**Содержание**

Введение…………………………………………………………..…….…………3

Глава 1. Теоретическая часть………………………………………….………....4

1.1. Общая характеристика технологических поцессов……………………..…4

1.2 Логистический процесс на складе……………………………………..…...6

Глава 2. Аналитическая часть………………………………………………..…11

2.1. Характеристика предприятия ЗАО «Столичные колбасы»………………11

2.2. Проблемы функционарования складов и баз ЗАО «Столичные колбасы»………………………………………………………………….………14

Глава 3. Усавершенстование процесса функционирования баз и складов ЗАО «Столичные колбасы»…………………………………………………...………16

Заключение………………………………………………………………….……26

Список источников литературы………………………………………………..27

**Введение**

Разрушенная система размещения и распределения продуктивних сил в России до сих пор не измененна на новую, падения производства продолжается, ситуация на рынке не вызывет оптимизма. Существуют объективные и субъективные факторы этого положения. Но нужно находить пути, которые бы обеспечили экономическое возрастание. Его резервы следует искать, прежде всего, среди статей наибольших затрат, которые связанные с использованием материальных ресурсов и их транспортированием. В деле стабилизации экономики актуальной является оптимизация хозяйственных связей и организация единого технологического процесса на предприятиях.

Целью данной работы является изучение организации единого технологического процесса функционирования баз и складов на примере частного предприятия „Столичне колбасы”.

Передо мной, как автором работы стоят следующие задачи:

1. Привести краткий анализ теоретических обоснований проблемы;
2. Охарактеризовать выбранное предприятие и описать структуру его организации;
3. Привести примеры усовершенствования технологического процесса фунционирования баз и складов предприятия;
4. Оформить работу по стандартам.

Объектом исследования данной работы является изучение единого технологического процесса функционирования баз и складов предприятия ЗАО „Столичне колбасы”.

Предмет исследования составляют логистические процессы складирования, тесно взаимосвязанные с процессами приема, транспортировки и перевалки продукции.

Методология работы включает системный поход к исследованю и решению проблемы, анализ технологической и маркетинговой эффективности организации единого технологического процесса функционирования складов.

**Глава 1. Теоретическая часть**

* 1. **Общая характеристика технологических процессов**

Фундамент логистики образовывают четыре главных составляющих: экономические и технологические основы, техническое и математическое обеспечение.

Реализация концепции логистики может дать ответ на вопрос: когда и где будут выработанны ресурсы, когда и где они будут складированы, когда и куда они должны быть доставлены? Заметим, что в данном случае термин "ресурсы" трактуется в широком понимании этого слова - это материалы, готовые изделия, энергия и рабочая сила. Комплексное использование названных выше четырех составных дает исчерпывающий ответ на поставленные вопросы. Во всех случаях на основе технологического процесса осуществляется движение материального потока. Для того чтобы реализовать основопологающий принцип логистики - доставку грузов "точно в срок", согласно с которым предоставляется преимущество потребителю и создается високоеффективная система, может быть разработан и осуществлен единый технологический процесс всей производственно-транспортной системы на основе интеграции производства, транспортирования и потребление. Это комплексная технология, в границах которой, руководствуясь системным подходом, осуществляется четкое взаимодействие всех элементов логистической системы. Технологические процессы логистической цепочки, в зависимости от значимости груза, вида транспорта и тоннажности, системы и характера производственного объекта имеют характерные особенности. Различают массовые, мелкопартийные и контейнерные партии. [[1]](#footnote-1)

Технологический процесс представляет собой совокупность последовательно выполняемых работ и операций вместе с методами, техникой и условиями их выполнения, которые обеспечивают непрерывность и ритмичность технологии основного производства. Единый технологический процесс в логистике определяется определенными технико-организационными требованиями.

Так складские требования предусматривают упрощение и удешевление складских операций за счет эффективного использования складских площадей, оснащения и рабочей силы. Успешное использование всех складских операций требует не только высокой организации складского хозяйства, а и рациональной отладки технологического процесса.

Складские операции включают такие виды работ:

1) разгрузка из транспорта материалов и изделий, их сортировка, распаковывание, подготовка к принятию;

2) размещение материалов на местах их хранения;

3) отбор, комплектовка заказов для отпуска материалов потребителям, запаковка и размещение в контейнерах для отправления;

4) погрузка в транспортные средства, доставка материалов потребителям.

Указанные виды работ должны выполняться в установленной последовательности.

Принципы организации складских работ содержат такие положения:[[2]](#footnote-2)

1) складские операции должны выполняться в сокращенное время с минимальными затратами;

2) каждая операция может выполняться на максимально сжатом пространстве, которое не сдерживает скорости и качества ее выполнения с по возможности полным использованием складских площадей;

3) операции должны выполняться в строгой последовательности, которая обеспечивает планомерное движение оперативного процесса в целом и своевременный переход от одной операции к другой;

4) операции могут осуществляться с использованием современного оснащения и средств механизации и автоматизации;

5) операции должны быть связанными с минимальными потер ями ма-

териалов при их складировании и переработке и не должны приводить к ухудшению качества продукции;

6) рациональная организация технологического процесса должна способствовать снижению уровня складских затрат и повышению качества роботы предприятия в целом.

