

Тема 1.3 Планирование внутрипроизводственных логистических систем



Производственная логистика: понятие, цель, задачи и особенности

Управление материальными и
информационными потоками
на пути от склада
материальных ресурсов до
склада готовой продукции
называется производственной
логистикой.



производственная ЛОГИСТИКА

- Это наука о рационализации процессов управления организацией путем выявления и устранения внутрисистемных и межсистемных конфликтов, преобразуемых во взаимовыгодные компромиссы корпоративного сотрудничества, используемые для повышения конкурентоспособности организации.

**Цель производственной
ЛОГИСТИКИ** заключается в
точной синхронизации
процесса производства и
логистических операций во
взаимосвязанных
подразделениях



Задачи производственной логистики

Реализация права
логистического управления

Набор кадров и контроль
за их движением

Представление на утверждение
структуры и штатов

Заключение договоров
и контроль за ними

Иски фирмы в области
снабжения и сбыта

Представление фирмы
в органах власти

Контроль планов
снабжения и сбыта

Формы и системы оплаты
для сферы логистики

Распоряжение в пределах
своей компетенции

Реализация обязанности
логистического управления

Организация всей
логистической деятельности

Обеспечение ориентации
на выполнение заказов

Контроль уровня
квалификации кадров

Контроль за ресурсами
и исполнением договоров

Содействие максимуму
загрузки заказами

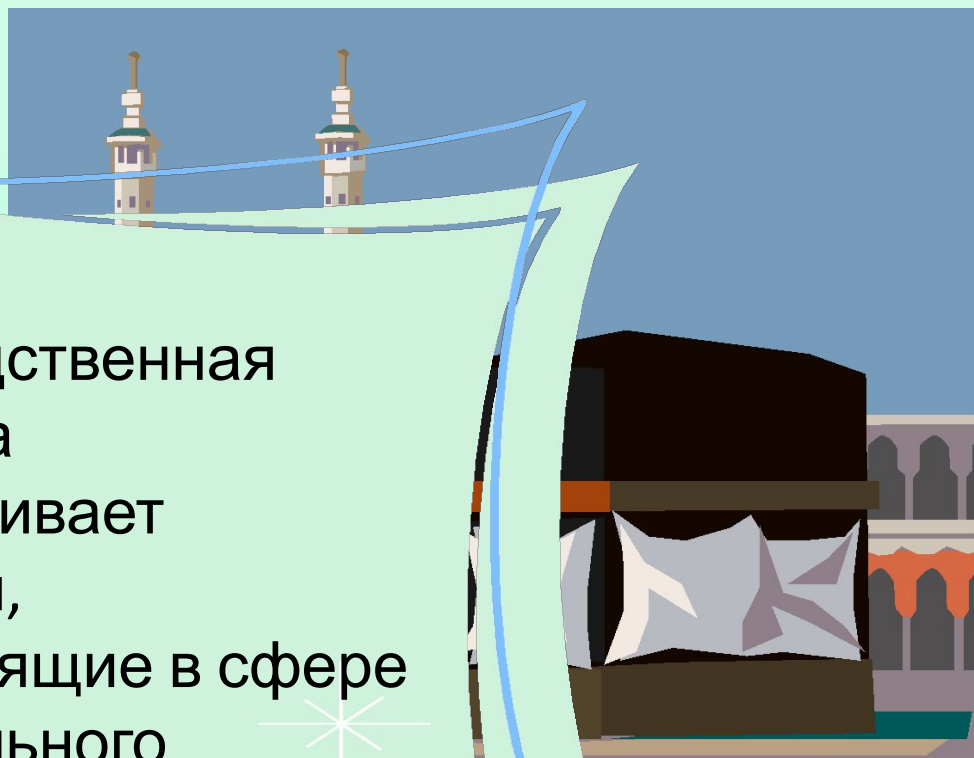
Изучение конъюнктуры,
связи с потребителями

