

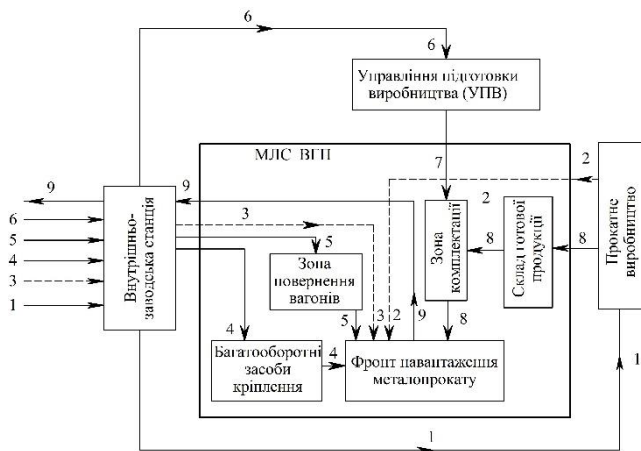
ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ ПЕРЕВЕЗЕНЬ ВУЗЬКОНОМЕНКЛАТУРНОЇ КРУПНОПАРТІЙНОЇ МЕТАЛОПРОДУКЦІЇ ЗА РАХУНОК РАЦІОНАЛЬНОГО ФОРМУВАННЯ ВАНТАЖНИХ ВІДПРАВЛЕНЬ

Перевезення вузькономенклатурної крупнопартійної металопродукції потребують удосконалення транспортних технологій на етапі формування вантажних відправлень [1]. Коли технологія виробництва обумовлює випадковий характер маси вантажних місць, а ринок – різноманітність замовлень продукції та операторів перевезень, неможливе ні повне використання транспортних засобів за вантажопідйомністю, ні ідеальне розташування вантажів на складах готової продукції з позиції забезпечення найшвидшого завантаження транспорту.

Ситуація ускладнюється постійним удосконаленням та зміною вимог до розміщення вантажу у рухомому складі, транспортно-складських та технологічних процесів. В загальному логістичному ланцюзі необхідно виділити та дослідити роботу мікрологістичної системи відвантаження готової продукції (МЛС ВГП) (рис. 1) металургійного підприємства [2].

Виходячи з проведеного аналізу наукових досліджень в даній сфері, можна зробити наступні висновки:

- зовнішніми факторами впливу на функціонування МЛС ВГП є технологічні процеси виробництва, що обумовлюють характер вхідних матеріальних потоків, та вимоги щодо розміщення та кріплення вантажів у транспорт-них засобах, які структурують вихідний потік;
- головним внутрішнім фактором МЛС ВГП є транспортно-складські процеси, які формуються, виходячи з стану інфраструктури складу продукції, рівня організації та управління його роботою, інформаційного забезпечення тощо;
- головною метою дослідження є вироблення ефективної стратегії управління МЛС ВГП в умовах постійного удосконалення транспортних засобів, схем навантаження, технології виробництва та виконання вантажних і транспортно-складських робіт;
- необхідна формалізація досліджуваної системи та її процесів, постановка та вирішення наукових задач оптимізації формування вантажних відправлень за критерієм мінімізації загальних логістичних витрат.



1 – вагони із сировиною для технологічного виробництва; 2 – порожні вагони після вивантаження сировини для виробництва; 3 – порожні вагони під навантаження металопрокату; 4 – вагони з багатооборотними засобами кріплення; 5 – вагони з порушеннями умов навантаження; 6 – матеріали для виготовлення засобів кріплення та пакування металопрокату; 7 – засоби кріплення та пакування металопрокату; 8 – металопотік (металопрокат); 9 – вагони з готовою продукцією (металопрокатом).

Рисунок 1 – Схема проходження матеріальних потоків прокатного Виробництва.

СПИСОК ВИКОРИСТАНОЇ ЛІТЕРАТУРИ

1. Турпак, С.М. Удосконалення логістики доставки металопродукції оптимальним формуванням вагонних відправлень / С. М. Турпак, С. В. Грицай, Л. О. Васильєва // Нові матеріали і технології в металургії та машинобудуванні. – 2014. – №2. – С. 131-137.
2. Турпак, С. М. Дослідження мікрологістичної системи відвантаження готової продукції металургійного підприємства / С. М. Турпак, Л. О. Васильєва, О. О. Падченко, Г. О. Лебідь // Вчені записки таврійського національного університету імені В.І.Вернадського. Серія : Технічні науки. – К. : 2018. – Том 29 (68). – № 4. – Ч. 2. – С. 156-162.