И если раньше, о складах говорили только в узком смысле, то современная логистика подразумевает складские помещения, не просто как отдельный элемент логистической системы. Сейчас все больше говорят о системах размещения запасов. Причина очень простая: запасы сохраняются не только на традиционных складах, но и в транзите. Очень важно, то, что в последнее время появились составы "быстрого сохранения", точки перегрузки "борт-о-борт", которые тоже являются элементом складской структуры.

* 1. **Логистический процессс на складе**

Склад - это сооружение, разнообразное оснащение и внутренняя транспортная система, которые применяется для приема, размещения и сохранения материальных ценностей, подготовки их к потреблению и выдачи потребителю.[[3]](#footnote-3)

Существует великое множество классификаций складов и баз. Основными являются:

1.По характеру операций:

- материальные;

- производственные;

- сбытовые.

2.По степени автоматизации:

- немеханизированные;

- механизированные;

- автоматизированные;

- автоматические;

3.По форме собственности:

- индивидуального пользования;

-общего пользования.

4.По материалам;

- специализированные;

- универсальные.

 Склады выполняют следующие функции:

- выравнивания / сглаживания (объемов, временных колебаний, и т.п.)

- преобразования (комплектация грузов в соответствии с запросами потребителей)

- сохранения / накопления.

Складское хозяйство в очень многих компаниях, будучи логистическим элементом, сохраняет разнообразную подчиненность: отделам продажи, производству, технической службе и т.п.. Главная задача для логистов, насколько это целесообразно, с точки зрения управляемости и экономического смысла, подчинить склады и базы своему руководству, объединив всю склад- скую структуру. Но, еще важнее, чтобы все склады, даже, если они сохранили свою подчиненность другим подразделам, были объединенными в единую цепь снабжения материалов и готовой продукции.

Логистика на складе охватывает все основные функциональные области, которые рассматриваются на микроуровне. Поэтому логистический процесс на складе является намного более широким, чем обычные технологические процессы и обеспечивает:

* снабжение запасами;
* контроль за поставками;
* розгрузку и прием грузов;
* внутрискладское транспортирование и перевалку грузив;
* складирование и хранение грузив;
* комплектацию (комиссионирование) заказав клиентов и отгрузку;
* транспортирование и экспедирование заказав;
* сбор и доставку пустых товароносителей;
* контроль за выполнением заказов;
* информационное обслуживание складов и баз;
* обслуживание клиентов (предоставление услуг).

Условно весь процесс можно поделить на три части:

1) операции, направленные на координацию службы закупки;

2) операции, непосредственно связанные с переработкой груза и его документацией;

3) операции, направленные на координацию службы продаж.[[4]](#footnote-4)

Именно совместная и слаженная работа этих частей способна сформировать единый технологический процессс функционарования баз и складов.

Координация службы закупки осуществляется в ходе операций снабжение запасами и благодаря контролю за ведением поставок. Основная задача снабжения запасами состоит в обеспечении склада товаром (или материалом) соответственно возможности его переработки на данный период при полном удовлетворении заказов потребителей. Поэтому потребности в закупке определяются согласованно с службой закупок и мощностью складов.

Учет и контроль за получением запасов и отправкой заказов дает возможность обеспечить ритмичность переработки грузопотоков, максимальное использование объема складсков и баз и необходимые условия хранения, сократить сроки сохраняемости запасов и тем самым увеличить оборот склада.

Разгрузка и прием грузов. При осуществлении этих операций необходимо ориентироваться на условия снабжения. Соответственно этому готовятся места разгрузки под указанное транспортное средство (трейлер, фура, контейнер) и необходимое погрузочно-разгрузочное оснащение. Разгрузка на современных складах осуществляется на разгрузочных автомобильных или железнодорожных рампах и контейнерных площадках. Специальное оснащение мест разгрузки и правильный выбор погрузочно-разгрузочного оснащения дают возможность эффективно осуществлять разгрузку (в сжатые сроки и с минимальными потерями груза), в связи с чем сокращаются простои транспортных средств, а также, снижаются затраты обращения.

Операции, которые проводятся на данном этапе:

* разгрузка транспортных средств;
* контроль документального и физического соответствия заказов поставки;
* документальное оформления груза, который прибыл, через информационную систему;
* формирование складской грузовой единицы.

Внутрискладское транспортирование и перевалка груза. Внутрискладское транспортирование предусматривает перемещения груза между разнообразными зонами склада: из разгрузочной рампы к зоне приема, отсюда к зоне хранения, комплектации и на погрузочную рампу. Эта операция выполняется при помощи подъемно-транспортных машин и механизмов.

Транспортирования грузов на внутрискладском уровне может осуществляться при условиях минимальной протяжности во времени и просторе по сквозным "прямоточными" маршрутам. Это дает возможность избегнуть неэффективного выполнения операций. Количество перевалок (с одного вида оснащения на другое) может быть минимально.

Складирования и сохранения грузов. Процесс складирования состоит в размещении и заключении груза на хранение. Основной принцип рационального складирования - эффективное использование объема зоны хранения.

Главным условием этого есть оптимальный выбор системы складирования и, в первую очередь, складского оснащения. Оборудование под хранение может отвечать специфическим особенностям груза и обеспечивать максимальное использование высоты и площади склада.