Планы распределения
и движения продукции

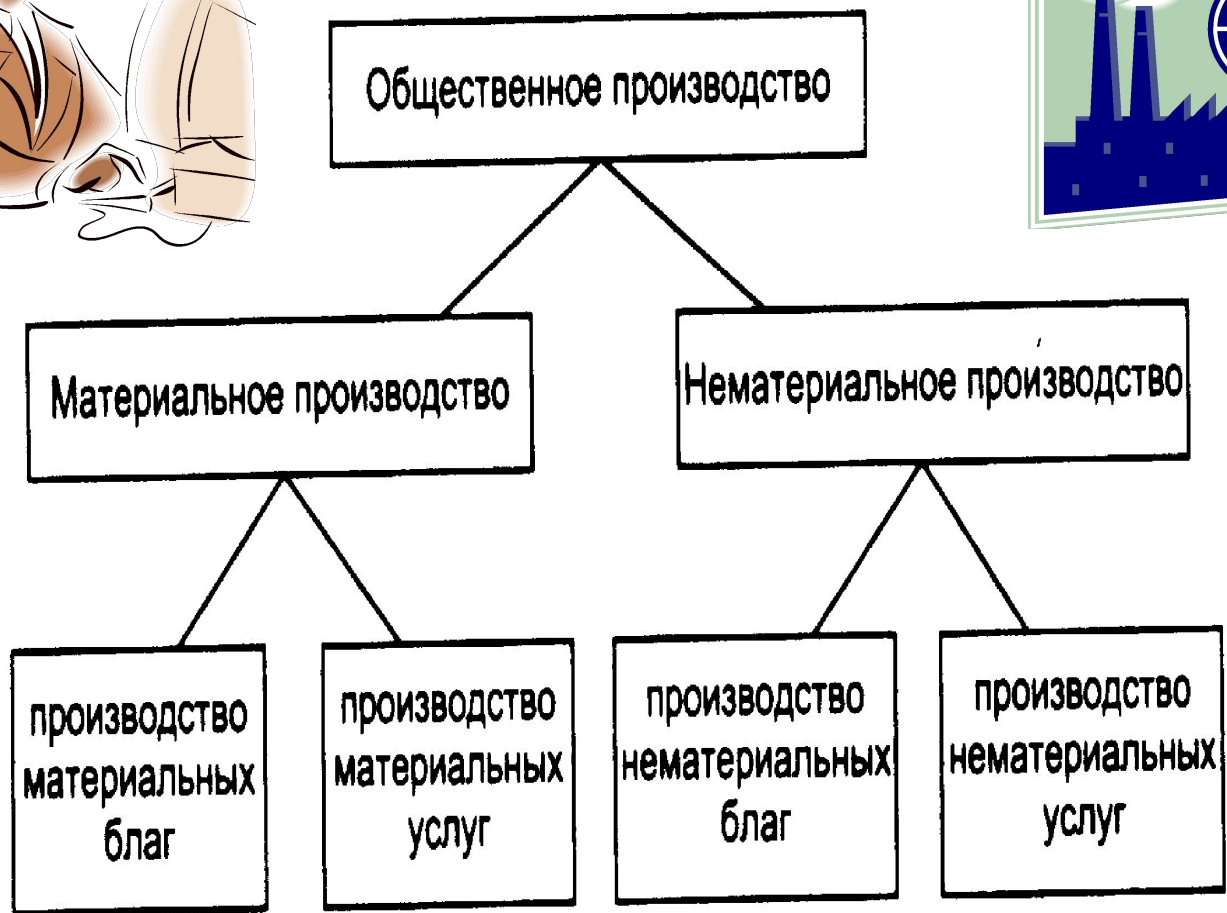
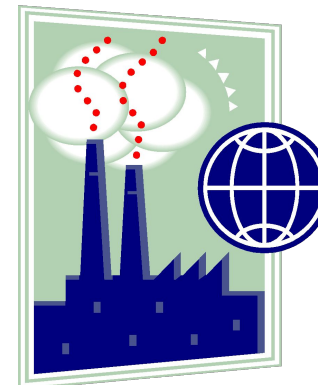
Организация сети сбыта
и обслуживания

