

Варианты формирования логистических цепей

Выполнили : Акимова О.А

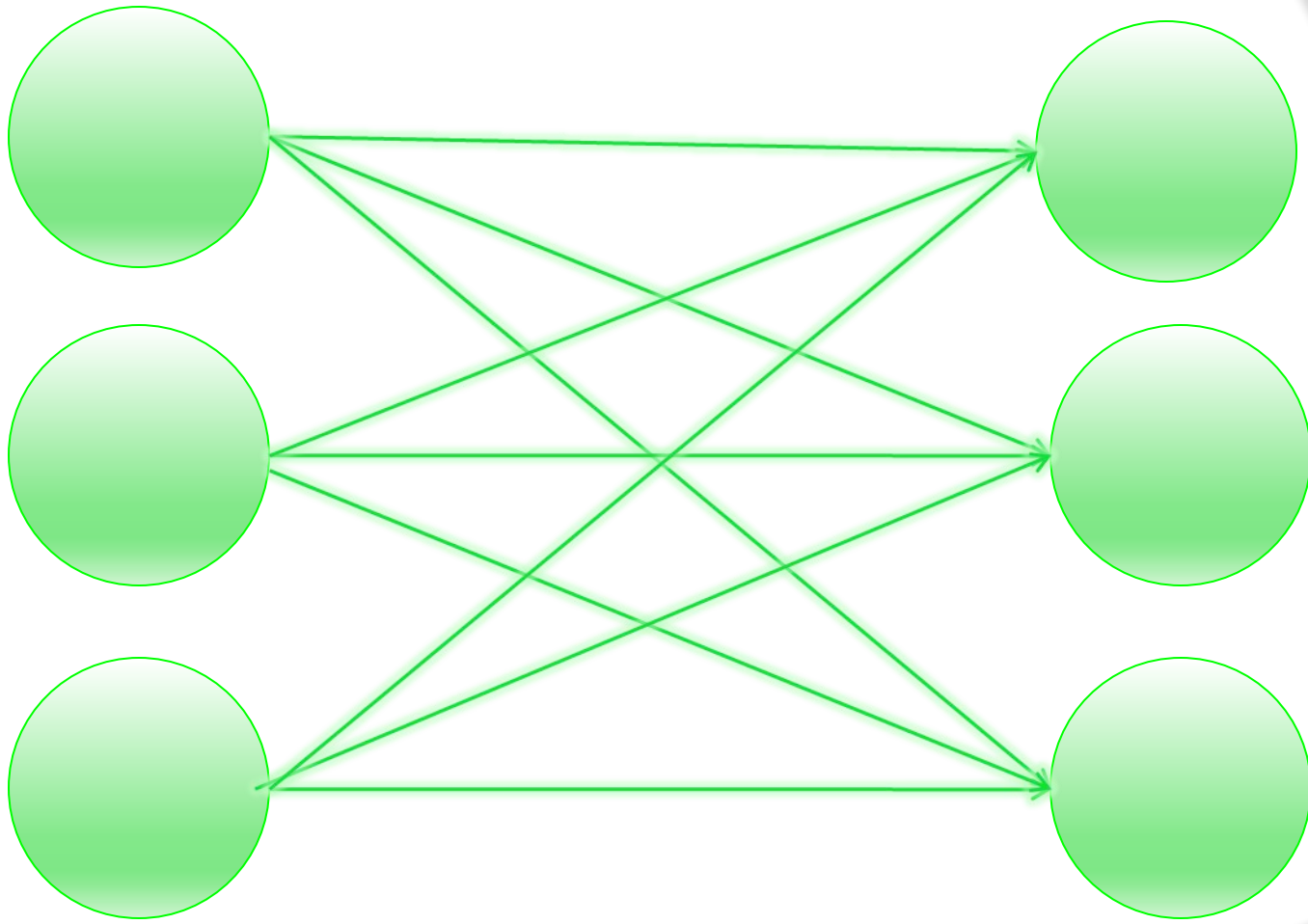
Битехтин В.М

Группа:Логб-10э1

В распределительной логистике *выбор каналов и цепей продвижения* материального потока является сложным управленческим решением, которое самым непосредственным образом влияет на все другие решения, связанные с управлением потоковыми процессами.