При этом пространство под рабочие проходы может быть минимальным, но с учетом нормальных условий работы подъемно-транспортных машин и механизмов. Для упорядоченного хранеия грузов и экономного их размещения используют систему адресного хранения по принципу твердого (фиксированного) или свободного (размещается в любом свободном месте)

выбора места складирования.[[5]](#footnote-5)

Процесс складирования и сохранения включает:

- закладывание груза на сохранение;

- сохранение груза и обеспечение соответствующих для этого условий;

- контроль за наличием запасов на складе, который осуществляется через информационную систему.

Комплектация (комиссирование) заказов и отгрузки.

Процесс комплектации означает подготовку товара соответственно заказам потребителей.

Комплектация и отгрузка заказов включают:

- получение заказа клиента (отборочное письмо);

- отбор товара каждого наименования по заказу клиенту;

- комплектацию отобранного товара для конкретного клиента в соответствии с его заказом;

- подготовку товара к отправке (заключения в тару, в товароноситель);

- документальное оформления подготовленного заказа и контроль за подготовкой заказа;

- объединение заказов клиентов в партию отправки и оформление транспортных накладных;

- отгрузку грузов в транспортное средство.

Заказ клиентов комиссионируют в зоне комплектации.

**Глава 2. Аналитическая часть**

**2.1. Характеристика предприятия ЗАО „Столичные колбасы”**

ЗАО „Столичне колбасы” – это копмания, производящая и реализующая высококачественные (дорогие) колбасные изделия собственного производства.

История компании:

Компания начала свою деятельность в марте 2000 года. Первым ее названим было „Мясная фабрика. Деликатес”. В Августе 2003 года достоялось слияние ЗАО „Мясная фабрика. Деликатес” с ЗАО „Фаворит”. В том же месяце объединенная компания была перерегистрирована как ЗАО „Столичне колбасы”.

С ноября 2003 года началось сотрудничество с копманией „Food additives, Ltd.”. Дання трансевропейская копмания составида договор с ЗАО „Столичне колбасы” на посавки пищевых ингидиентов.

Компания владеет двумя торговыми марками „Мовсковские колбасы” и „Фаворит”, каждая из которых имеет свой ассортимент колбасных изделий.

Компания быстро возрастает: с момента учреждения, когда в 2000 г. было продано колбасных изделий на сумму 900 млн. руб., объемы розросли до 24000 950 млн. руб. в 2007 году.

Миссия компании:

Удовлетворять вкусы российских потребителей наилучшими видами мясной продукции, путем постоянного усовершенствования качества, технологии производства, постоянных инноваций, партнерских отношений с поставщиками и клиентами.

Цели компании на 2008-2010 гг.:

- Быть лидером на рынке качественной колбасной продукции;

- Достичь и удерживать 30% рынка качественных колбасных изделий;

- Постоянно усовершенствовать технологии и качество продукции;

- Обеспечивать постоянное возрастание прибыльности за счет увеличения продаж;

- Постоянно улучшать наличие продукции в торговой сети страны;

- Обеспечивать 70% ассортимента продукции в 10000 торговых точках;

- Обеспечить увеличение количества активных клиентов.

Структура сбыта. Компания имеет 7 регионов продажи: Центральный, Северо-Западный, Кавказский, Уральський, Западно-Сибирский, Восточно-Сибирский и Дальневосточный.

Во всех регионах робота осуществляется через дистрибьюторов, количество которых доходит до 50. Кроме столицы, где компания самостоятельно осуществляет прямая продажа торговым сетям.

С 2005 года компания также начала экспорт в страны СНГ, на так называемых, "этнических" украинских и российских торгових точках.

Производственно-складская структура.

ЗАО „Столичне колбасы” имеет следующую структуру производства и логистики:

Заводы:

* г. Москва – производство ТМ „Московские колбасы”.
* г. Новосибирск – производство ТМ „Фаворит”.

Центральные склады и базы:

* г. Москва: ТМ „Московские колбасы” и „Фаворит”, материалы компании „Food additives, Ltd.” (материальный, производственный, сбытовый).
* г. Новосибирск: ТМ „Фаворит” (материальный, производственный, сбытовый).

Региональные склады и базы.

* г. Ростов-на-Дону: ТМ „Московские колбасы”, ТМ „Фаворит”. (сбытовый).
* г. Екатеринбург: ТМ „Московские колбасы”, ТМ „Фаворит” (сбытовый).
* г. Иркутск: ТМ „Фаворит” (сбытовый).
* г. Хабаровськ: ТМ „Фаворит” (сбытовый).

Учитывая миссию и цели компании ЗАО „Столичне колбасы” можно

прийти к выводу, что решение задач логистики имеет первостепенную важность для нее. Особенно вопрос организации единого технологического процесса функционарования баз и складов.

Управление процесами планирования закупок, запасов и хранения предприятия положено на отдел логистики.

Товарная номенклатура компании составляет свыше 70 наименований и имеет широкий ассортимент высококачественных колбасных изделий. Объем товарооборота, как уже упоминалось достигает 24000 млн. руб. Вместе они и обуславливают показатели деятельности логистики и эффективности внедрения единого технологического процесса функционирования баз и складов, без которых невозможны дальнейшие совершенствования.