Контроль материально-
технического снабжения

Исполнение приказов
дирекции, решений власти

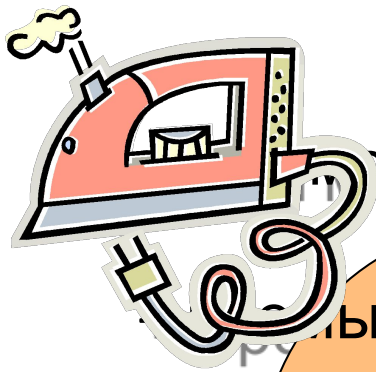


Производственная
логистика
рассматривает
процессы,
происходящие в сфере
материального
производства.





Логистические системы
матрируемые производственной
логистикой, носят название
**внутрипроизводственных
логистических систем.**



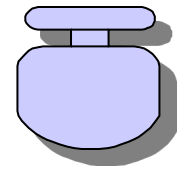
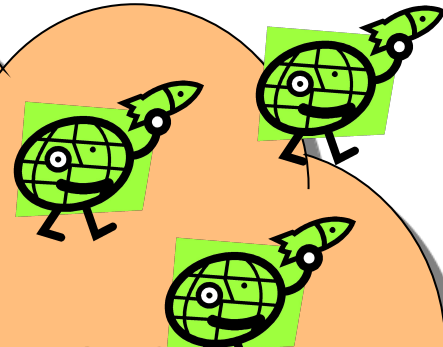
можно отнести:

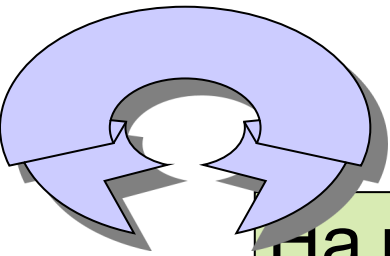
– промышленное предприятие;

– оптовое предприятие, имеющее складские сооружения;

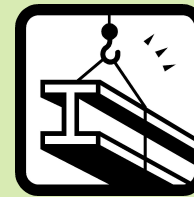
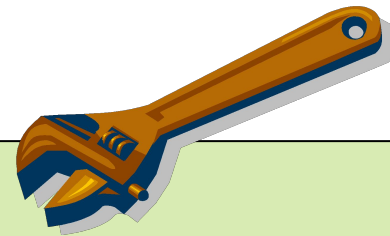
– узловую грузовую станцию;

– узловой морской порт и др.



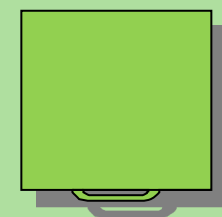
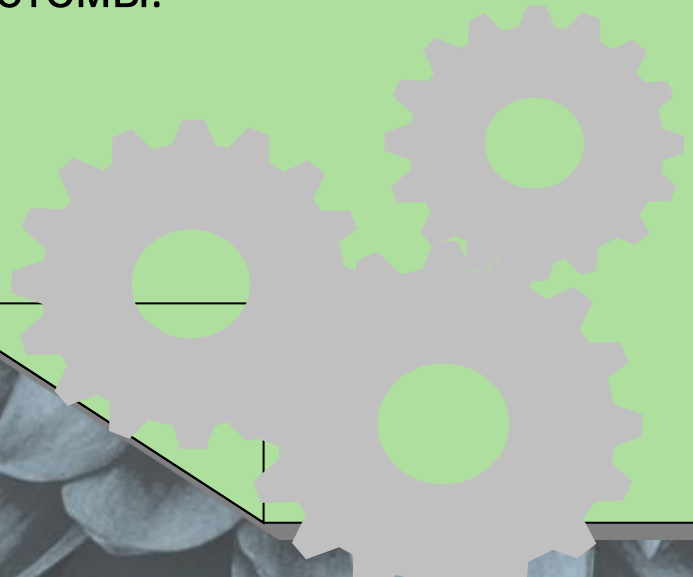
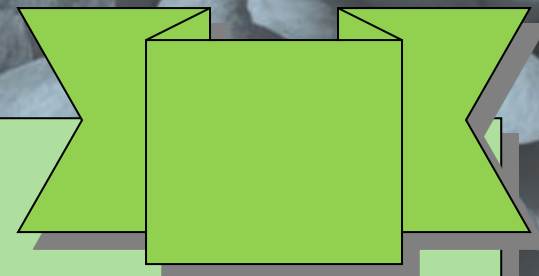