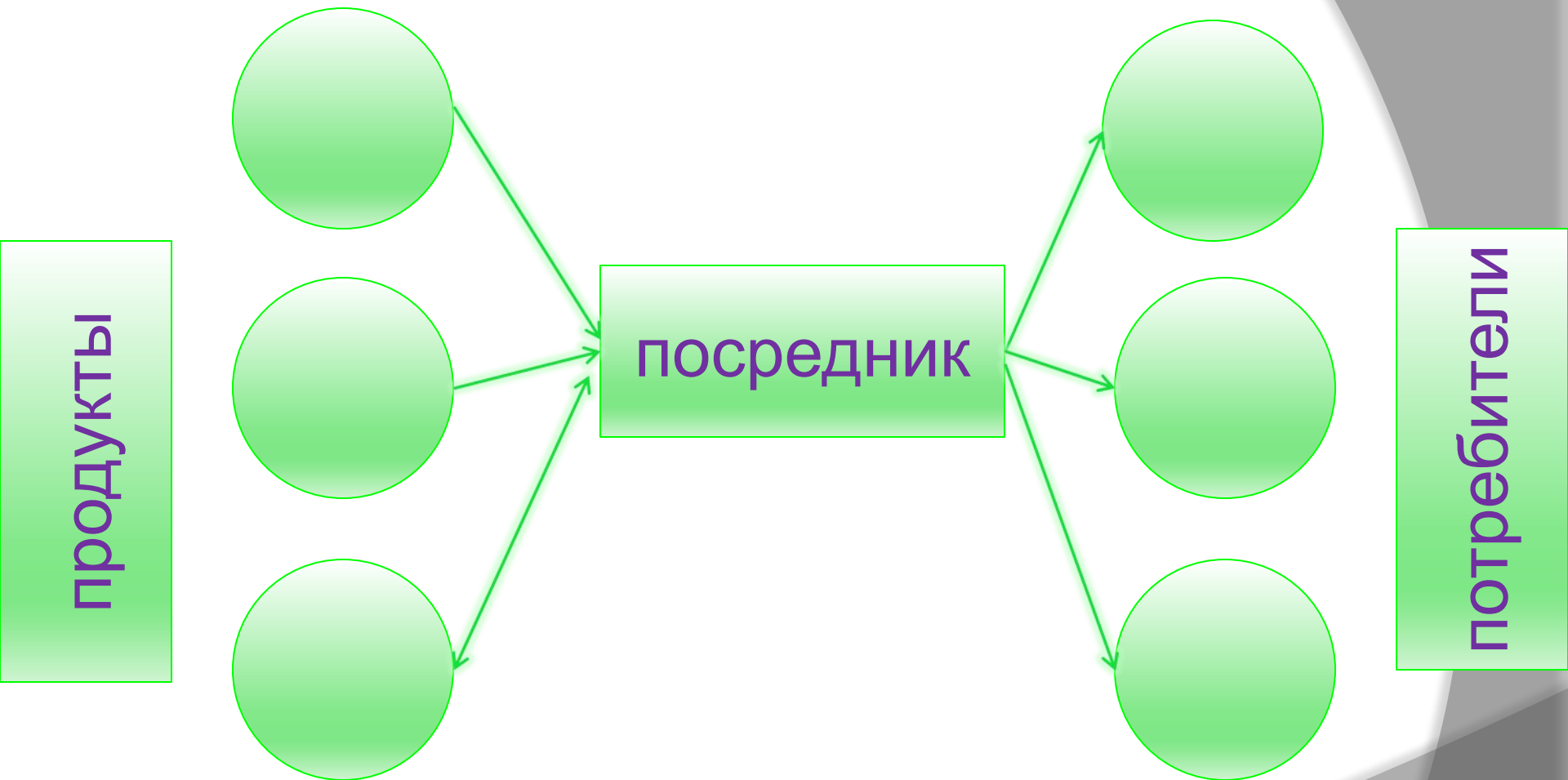


продукты



потребители

9 связей



6 связей

Причины привлечения посредников :

1. Необходимость иметь в наличии определенных финансовых, материальных, квалификационных ресурсов.
2. Наличие знаний в области конъюнктуры рынка.