К общин экономическим показателям логистики относятся: исполение бюджета, оборотность запасов.

Также оцениваются уровень обслуживания клиентов, количество неотправленной продукции, стоимость неотправленной продукции, стоимость запасов и отношение к ним устаревших позиций, сумма отклонений продаж, продуктивность склада, расходы на перемещение единицы продукции, средняя длительность погрузочно-разгрузочных работ, длительность простоев и их стоимость.[[6]](#footnote-6)

Перейдем ближе к экономическому аналізу организациии функционирования складов и ба ЗАО „Столичне колбасы”.

Выручка предприятия за плановый период составила 24500 млн. руб. Из нее высчитаны возвраты – 130, 15 млн. руб., скидки на продукци – 1470 млн. руб., себестоимость реализованной продукции – 16415 млн. руб. (в нее также входит затраты на стоимость перемащаемой продукции – 6566 млн. руб., операционные расходы – 4231, 28 млн. руб (из них расходы на хранение – 160,6 млн. руб. Итак, чистая прибыль копмани составляет вего – 2253, 57 млн. руб., вместо запланированных – 5100. Отклонение бюджета составляет – 15%, в то время как норма равняется только 5%.

**2.2.** **Проблемы функционирования складов и баз ЗАО „Столичне колбасы”**

Основними проблемами складирования данного предприятия являются:

* нарушение принципов размещения продукциии на складе;
* неразделенность ассортимента, различных группп колбасных изделий;
* нарушение требований к планировке складских помещений, в частности недостоточность зон комиссирования;
* недостаточность работников и устаревание оснащения;
* неудовлитворительная оптимизация погрузочно-разгрузочных работ;
* неправильная организация документоооборота.

Из-за недостоточности работников и оборудования для объемов продукции при разгрузке и погрузке происходят простои, продолжительностью от 8 до 24 часов. Так, общая стоимость простоев за плановый период составила 3600 млн. руб., что в свою очередь негативно сказалось на экономике предприятия.

Также на выполнение обязанностей работников складов плохо влияет – недостаточная мотивация сотрудников. Она выражается в отсуствиии четко сформулированных правил и инструкций для работников складов, низкой заработной плате, ненормированной продолжительности рабочего периода, постановке перед сотрудниками невыполнимых задач по погрузке-разгрузке (в кратчайшие сроки – большие объемы грузов), отсуствие четкого разграничения обязанностей.

Человеческий фактор, в свою очередь, сказывается на документообороте.

Неправильное, непоследовательное размещение ассортимента затрудняет формирование заказав. К нему прибавляется недостаточность зон комиссирования и плохая оптимизация погрузочно-разгрузочных работ, что обуславливает простои и на этапе формирования и доставки заказав, нарушает нормальное сотрудничесто с клиентами, способсвуют увеличению устаревших позиций на складах и базах.

В неудовлитворительном состоянии пребывает и взаимосвязь складской логистики с заготовительной, распределительной, производственной, посреднической и транспортно-экспедиционной логистиками. Неэффектифно функционирует логистическая цепочка.

Логистическая цепочка - эта линейно упорядоченная численность физических или юридических лиц (производителей, посредников, складов и баз), которые выполняют логистические операции, направленные на проведение внешнего материального потока от одной логистической системы к другой или к конечному потребителю. В логистических цепочках выделяют такие основные компоненты: внешнюю логистику (собственное производство), внутреннюю (внутренне-производственную) логистику, сбыт продукции и сервисное обслуживание потребителей или заказчиков. [[7]](#footnote-7)

Эффективность логистических связей в значительной мере зависит от таких факторов, как инфраструктура предприятия, управления трудовыми ресурсами и квалификации персонала, развития технологии производства, рациональной организации материальных, энергетических и информационных потоков.

Так, например, недостаточное количество складов и баз ЗАО „Столичне колбасы” увеличивает затраты на транспортировку.

Также не оправдано примение транзитной формы организации грузопереработки, без пунтков объединения или распределения товаропотоков. Так, как транспартирвка данной продукции на большие расстояния может негативно повлиять на качество колбасной продукции.

Нужно заметить, что данные проблемы присущи не всем складам и базам предприятия а лишь складам региональным.

**Глава 3.** **Усовершенствование процесса функционирования баз и складов ЗАО „Столичне колбасы”**

В первую очередь для организациии единого технологического процесса функционирования баз и складов не обходимо выработать системный поход.

Складирование должно бать тесно связанно с заготовкой материалов, производством продуктов и транспортировкой продукции. Планирование логистики обязанно учитывать особенности, объемы, способы и сроки заготовки и производства. В идеале продукция должна в кратчайшие сроки бать произведна и доставлена со складов дистрибьюторам.[[8]](#footnote-8)

В логистической цепочке необходимо учесть расположение складов, их близость к заводам и потреби телям (в столице) и посередникам (в регионах).

Учитывая специфиу отдаленности складов для осуществления нормального материального и информационного потока между логистическими системами можно рамширить инфраструктуру предприятия.

Также для совершенствования единого технологического процесса функционирования баз и складов рекомендую комплексно организовать их работу, устранив недостатки, перечисленные в предыдущей главе.