На микроуровне
внутрипроизводственные
логистические системы представляют
собой ряд подсистем, находящихся в
отношениях и связях друг с другом,
образующих определенную
целостность, единство.



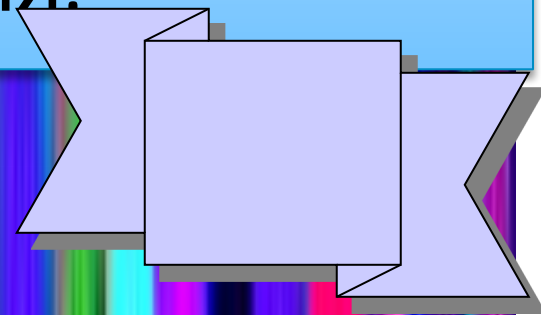
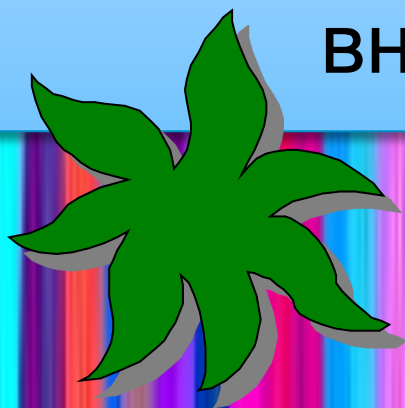
- закупка,
- склады,
- запасы,
- обслуживание производства,
- транспорт,
- информация,
- сбыт и

кадры обеспечивают вхождение материального потока в систему, прохождение внутри нее и выход из системы.





В соответствии с концепцией логистики построение внутрипроизводственных логистических систем должно обеспечивать возможность постоянного согласования и взаимной корректировки планов и действий снабженческих, производственных и сбытовых звеньев внутри предприятия.



ТРАДИЦИОННАЯ И ЛОГИСТИЧЕСКАЯ КОНЦЕПЦИИ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА

Логистическая концепция
организации производства включает
в себя следующие основные
положения:

- 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
внутризаводских перевозок;



– превращение
поставщиков из
противостоящей стороны в
доброжелательных
партнеров.

В отличие от логистической 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».

Традиционная концепция
организации производства
наиболее приемлема для условий
«рынка продавца», в то время как
логистическая концепция — для
условий **«рынка покупателя»**.

КАЧЕСТВЕННАЯ И КОЛИЧЕСТВЕННАЯ ГИБКОСТЬ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ СИСТЕМ

Производство в условиях рынка
может выжить лишь в том
случае, если оно способно
быстро менять ассортимент и
количество выпускаемой
продукции.

- • Сегодня логистика предлагает адаптироваться к изменениям спроса за счет запаса производственной мощности.

Запас производственной мощности возникает при наличии качественной и количественной гибкости производственных систем.

Качественная гибкость

- обеспечивается за счет наличия универсального обслуживающего персонала и гибкого производства.