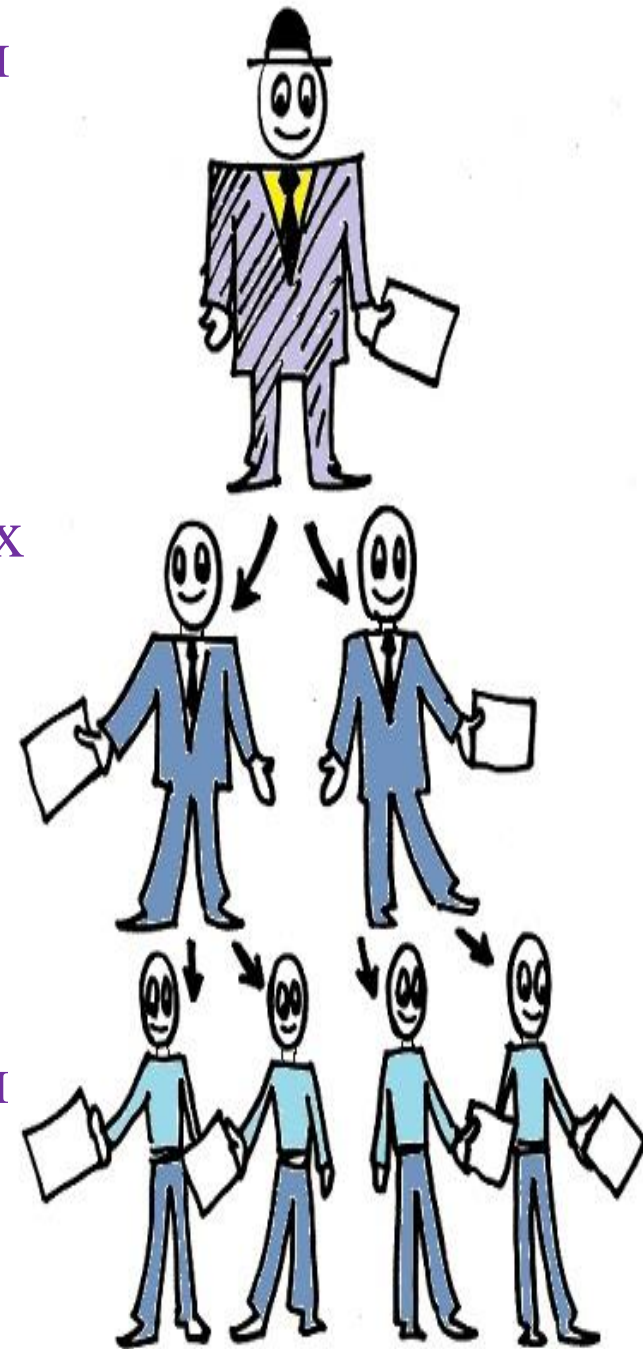


Ситуации когда создаются многоуровневые логистические системы



- товарный рынок раздроблен до такой степени, что мощности материальных потоков недостаточны, чтобы покрыть расходы на прямой сбыт.
- посреднические структуры располагают потенциальными возможностями по более качественному удовлетворению требований потребителей по вопросам закупочной (заготовительной) логистики;
- товарные запасы посреднических звеньев в логистических каналах и цепях оказываются ближе к потребителю, чем запасы производителя материальных (товарных) потоков;

- ① - разница между стоимостью выпускаемой изготовителем продукции и ценой продажи слишком мала, чтобы содержать собственные структуры, обеспечивают сбыт (складские, транспортные), и создать логистическую систему с прямыми связями;
- ② - логистические услуги посреднических звеньев помогают потребителям в большей степени сократить расходы на материально-техническое обеспечение, а также объемы обрабатываемой учетной документации;
- ③ - потребителю более удобно регулировать споры и недоразумения с посредником, который им дорожит, чем с производителем, у которого потенциальных потребителей может быть значительно больше.