Одним из средств снижения затрат логистической системы компании является рационализация внутрискладских перемещений. С точки зрения логистики такая рационализация решается учитывая количество обращений за каждой товарной позицией на складе. Для решения этой задачи чаще всего используется так называемый метод „холодной” и „горячей” зон, основанный на анализах АВС и XYZ.

Основная идея АВС-анализа такая. Следует разделить весь ассортимент товара по группам А, В и С, каждая из которых определяет значимость товаров, которые принадлежат к группе, в общей стоимости продаж предприятияю. Товары группы А (20% наименований) приносят 80% дохода, группы В (30% наименований) - 15% дохода и группы С (50% наименований) - 5% дохода. Данные цифры процентов не являются стандартизированными и общепризнанными. Практически все из ведущих ученых-логистов предлагают использовать свои границы групп А, В и С, тем не менее, отличие их границ от указанных выше принципиально не меняет картины соотношения групп.

Метод XYZ-анализа ранжирует позиции по степени вариации спроса на них. Так, товары группы Х как менше всего склонные к колебаниям спроса (коеффициент вариации до 10%), товары группы Y имеют средний коэффициент вариации - 10-25%, товары группы Z – наиболее стабильные с коеффициентом вариациии спроса больше 25%.[[9]](#footnote-9)

В ЗАО „Столичне колбасы” можно применить анализы АВС и XYZ для размещения товарных позиций на складе, так чтобы товары группы А – приносили наибольший доход, группы Х – с наибольшей стабильностью спроса. Все они должны бать расположены в наиболее доступной „горячей” зоне, с точки зрения выбора товара с мест хранения.

Также согласно принципам хранения товаров на складе необходимо рас- положить их в фиксированных ячейках, ячейках общего пользования и промежуточных ячейках.

Фиксированные ячейки, предназначенные для хранения товаров, которые всегда желательно держать в одном и том же месте. Даже когда запас исчерпан, его место остается незанятым в ожидании пополнения. Для одной и той же товарной позиции на складе может быть отведено несколько ячеек. Например, запас для выполнения небольших заказов может храниться в одном месте, для больших — в другом. Зачастую часть склада, в которой хранятся запасы для выполнения небольших заказов, называется «зоной подбора», а запасы для больших заказов называют зоной массового хранения.

Ячейки общего пользования те, которые не резервируются для отдельных товаров. Приходящий товар можно разместить в любой свободной в данный момент ячейке. А как только товар закончится (то есть будет израсходован) и ячейка высвободится, ее можно будет занять другим товаром. Ячейки общего пользования обычно сосредоточены в зоне массового хранения.

Промежуточные ячейки те, которые используются для хранения товара,

Временно, не подлежащего продаже. Например, их можно использовать для товара, ожидающего проверки, упаковки или возврата поставщику.

Рекомендации по планировке складских помелений следующие. Условно пространство склада можно разделить на две основные части: площади, непосредственно используемые для хранения товара, и площади, не используемые для хранения. При планировании склада рекомендуется поддерживать соотношение этих площадей в пропорции не менее чем 2:1.
Планировка складских помещений должна обеспечивать возможность применения эффективных способов размещения и укладки единиц хранения, использования складского оборудования и условия для полной сохранности товара. Такой принцип внутренней планировки зон склада позволяет поддерживать поточность и непрерывность складского технологического процесса. Для улучшения условий эксплуатации подъемно-транспортных машин и механизмов необходимо стремиться организовать единое пространство склада, без перегородок и с максимально возможным количеством колонн или пролетов. Наилучшим вариантом с этой точки зрения является однопролетный склад (шириной не менее 24 м).

Операционные зоны склада должны быть связаны между собой проходами и проездами. При этом зона комиссирования может размещаться и в основном помещениии склада и обладать достаточной площадью.

Оснащение складов и баз ЗАО „Столичне колбасы” требует частичной замены на болем современное.

В первую очередь – это подъмено-транспортная техника, а также система кондиционирования воздуха, система вентиляции, система отполения и хранения товаров. Кроме того небходимо наличие малой складской техники, как штабелеры и электротележки, оборудование для взвешивания, внешняя тара.

Как правило, на всех этапах складских работ погрузочные (разгрузочные) операции выполняют по технологическим регламентам, зависящим от характера груза и максимально выгодным для организатора работ, который отвечает за их качество и безопасность. На складах предприятия ЗАО „Столичне колбасы” предлогается в комплексе с высокопроизводительными грузоподъемными машинами для выполнения основных и вспомогательных технологических операций при хранении и перегрузке товаров использовать так называемые средства малой механизации.[[10]](#footnote-10)

К средствам малой механизации погрузочно-разгрузочных работ можно отнести следующие механизмы, устройства и приспособления, кроме машин: любые грузоподъемные механизмы малой производительности с ручным приводом грузоподъемностью до 5 т, включая шестеренные и червячные тали (тельферы), монтажно-тяговые механизмы, лебедки, домкраты, подъемники; навесные грузозахватные приспособления, включая гравитационные захваты, где захват происходит под действием силы тяжести самого груза, (например, клещевые), стропы разных типов (канатные, цепные, текстильные), грузовые траверсы; грузозахватные приспособления на вилы погрузчиков (съемные траверсы на зажимах, платформы, крюковые стрелы); мобильные перегрузочные устройства; пандусы или переходные мостики (аппарели) и многое другое.