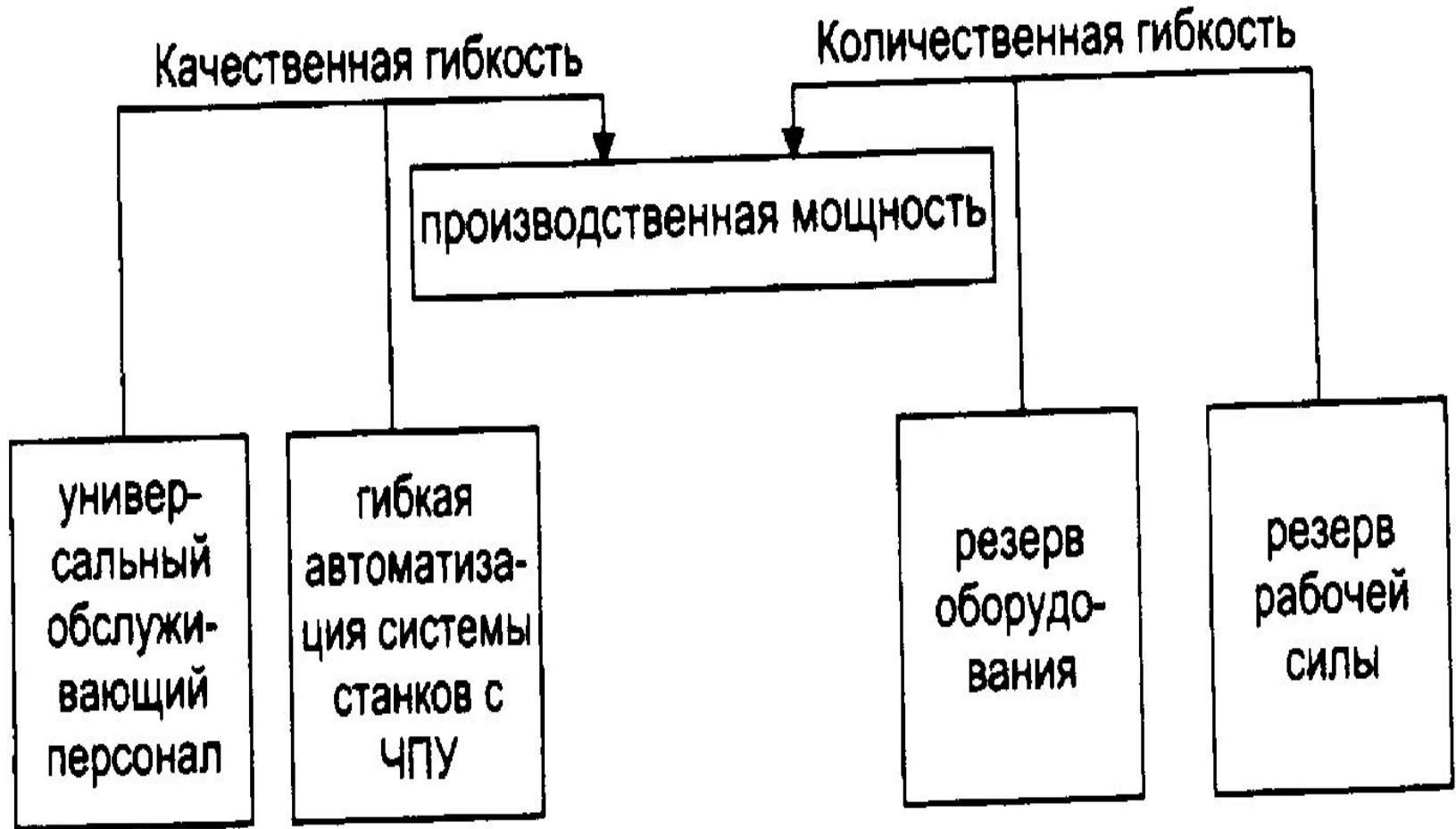
Количественная

гибкость может обеспечиваться различными способами

Пример:

- На некоторых предприятиях Японии основной персонал составляет не более 20% от максимальной численности работающих. Остальные 80% — временные работники. Таким образом, при численности персонала в 200 человек предприятие в любой момент может поставить на выполнение заказа до 1000 человек. Резерв рабочей силы должен дополняться соответствующим резервом средств труда

