSM可以作为管理人员、工程师、生产制造人员、流程规划人员、供应商以及顾客发现浪费、寻找浪费根源的起点。

精益生产（LeanProduction，LP）：最早由詹姆斯倠茠麦克、丹尼尔吠琼斯和丹尼尔脠斯等提出，其第一次把丰田生产方式（TPS）定名为精益生产，主要强调客户真正需要的价值，即从客户需求角度出发定义价值流，定义一项产品或服务从概念到投产、从订单到交付客户手中所需的活动的顺序，识别一切不增值的活动并进行改善，让客户拉动企业创造价值。

精益物流：正是精益思想在物流管理中的应用，指通过消除生产和供应过程中的非增值浪费，以减少备货时间提高客户满意度。精益物流需要消除的七种浪费：库存浪费、运输浪费、空间浪费、设施浪费、包装浪费、管理浪费、知识浪费。其目标是根据客户需求，提供客户满意的物流服务，同时追求把提供物流服务过程中的浪费和延迟降至最低程度，不断提高物流服务过程的增值效益。

看板管理：是通过后工序从前工序领取零部件的“拉动方式”的方式。因为只通过看板向最终装配线正确地通知所需的零部件的领取时间和数量，最终装配线就到前工序去，将装配产品所必须的零部件，在必须的时候，领取所必须的数量。此后，前工序开始生产被后工序取走的那部分零部件。这样一来，各个零部件制造工序以从它的前工序领取所必须的零件或材料，按顺序向前依次运行。因此，在某个月份中，就没有必要同时向所有的工序下达生产计划了。在产品的生产过程中，如果有必要变更生产计划的话，只将变更传达到最终装配线就可以了。

Andon系统：是一套专业的生产线上的柔性自动化质量、物料控制和生产信息管理即时响应系统，是持续改善的精益生产管理系统工具。Andon系统能控制和显示生产线上各工位上有关设备运行、产品质量、物料流向和相关的生产管理信息，实时统计生产线生产的质量状况、成品状况和生产设备的运行状况，确保产品质量和生产需求材料的适时供应，保持均衡生产。

敏捷制造：（AgileManufacturing，AM）的概念，旨在提高企业快速应变能力和主动创新能力，强调企业的敏捷性。敏捷性是一种在无法预测的持续、快速变化的竞争环境中生存、发展并壮大其竞争优势的战略竞争能力，主要包括客户化的响应能力、全球化市场变化的响应能力、新产品开发能力、柔性生产能力、创新能力、企业内外的合作整合能力。

敏捷物流：正是敏捷思想在物流管理领域的具体应用，是在供应链一体化协同商务基础上，在合适的时间、将合适质量、合适数量的合适产品以合适的方式配送到合适地点，满足合适客户的准时化需要从而实现成本与效率优化的物流活动,其出发点是“客户需要我做什么”，运作核心是如何通过敏捷化服务提高客户价值。

SMED：即快速换模，又称单一作业切换策略应用在换模作业，由丰田公司顾问新乡重夫提出。是指作业切换时间以分钟计且仅为一位数，也就是9分59秒之内，目前丰田已经做到1分钟之内的快餐式作业切换。

ABC管理法：又称重点管理法或分类管理法，是现代经济管理中广泛应用的一种现代化管理方法。它是运用数理统计方法，将管理对象根据其技术、经济等方面的特征，分成重点、次要和一般，即A、 B、C 三类，并根据各类的特点，采取相应管理方法，以抓住事物主要矛盾的一种定量科学分类管理技术。这样，既保证重点又照顾一般，可以达到最经济、最有效地使用人力、物力、财力的目的。

P-LANE：又称进度链，全称PROGRESSLANE，就是根据生产线的节拍，有节奏有秩序的进行开捆。一般分为三十二条链，以半小时作一个分割，一天八小时，就十六链，晚班八小时，又是十六链，合三十二条链，但并非三十二条链都用上的，根据生产计划安排。PC棚（部品棚）是库存区，一般备不超过三到七天的库存，因为丰田在中国暂时也无法做到完全的零库存，所以就在PC区备了少量的安全库存的。

大规模定制：（MassCustomization，MC）MC是一种以客户需求为导向，以大规模生产的成本和速度为目标，以先进的制造技术、信息技术和管理技术为手段，在全面提高客户满意度而又不牺牲企业效益的前提下，实现客户个性化定制的产品和服务的一种新生产方式。

CODP（Customer OrderDiscoupling Point）：即客户订单分离点，由祁国宁、顾建新和李仁旺等提出,是企业生产运作活动中由基于预测的计划生产运作转向响应客户需求的定制生产运作的转换点。

按订单设计（DesignToOrder，DTO）：制是从设计开始触发，汽车总装厂在接到客户订单后，必须重新设计某些新的汽车零部件才可以满足客户订单需求，进行制造和装配后，向客户提供定制的个性化产品。在这种定制方式下，开发设计及其下游活动完全是由客户订单驱动的，包括其全部或部分产品设计、采购、零部件制造、装配和分销等活动。