Под системой хранения понимают совокупность стеллажей для размещения продукции.

Так как, предприятиетие имеет дело с хранением мясной продукциии, колбасных изделий можно примень глубинные, гравитациооные стеллажи и стеллажи с настилом.

Стеллажи глубинного типа называют также набивными, проходными, или чаще по английскому варианту – «drive-in». Они представляют собой жесткую каркасную конструкцию из рам, образующих «коридоры» шириной 1350 мм, внутрь которых ставят, а точнее – задвигают по горизонтальным направляющим поддоны с грузом. Стеллажи такой конструкции достаточно широко распространены и обеспечивают отличное использование площади склада. По сути, набивные стеллажи – это усовершенствованная система бесстеллажного складирования, но с лучшим доступом к грузу и более высокой надежностью его хранения. Именно поэтому такую систему часто применяют при закладке товаров на длительное хранение в холодильных камерах.

По устройству несущих конструкций гравитационные стеллажи очень напоминают описанные ранее набивные системы хранения. Принципиальное отличие состоит в том, что вместо неподвижных горизонтальных направляющих у них имеются установленные под углом 3...5% наклонные роликовые дорожки, по которым паллеты с грузом перемещаются от зоны загрузки к зоне выгрузки. Длина роликовых дорожек может быть разной и достигать 30 м, а высота конструкции в принципе не ограничена, но редко превышает 6...8 м. Роликовые дорожки являются сложным устройством с системой стопоров и подтормаживающих механизмов, поэтому стоимость таких стеллажей в 5...10 раз выше, чем фронтальных. Однако количество таких стеллажей придерся ограничить из-за их высокой цены.

При необходимости хранить мелкофасованный товар, а также быстро комплектовать заказы владельцам складов наряду с паллетным хранением часто требуются стеллажи с настилом (мезонины), по которым происходит передвижение людей и небольших грузов. Как правило, к вышеперечисленным требованиям добавляется желание максимально использовать высоту пространства складского помещения.

За счет возведения новых этажей такая система хранения позволяет в 2...3 раза увеличить пространство, предназначенное для складирования и перемещения товара. Таким образом, мезонин можно использовать и в качестве зоны хранения товара, и для комплектации. Базовыми для такого рода конструкций являются стеллажи для поддонов, состоящие из рам (стоек) и горизонтальных балок, которые образуют стандартные паллетные уровни складирования. Они дополняются специальными несущими стойками, на которые крепят балки под настил (площадку мезонина). Балки в зависимости от нагрузки могут быть выполнены из трубы прямоугольного профиля либо из двутавра или катаного профиля с другим‚ более сложным‚ замкнутым сечением. Все вертикальные несущие стойки жестко крепятся между собой, образуя устойчивую конструкцию.

Система отопления представляет собой совокупность технических элементов, предназначенных для получения, переноса и передачи во все обогреваемые помещения тепла, необходимого для поддержания температуры на требуемом уровне. Системы отопления подразделяются на местные и центральные.

Местными называются системы отопления, в которых генератор тепла, теплопроводы и отопительные приборы конструктивно объединены в одно устройство (печное, газовое и электрическое отопление). В силу специфики работы складов местное отопление здесь не применяют.

Среди современного оборудования особенного можно выделить склады-холодильники. Современный склад-холодильник – это, как правило, отдельно стоящее здание, в котором находятся камеры хранения и вспомогательные помещения. Склады имеют подъездные автомобильные и железнодорожные пути и оснащены крытыми или открытыми эстакадами для приема и отпуска продукции. Они представляют собой наглядный пример организации единоо технологического процесса фунционирования баз и складов.

Применимы для складов компаниии и конвеерные системы. Конвейерные системы в настоящее время приобретают всю большую популярность. Варианты применения паллетных конвейерных систем очень разнообразны. Самый простой и классический случай использования – это транспортировка продукции из зоны производства в зону временного хранения и отгрузки. Конвейерные системы в решении таких задач просто незаменимы, если речь идет об отдельно стоящих производственных и складских зданиях, например, соединенных галерей.

Применение конвейерных систем позволяет решить этот вопрос с наименьшими финансовыми затратами, а также с максимальной отдачей по производительности.

Чтобы реализовать задачу автоматизации работы склада, необходимо ввести систему штрихового кодирования в процессы приема, размещения, отпуска и инвентаризации товара.

При автоматизации учета товародвижения или инвентаризации на складе все чаще применяют портативные терминалы сбора данных. Эти устройства разрабатывались специально для сокращения времени проведения стандартных складских операций и минимизации сопутствующих ошибок: приема товара, отгрузки, инвентаризации, учета перемещений товара по территории склада. Применяя терминалы сбора данных, можно реализовать задачи любой сложности, начиная от простого накопления данных об остатках товара и заканчивая «подсказками», которые эти приборы могут дать оператору при навигации по складу.

Начиная построение мотивации на складе следует с функциональной структуры склада. Необходимо чётко разграничить полномочия каждого сотрудника, включая технических работников.