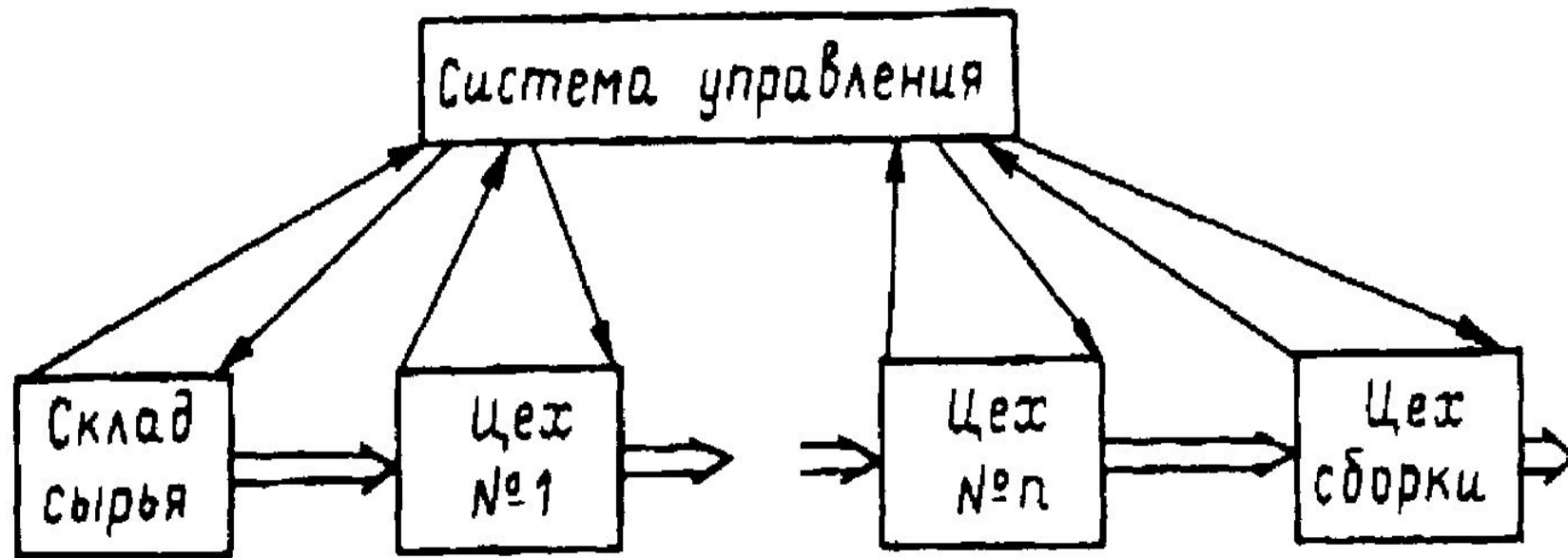
Гибкость производственной МОЩНОСТИ



ТОЛКАЮЩИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ МАТЕРИАЛЬНЫМИ ПОТОКАМИ В ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ЛОГИСТИКЕ

- система организации производства, в которой предметы труда, поступающие на производственный участок, непосредственно этим участком у предыдущего технологического звена не заказываются. Материальный поток «выталкивается» получателю по команде, поступающей на передающее звено из центральной системы управления производством