按订单制造（MakeToOrder，MTO）：定制是从制造开始触发的，汽车总装厂接到客户订单后，在已有的零部件、模块的基础上进行变型设计、制造和装配后，向客户提供定制的个性化汽车产品。在这种定制方式下，产品的结构设计是固定的，变型设计及其下游的活动是由客户订单驱动的，包括采购、部分零部件和模块的变型制造、装配和销售等活动。

按订单装配（AssembleToOrder，ATO）：定制是从装配开始触发的，汽车总装厂接到客户订单后，将通过预测生产的标准化库存零部件和模块进行组合装配，向客户提供定制的个性化汽车产品。在这种定制方式下，产品的设计和制造都是固定的，装配活动及其下游的活动是由客户订单驱动的，包括装配和销售等活动。

按订单销售（SaleToOrder，STO）：定制是从销售开始触发的，汽车总装厂接到客户订单后，在产品销售阶段，客户根据个性化的要求从企业提供的众多标准化产品和服务中，选择当前最符合其需要的产品和服务。在这种定制方式下，产品的设计、制造和装配是固定的，不受客户订单的影响，销售及其下游的活动是由客户订单驱动的，包括销售和售后服务等活动。

汽车售后零部件物流服务：指的是汽车使用过程中正常的保养、维修、大修、以及交通事故的维修所需要零部件物流服务。

汽车售后配件的产品从生产来源上看主要有以下几类：纯正配件、配套厂件、副厂件、进口件、通用件5类。

纯正配件：是指由为整车厂配套的OEM厂生产且从整车厂售后部门统一供货到各4S店的配件，一般都印有整车厂的标识。

配套厂件：是指为整车厂配套的OEM厂生产且直接供货给市场（包括直接销售到市场和通过非正常销售途径而流向市场的配件）。

副厂件：是非该整车厂OEM配套厂生产的产品（一般以假冒伪劣产品居多）。

通用件：是由非该品牌的OEM配套厂或其他独立零部件生产厂生产的可以供多种车型使用的配件（如机油、轮胎、通用型的紧固件等）。

当前汽车售后配件的销售渠道主要有以下4种模式：4S店、综合型社会修理厂、汽配城和路边修理店。

4S店：就是“四位一体”的汽车销售专卖店。中国汽车专卖店（4S店）的出现是从20世纪90年代末4S店的概念被引入中国时开始的，它主要是以汽车厂家连销式专项品牌经营为主体，以整车销售（Sale）、配件供应（Spare part）、维修服务（Service）和信息反馈（Survey）的“四位一体”为特色的综合性汽车营销模式。

综合型修理厂：大多是由汽车维修企业发展起来、具有较高资质、配置了较好的机器和专业人员的大中型维修厂。

汽配城：前身一般是汽配街，最初是由做批发业务的商户自发形成的产业积聚。汽配城内经营主体繁多、层次不一；有批发业务，也有零售、维修业务。

路边修理店：一般规模较小、资金不多、人员技术水平不高、设备较差，但是由于其灵活性和便利型，也在售后配件市场中占据了一席之地。

柠檬市场：也称次品市场，也就是卖家比买家拥有更多的信息，两者之间的信息是非对称的。买者肯定不会相信卖者的话，即使卖家说的天花乱坠。买者惟一的办法就是压低价格。过低的价格也使得卖者不愿意提供高质量的产品，从而低质品充斥市场，高质品被逐出市场，最后导致市场恶性循环和最终萎缩

RDC接收电子显示系统:用电子显示系统控制供应商的送货频次，对有限的道口 的送货频次，对有限的道资源进行整合利用及管理，实现一体化信息物流管理模式。

5S活动：整理（SORT)、整顿(STRAIGHTEN)、清扫(SHINE)、清洁(STANDARDISE)、素养(SUSTAIN)

整理：区分生产现场必要和不必要的物品，将不必要的物品除去

整顿：使必要物品的放置标准化，易于识别、易于使用

清扫：打扫和擦拭，使生产场地和设备干净

清洁：持续保持整理、整顿和清扫的效果（标准化）

素养：养成自觉遵守生产场地纪律和秩序的习惯

目的：降低成本；提高质量；提高产品多样性；提高安全性；降低废品率；提高交付可靠性。

OPT：最优生产技术（OptimizedProductionTimetables），当市场需求超出了企业生产能力时,产品产出率会受到某些瓶颈工序的限制。OPT就是找出瓶颈工序,合理配置资源,实现同步生产。

TOC：约束理论(Theory of Constrains)，将整个生产系统看成一个链条，采用“击鼓-缓冲与绳索（Drum-Buffer-rope）”方法，通过分析链中最薄弱的环节来计划和控制整个生产系统，以提高运作目标。

TQM：全面质量管理：一个组织以质量为中心，以全员参与为基础，目的在于让顾客满意和本组织所有成员及社会受益而达到长期成功的管理途径。具体地说，全面质量管理就是以质量为中心，全体职工和有关部门积极参与，把专业技术、经济管理、数理统计和思想教育结合起来，建立起产品的研究、设计、生产、服务等全过程的质量体系，从而有效地利用人力、物力、财力和信息等资源，以最经济的手段生产出顾客满意、组织及其全体成员以及社会都得到好处的产品，从而使组织获得长期成功和发展。特点：“三全一多样”：全员性，全面性，全过程性，方法多种多样。

来源：SCMyun

供应链管理云平台