Структура склада должна быть адекватной задачам и процессам на складе. Система мотивации должна побуждать исполнителя процесса выполнять его с заданным качеством в необходимый срок.

Поэтому оптимальная функциональная структура для больших складов, как в случае с ЗАО «Столичные колбасы» - это «команда», работающая в одном направлении, где каждый вносит свою лепту, „тянет за свою ниточку”. Осталось только понять - какие стимулы нужно для этого использовать применительно к складу.

Следует разделять стимулы общие для всех сотрудников и стимулы для конкретной функции. В то же время стимулы могут быть материальными и нематериальными. Общий для всех сотрудников материальный стимул: время работы в компании (выслуга лет). Например, надбавка 5% к окладу через шесть месяцев, 10% через год, 15% для отработавших в компании более двух лет стимулирует повышение квалификации сотрудников, снижение текучки кадров, снижение издержек на обучение персонала.

Наиболее тесный логистический контакт склада с поставщиками и клиентами возникает при осуществлении операций с входным и выходным материальными потоками, то есть при выполнении разгрузочных и погрузочных работ. Именно здесь остро ощущается необходимость в совместных технических и технологических решениях, в совместном планировании. Операции разгрузки и погрузки определяются следующим образом: разгрузка - операция, заключающаяся в освобождении транспортного средства от груза; погрузка - операция, заключающаяся в подаче, ориентировании и укладке груза в транспортное средство.

Технология выполнения погрузочно-разгрузочных работ на складе зависит от характера груза, типа транспортного средства, а также от вида используемых средств механизации.[[11]](#footnote-11)

Существенным резервом повышения эффективности функционирования материалопроводящих систем является переход от традиционно разрозненного решения задач складирования и транспортировки к проектированию единых транспортно-складских процессов. Сопряженность складского процесса с внешней средой достигается решением различных задач, значительная часть которых связана с обработкой материальных потоков на постах разгрузки и приемки товаров.

Организация процесса разгрузки товаров на складе включает в себя решение следующих вопросов: устройство площадок для маневра и парковки прибывающих под разгрузку грузовых автомобилей; устройство и оборудование разгрузочных площадок; организацию работ разгрузочных постов; определение численности технических средств и количества рабочих для выполнения работ по разгрузке товаров; организацию сбора и утилизации отходов крепежных и упаковочных материалов; координацию работ по разгрузке с работами на других участках склада.

На данный момент наиболее распространенный класс применяемых программ на складах – учетные системы семейства 1с. Их основная цель – ведение автоматизированного учета движения товарно-материальных ценностей. Их весомое преимущество – простота внедрения и вполне достаточная функциональность для реализации контрольных функций за состоянием товарных запасов. Но, к сожалению, также существуют глобальные проблемы в работе таких баз, в основном связанные с нарушением логики бизнес-процессов и недостаточной квалификацией сотрудников, работающих в этих учетных системах.

Самое первое и необходимое, что нужно сделать – это настроить работу системы так, чтобы учесть (и минимизировать) человеческий фактор. Людям свойственно делать ошибки, и самая главная проблема на сегодняшний день – настроить работу системы таким образом, чтобы минимизировать частоту их возникновения и настроить рабочий процесс так, чтобы допущенные ошибки максимально быстро выявлялись и исправлялись, а не порождали цепочки неправильных документов.

Последствия от неправильного именования номенклатурных позиций - это пересортица и дублирование позиций.

Зачастую не уделяется должное внимание переносу физического наименования товара в электронную таблицу базы данных, так как не разработан механизм, согласно которому любой новый элемент номенклатуры проходил бы жесткую проверку на идентичность перед внесением в базу данных.

Для решения данной поблемы в компании, как уже упоминалось целесооборазно применять метод штрихкодирования товаров.

Достаточно ээфектвной для ЗАО «Столичные колбасы» является практика приема товара не по документам поставщика, а по предварительно созданным в собственной учетной системе приходным накладным. Так, например, для приема материалов от „Food additives, Ltd.”

Она поможет избежать рассождения в наименованиях номенклатурных позиций в справочниках учетных систем поставщика и собственных.

Также немаловажным является согласованность с транспортной системой предприятия. Транспортне средтва, предназначенный для перевезения товаров по своим характеристикам должны строго соответствовать параметров баз и складов и объемам транспортируемой продукции.[[12]](#footnote-12)

Актуальной в системе организациии единого технологического процесса

функционирования складов и баз ЗАО „Столичне колбасы” является система безопасности.

Пожарная техника в зависимости от способа пожаротушения подразделяется на первичные средства – огнетушители (переносные и перевозимые) и пожарные краны, размещаемые в зданиях, передвижные средства – различные пожарные автомобили, а также стационарные – это специальные установки с запасом огнетушащих средств, приводимые в действие автоматически или вручную.

Поверхностное тушение может осуществляться всеми видами пожарной техники, объемное – только стационарными установками.

В качестве огнетушащих средств используют воду и водные растворы некоторых солей.

Все вышеперечисленные предложения по усовершенствования системы функционирования баз и складов ЗАО „Столичне коллбасы” должны осуществляться в комплексе, находясь в тесной святи с производством и транспортировкой, составляя таким образом едыный технологический процесс их функционирования.

**Заключение**

Выполнив данную работу, мною были изучены теоретические основы складской логистики и организации единого технологического процесса функционированя баз и складов.

А также проанализированы структура, цели и главные экономические показатели предприятия ЗАО „Столичные колбасы”. Оно было выбрано как образец организации и совершенствования функционирования баз и складов компании.

Описанное предприятие за восемь лет своего существования увеличило объемы товарооборота и расширило регион сбыта на всю территории России и прилегающие государства, слилось с другой подобной копманией, образовав большой конгломерат со сложной логистической цепочкой. Его производственно-складская структура представлена двумя заводами, двумя центральными и четырью региональными складами и базами.

Продукция ЗАО „Столичные колбасы” обладает высоким качеством, но в следствии логистических ошибок, предприятие несет убытки. Такой вывод, можно сделать проанализировав основные экономические показатели и отклонение от бюджета, которое составляет – 15%.

После ознакомления с технологическими и маркетинговыми показателями и осмотра технологического процесса можно определить главные недостатки в системе складской логистики предприятия: нарушение принципов расспределения товоров на складах, нарушение требований к планировке складских помещений, недостаточность зоны комиссирования, плохая мотивация персонала и устаревшее оборудование.

Основываясь на комплексном подходе мною было предложено ряд усовершенствования для решения этих проблем. В певую очередь объединение всех складских операция в единый технологочиский процесс и усовершенствование каждого из них. Во-вторых, установление тесной связи между производством и транспортировкой продукции.

**Список источников литературы**

1. Альбеков А.У., Федько В.П., Митько О.А. Логистика коммерции. — Ростов на Дону: Феникс, 2001.

2. Аникин Б.А. Логистика. — М.: Инфра, 1997.

3. Ганджинский А.М. Основы логистики. — М.: Информационно-внедренческий центр «Маркетинг», 1996.

4. Гордон М.П., Карнаухов С.Б. Логистика товародвижения. — М.: изд-во ЗАО «Центр экономики и маркетинга», 1999.

5. Гордон М.П., Тишкин Е.М., Усков Н.С. Как осуществить экономическую доставку отечественному и зарубежному покупателю. — М.: Транспорт, 1993.

6. Сергеев В.М. Логистика в бизнесе. — М.: Инфра. -М, 2001.

7. Родников А.М. Логистика: Терминологический словарь. — М.: Экономика, 1995.

8. Киршина М.В. Коммерческая логистика. — М.: Изд-во ЗАО «Центр экономики и маркетинга», 2001.

9. Харольд Фирон, Майкл Линдерс. Управление снабжением и запасами. Логистика / Пер. с англ. — СПб.: Полигон, 1999.

10. Крикавский Е.М. Логистика предприятия – Львов. Львовская политехника, 1996.

11. Плоткин В.К. Управление материальными ресурсами: очерк по коммерческой логистике. — Л.: Изд-во Ленингр. фин.-экон. ин-та, 1991.

12. Залманова М.Е. Сбытовая логистика: Учеб. пособие по курсу «Логистика». — Саратов: Саратовский государственный технический университет, 1993.

1. *Альбеков А. У*., *Федько В. П*., *Митько О. А*. Логистика коммерции. — Ростов на Дону: Феникс, 2001. [↑](#footnote-ref-1)
2. *Аникин Б. А*. Логистика. — М.: Инфра, 1997. [↑](#footnote-ref-2)
3. *Ганджинский А. М*. Основы логистики. — М.: Информационно-внедренческий центр «Маркетинг», 1996. [↑](#footnote-ref-3)
4. *Гордон М. П*., *Карнаухов С. Б*. Логистика товародвижения. — М.: изд-во ЗАО «Центр экономики и маркетинга», 1999. [↑](#footnote-ref-4)
5. *Гордон М. П*., *Тишкин Е. М*., *Усков Н. С*. Как осуществить экономическую доставку отечественному и зарубежному покупателю. — М.: Транспорт, 1993. [↑](#footnote-ref-5)
6. *Сергеев В. М*. Логистика в бизнесе. — М.: Инфра. -М, 2001.

 [↑](#footnote-ref-6)
7. *Родников А. М*. Логистика: Терминологический словарь. — М.: Экономика, 1995. [↑](#footnote-ref-7)
8. *Киршина М. В*. Коммерческая логистика. — М.: Изд-во ЗАО «Центр экономики и маркетинга», 2001. [↑](#footnote-ref-8)
9. *Харольд Фирон*, *Майкл Линдерс*. Управление снабжением и запасами. Логистика / Пер. с англ. — СПб.: Полигон, 1999. [↑](#footnote-ref-9)
10. Крикавский Е.М. Логистика предприятия – Львов. Львовская политехника, 1996. [↑](#footnote-ref-10)
11. *Плоткин В. К*. Управление материальными ресурсами: очерк по коммерческой логистике. — Л.: Изд-во Ленингр. фин.-экон. ин-та, 1991. [↑](#footnote-ref-11)
12. *Залманова М. Е*. Сбытовая логистика: Учеб. пособие по курсу «Логистика». — Саратов: Саратовский государственный технический университет, 1993. [↑](#footnote-ref-12)