Использовать прямые логистические каналы и цепи целесообразно, когда:

- формируется материальный поток большой мощности;
- в логистическую систему поступили конкретные индивидуальные заказы;
- параметры (мощность, напряженность) материального потока;
- число пунктов назначения (заказчиков) велико;
- товарный поток является узкоспециализированным;
- материальный поток не требует складской переработки;
- производитель располагает достаточно финансовыми возможностями.



Организация автоматизированного производства



◎ В автоматизированном производстве работа оборудования, агрегатов, аппаратов, установок происходит автоматически по заданной программе, а рабочий осуществляет контроль за их работой, устраняет отклонения от заданного процесса, производит наладку автоматизированного оборудования.



Автоматизированное производство

Частичная автоматизация

- рабочий полностью освобождается от работ, связанных с выполнением технологических процессов.

В транспортных, контрольных операциях при обслуживании оборудования, в процессе установки — полностью или частично сокращается ручной труд.

Комплексно-автоматизированное- производство технологический процесс изготовления продукции, управление этим процессом, транспортировка изделий, контрольные операции, удаление отходов производства выполняются без участия человека, но обслуживание оборудования — ручное.

Автоматическая поточная линия (АПЛ) — комплекс автоматического оборудования, расположенного в технологической последовательности выполнения операций, связанный автоматической транспортной системой и системой автоматического управления и обеспечивающий автоматическое превращение исходных материалов (заготовок) в готовое изделие (для данной автолинии). В АПЛ рабочий выполняет функции наладки, контроля за работой оборудования и загрузки линии заготовками.



Основные признаки АПЛ:

- автоматическое выполнение технологических операций (без участия человека);

- автоматическое перемещение изделия между отдельными агрегатами линии.

Типы производства

Первый тип — предприятия, выпускающие сложные изделия на заказ. Это тип единичного позаказного производства. Его отличает потенциально большое разнообразие выпускаемой продукции и штучный выпуск.

Второй, третий и четвертый типы: разные варианты серийного производства — мелкосерийное, серийное и крупносерийное.

Чем выше серийность, тем ниже универсальность оборудования и уже специализация рабочих. Число видов готовой продукции ниже, выпуск — выше.

- ◎ **Пятый тип** — массовое производство. Специализированное оборудование, конвейеры, поточные линии, технологические комплексы. Минимальное число видов выпускаемой продукции, максимальные объемы выпуска.



- ◎ Особое внимание в производственной логистике уделяется нормам расхода, которые оказывают существенное влияние на стоимость продукции.
- ◎ *Нормы расхода материальных ресурсов* — это максимально допустимое количество сырья, материалов, топлива, расходуемое на изготовление единицы продукции определенного качества и выполнение технологических операций, в том числе логистических.

- ◎ Цель производственной логистики заключается в точной синхронизации процесса производства и логистических операций во взаимосвязанных подразделениях.



Основные положения логистической концепции организации производства :

- отказ от избыточных запасов;
- отказ от завышенного времени на выполнение основных и транспортно-складских операций;
- отказ от изготовления серий деталей, на которые нет заказа покупателей;
- устранение простоев оборудования;
- обязательное устранение брака;
- устранение нерациональных внутрипроизводственных перевозок;
- превращение поставщиков из противостоящей стороны в доброжелательных партнеров.



Традиционная концепция организации производства предполагает:

- никогда не останавливать основное оборудование и поддерживать во что бы то ни стало высокий коэффициент его использования;
- изготавливать продукцию как можно более крупными партиями;
- иметь максимально большой запас материальных ресурсов «на всякий случай».



Задачи производственной логистики
отражают организацию управления
материальными и информационными
потоками как внутри логистической
системы, так и в рамках процесса
производства.



Благодарим за внимание!