Принципиальная схема толкающей системы управления



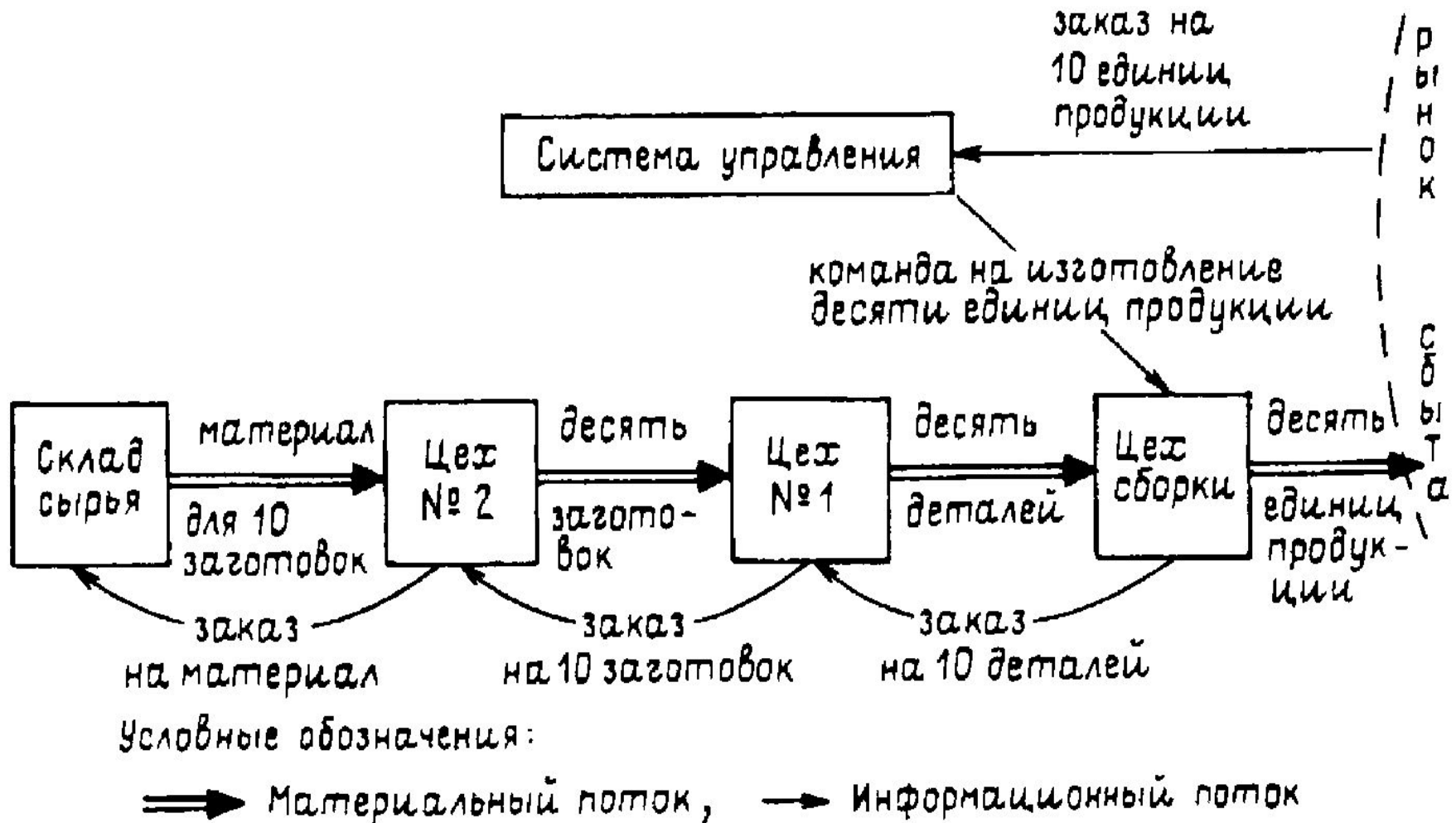
Условные обозначения:

⇒ Материальный поток, → Информационный поток

ПЛАНИРУЮЩИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ МАТЕРИАЛЬНЫМИ ПОТОКАМИ В ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ЛОГИСТИКЕ

- представляет собой систему организации производства, в которой детали и полуфабрикаты подаются на последующую технологическую операцию с предыдущей по мере необходимости.

Тянущая система управления материальным потоком в рамках внутрипроизводственной логистической системы



Пример:

- предприятие получило заказ на изготовление 10 единиц продукции. Этот заказ система управления передает в цех сборки. Цех сборки для выполнения заказа, запрашивает 10 деталей из цеха № 1. Передав из своего запаса 10 деталей, цех № 1 с целью восполнения запаса заказывает у цеха № 2 десять заготовок. В свою очередь, цех № 2, передав 10 заготовок, заказывает на складе сырья материалы для изготовления переданного количества, также с целью восстановления запаса. Таким образом, материальный поток «вытягивается» каждым последующим звеном. Причем персонал отдельного цеха в состоянии учесть гораздо больше специфических факторов, определяющих размер оптимального заказа, чем это смогла бы сделать центральная система управления.

Задачи: