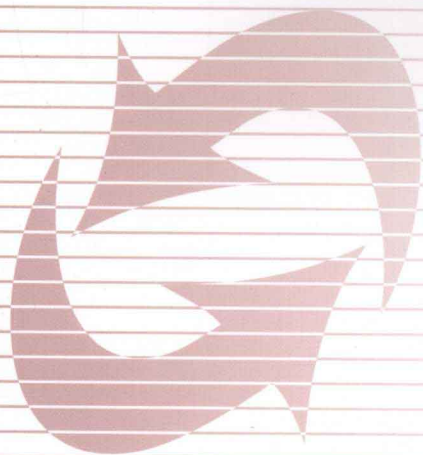




全国职业院校物流服务与管理专业
“十二五”规划教材



流通加工与配送实务

LIUTONG JIAGONG YU PEISONG SHIWU

关善勇◎主 编



北京师范大学出版集团
BEIJING NORMAL UNIVERSITY PUBLISHING GROUP
北京师范大学出版社



全国职业院校物流服务与管理专业
“十二五”规划教材



流通加工与配送实务

LIUTONG JIAGONG YU PEISONG SHIWU

关善勇◎主 编
王 鹏◎副主编



北京师范大学出版集团
BEIJING NORMAL UNIVERSITY PUBLISHING GROUP
北京师范大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

流通加工与配送实务/关善勇主编. —北京: 北京师范大学出版社, 2011.8

(全国职业院校物流服务与管理专业“十二五”规划教材)

ISBN 978-7-303-13238-6

I. ①流… II. ①关… III. ①物流—物资管理—中等职业教育—教材 IV. ①F252

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2011) 第 154694 号

出版发行: 北京师范大学出版社 www.bnup.com.cn

北京新街口外大街 19 号

邮政编码: 100875

印 刷: 北京京师印务有限公司

经 销: 全国新华书店

开 本: 184 mm × 260 mm

印 张: 11.25

字 数: 230 千字

版 次: 2011 年 8 月第 1 版

印 次: 2011 年 8 月第 1 次印刷

定 价: 17.50 元

策划编辑: 王 婉 责任编辑: 王 婉

美术编辑: 高 霞 装帧设计: 高 霞

责任校对: 李 茵 责任印制: 孙文凯

版权所有 侵权必究

反盗版、侵权举报电话: 010-58800697

北京读者服务部电话: 010-58808104

外埠邮购电话: 010-58808083

本书如有印装质量问题, 请与印制管理部联系调换。

印制管理部电话: 010-58800825

前言

本书运用理论和实践相结合的方法,汲取现代货物流通加工和配送的理论和实践管理经验,结合我国流通加工和配送市场的实际情况,系统地阐述了现代流通加工和配送的实务知识和技能。

本书的特点是具有科学性、系统性、趣味性和实用性,并注重借鉴校企合作的成功经验。在丰富教材内容的基础上,做到通俗易懂、方便教学,并且注重岗位流程的设计,侧重于人才培养模式转变及教学方法的改革。采用项目教学模式对现代流通加工和配送活动进行分类,以任务驱动为导向对流通加工和配送知识进行梳理,让学习者首先明确学习目标,以流通加工和配送项目的相关典型案例引导开始,书中穿插图片、相关链接、课堂活动等趣味性内容,最后以同步案例测试结束。

在本书编写过程中,为了博采众长,参阅了许多国内外的相关论著,引用了不少精辟的观点和见解。同时我们也得到了广州物流协会、广州圣通物流有限公司、日捆(中国)有限公司广州公司、中国民航快递华南分公司、广州商业储运公司、辽宁宝华集团、广州申晖进出口有限公司等行业协会和合作企业的大力支持,编写组通过深入企业调研,获取了大量的第一手信息。在此,向这些论著的作者和提供宝贵信息的行业协会和企业界朋友们表示衷心的感谢!

本书由广东科贸职业学院副教授关善勇担任主编,制定编写大纲,负责全书的总体设计,同时由辽宁机电职业技术学院讲师王鹏担任副主编。其中关善勇撰写了项目一、六;王鹏撰写了项目三、五;辽宁机电职业技术学院讲师郑若函撰写了项目四、八;辽宁机电职业技术学院讲师高丽娜撰写了项目七、九;广东科贸职业学院助教傅冬兰撰写了项目二。全书最后由关善勇统稿。在这里,要对所有参与本书编写的同志表示感谢。

由于编者水平有限,书中难免存在不当和疏漏之处,敬请各位专家和读者批评指正。

编者
2010年9月

内容简介

本书是北京师范大学出版社出版的全国职业院校物流服务与管理专业“十二五”规划教材之一，是面向 21 世纪的物流管理专业的教材。本书系统地阐述了流通加工与配送合理化作业、包装与粘贴标签作业、捆绑与组装、计量作业、分选作业、冷冻冷藏作业、切割与剪板加工作业、配送中心进货作业、配送中心理货作业和配送中心送货作业九章内容，目的是让学习者掌握现代流通加工与配送的基本技能。

本书可作为职业院校物流管理类专业专业的教学用书，也可供工商管理类、经济学类等相关专业选用，尤其适用于交通运输管理类专业专业的学生教学需要。另外还可作为社会从业人士的业务参考书及培训用书，也适合于企业进行货物流通加工和配送实践参考使用。

目 录

项目一 流通加工与配送合理化作业	1
任务一 流通加工合理化作业	2
任务二 配送合理化作业	8
项目二 包装与标签标打作业	18
任务一 包装作业	19
任务二 标签标打作业	27
项目三 捆绑、组装与计量作业	32
任务一 捆绑和组装作业	33
任务二 计量作业	36
项目四 分选作业	42
任务一 果品分选作业	43
任务二 鱼类分选作业	48
项目五 冷冻冷藏作业	53
任务一 冷冻冷藏作业	55
任务二 冷链设备的使用	61
项目六 切割与剪板加工作业	66
任务一 金属材料切割与防腐加工作业	67
任务二 木材与平板玻璃剪板加工作业	76
项目七 配送中心进货作业	82
任务一 接货作业	83
任务二 验收作业	90
任务三 搬运作业	97
任务四 堆码作业	103
项目八 配送中心理货作业	108
任务一 储存作业	109
任务二 盘点作业	113
任务三 补货作业	119

任务四 订单处理作业	123
任务五 分拣作业	127
任务六 分货与检验作业	132
 项目九 配送中心送货作业	 138
任务一 配载送作业	139
任务二 输配送作业	146
任务三 退、调货作业	161
 参考文献	 169
合作企业	170

项目一

流通加工与配送合理化作业

流通加工作业和配送作业是物流活动的两个重要组成部分，两者具有紧密关联性，即流通加工作业根据合理化程度，可以在配送作业前、作业中和作业后进行。明确流通加工作业和配送作业的关系，科学制定流通加工作业和配送作业方案，是实现物流合理化的重要一环。

● ● ● ● 导引案例

加工型物流运作，是为了促进销售、方便用户，或是为了提高物流效率，在配送中心对物品进行生产辅助性加工后再进行配送的物流运作模式。其内容包括分割、包装、计量、检验、贴标等。

加工型物流运作的主要作用表现在：通过分割加工，可实现小批量、多批次的配送，有利于降低用户库存或实现零库存配送；包装、贴标是实现自动化的重要手段；加工有利于提高运输工具的配载和装卸效率；可净化物流环境，有利于实现绿色物流，还可增强增值服务功能，增加附加值。

送货作业是利用配送车辆把用户订购的物品从制造厂、生产基地、批发商、经销商或配送中心，送到用户手中的过程。通常是一种短距离、小批量，高频率的运输形式。这种形式的运输是以服务为目标，以尽可能满足客户需要为宗旨。

送货作业是配送中心最终直接面对用户的服务，其具有以下几个特点：时效性——是流通业客户最重视的因素，也就是要确保能在指定的时间内交货；可靠性——送货的任务就是要将货物完好无损地送到目的地；沟通性——送货是配送的末端服务，其通过送货服务直接与客户接触，是与客户沟通最直接的桥梁，不仅代表公司的形象和信誉，还在沟通中起着非常重要的作用；便利性——配送要以服务为目标，以最大限度地满足客户要求为宗旨，因此应尽可能的让客户享受最便捷的服务，可采用高弹性的送货系统，如急送货、

顺道送货与退货、辅助资源回收的方式；经济性——在满足客户要求，提供高质量、及时方便的配送服务的同时，还必须提高配送效率，加强成本管理与控制，实现一定的经济利益。

送货的作业流程包括划分基本送货区域、车辆配载、暂定送货先后顺序、车辆安排、选择送货线路、确定最终的送货顺序、完成车辆积载等。

上海联华投资 6 000 多万元人民币兴建的生鲜食品加工配送中心，每天由各门店的电脑终端将当日的生鲜食品要货指令发送给配送中心的电脑系统加以处理，之后产生两条指令清单，一条指令会直接提示采购部门按具体的需求安排采购，另一条指令会即时发送给各加工车间中控制加工流水线的电脑控制系统，按照当日的需求进行食品加工。更为巧妙的是，这个系统还会根据门店的要货时间和前往各门店的送货路线远近自动安排生产次序，这样就能够保证生鲜食品当日加工、当日配送和当日销售，从而强化了生鲜食品配送中心最重要的竞争优势——鲜！

各种肉类的切片、切丝、切丁，甚至分切后成品的自动分盆、称重、分拣、贴标，都是由电脑系统控制完成。在配送中心偌大的加工车间内，只有不到 10 名各自盯着眼前电子屏幕的操作工，屏幕上完整地显示出当前配送物品的各种信息，同时也在不断接收到最新的供货指令加工单。以一盒肉糜为例，从原料投入到包装完毕，整个过程不超过 20 分钟。

要“鲜”则必须要“快”。上海联华曾为此作过研究：自己要完成 30 家门店配送 6 000 箱商品的业务，从门店发出要货指令到配货中心仅需 40 分钟；而如果通过传统的操作流程，这项配货作业至少需要 4 个小时。配送速度提高了，商品周转速度加快了，单位时间内货物配送总量就可以增加，配送的费率自然而然就可以降下来。先进物流技术的力量，在商品配送中得到了真实的体现。

不只是成品生产流程，上海联华的大型智能配送中心实现了从门店发出要货指令到配货完成发车，作业前后只需几十分钟的高速运转。在其他超市尚在使用传统配送系统的时候，联华已经有了通过国家有关部门鉴定的先进物流控制系统，这使得上海联华能够实现以两个总面积仅为 5.7 万平方米的配送中心满足 1 000 家门店配送需求、配送费率一直在 2% 以下的“奇迹”。

思考：流通加工作业和配送作业的关系。

任务一 流通加工合理化作业

● ● ● ● 任务描述

《中华人民共和国国家标准物流术语》规定：流通加工是为了提高物流速度和物品的利用率，在物品进入流通领域后，按客户的要求进行的加工活动，即在物品从生产者向消费者流动的过程中，为了促进销售、维护商品质量和提高物流效率，对物品进行一定程度的加工。流通加工通过改变或完善流通对象的形态来实现“桥梁和纽带”的作用，因此流通加工是流通中的一种特殊形式。随着经济增长，国民收入增多，消费者的需求出现多样化，促使在流通领域开展流通加工。目前，世界许多国家和地区的物流中心或仓库经营中都大量存在流通加工业务，这种现象在日本、美国等物流发达国家则更为普遍。

1. 流通加工作业含义。

流通加工作业是商品在从生产者向消费者流通过程中,为了增加附加价值,满足客户需求,促进销售而进行简单的包装、贴标签、捆绑、组装与拆分、分选、冷冻冷藏、切割与剪板、计量、套裁、刷标志、检量、弯管、打孔等简单、初级加工作业的总称。

2. 流通加工作业合理化含义。

流通加工作业合理化的含义是实现流通加工的最优配置,也就是对是否设置流通加工环节、在什么地方设置、选择什么类型的加工、采用什么样的技术装备等问题做出正确抉择。这样做不仅可以避免各种不合理的流通加工形式,而且要尽量做到最优。

● ● ● ● 任务分析

1. 流通加工作业的类型。

根据不同的目的,流通加工具有不同的类型:

(1)为适应多样化需要的流通加工。生产部门为了实现高效率、大批量的生产,其产品往往不能完全满足用户的要求。这样,为了满足用户对产品多样化的需要,同时又要保证高效率的大生产,可将生产出来的单一化、标准化的产品进行多样化的改制加工。例如,对钢材卷板的舒展、剪切加工;平板玻璃按需要规格的开片加工;木材改制成枕木、板材、方材等加工。

(2)为方便消费、省力的流通加工。根据下游生产的需要将商品加工成生产直接可用的状态。例如,根据需要将钢材定尺、定型,按要求下料;将木材制成可直接投入使用的各种型材;将水泥制成混凝土拌合料,使用时只需稍加搅拌即可使用等。

(3)为保护产品所进行的流通加工。在物流过程中,为了保护商品的使用价值,延长商品在生产和使用期间的寿命,防止商品在运输、储存、装卸搬运、包装等过程中遭受损失,可以采取稳固、改装、保鲜、冷冻、涂油等方式。例如,水产品、肉类、蛋类的保鲜、保质的冷冻加工、防腐加工等;丝、麻、棉织品的防虫、防霉加工等。还有,如为防止金属材料的锈蚀而进行的喷漆、涂防锈油等措施,运用手工、机械或化学方法除锈;木材的防腐朽、防干裂加工;煤炭的防高温自燃加工;水泥的防潮、防湿加工等。

(4)为弥补生产领域加工不足的流通加工。由于受到各种因素的限制,许多产品在生产领域的加工只能到一定程度,而不能完全实现终极的加工。例如,木材如果在产地完成成材加工或制成木制品的话,就会给运输带来极大的困难,所以,在生产领域只能加工到圆木、板、方材这个程度,进一步的下料、切裁、处理等加工则由流通加工完成;钢铁厂大规模的生产只能按规格生产,以使产品有较强的通用性,从而使生产能有较高的效率,取得较好的效益。



(5)为促进销售的流通加工。流通加工也可以起到促进销售的作用。比如,将过大包装或散装物分装成适合依次销售的小包装的分装加工;将以保护商品为主的运输包装改换成以促进销售为主的销售包装,以起到吸引消费者、促进销售的作用;将蔬菜、肉类洗净切块以满足消费者要求等。

(6)为提高加工效率的流通加工。许多生产企业的初级加工由于数量有限,加工效率不高。而流通加工以集中加工的形式,解决了单个企业加工效率不高的弊病。它以一家流通加工企业的集中加工代替了若干家生产企业的初级加工,促使生产水平有一定的提高。

(7)为提高物流效率、降低损失的流通加工。有些商品本身的形态使之难以进行物流操作,而且商品在运输、装卸搬运过程中极易受损,因此需要进行适当的流通加工使物流各环节易于操作,从而提高物流效率,降低物流损失。例如,造纸用的木材磨成木屑的流通加工,可以极大地提高运输工具的装载效率;自行车在消费地区的装配加工可以提高运输效率,降低损失;石油气的液化加工,使很难输送的气态物质转变为容易输送的液态物质,也可以提高物流效率。

(8)为衔接不同运输方式的流通加工。在干线运输和支线运输的结点设置流通加工环节,可以有效解决大批量、低成本、长距离的干线运输与多品种、少批量、多批次的末端运输和集货运输之间的衔接问题。在流通加工点与大生产企业间形成大批量、定点运输的渠道,以流通加工中心为核心,组织对多个用户的配送,也可以在流通加工点将运输包装转换为销售包装,从而有效衔接不同目的的运输方式。比如,散装水泥中转仓库把散装水泥装袋、将大规模散装水泥转化为小规模散装水泥的流通加工,就衔接了水泥厂大批量运输和工地小批量装运的需要。

(9)生产—流通一体化的流通加工。依靠生产企业和流通企业的联合,或者生产企业涉足流通,或者流通企业涉足生产,形成的对生产与流通加工进行合理分工、合理规划、合理组织,统筹进行生产与流通加工的安排,这就是生产—流通一体化的流通加工形式。这种形式可以促成产品结构及产业结构的调整,充分发挥企业集团的经济技术优势,是目前流通加工领域的新形式。

(10)为实施配送进行的流通加工。这种流通加工形式是配送中心为了实现配送活动,满足客户的需要而对物资进行的加工。例如,混凝土搅拌车可以根据客户的要求,把沙子、水泥、石子、水等各种不同材料按比例要求装入可旋转的罐中。在配送路途中,汽车边行驶边搅拌,到达施工现场后,混凝土已经均匀搅拌好,可以直接投入使用。

2. 流通加工作业的特点。

与生产加工相比较,流通加工具有以下特点:

(1)从加工对象看,流通加工的对象是进入流通过程的商品,具有商品的属性,以此来区别多环节生产加工中的一环。流通加工的对象是商品,生产加工的对象不是最终产品,而是原材料、零配件或半成品。

(2)从加工程度看,流通加工大多是简单加工,而不是复杂加工。一般来讲,如果必须进行复杂加工才能形成人们所需的商品,那么,这种复杂加工应该专设生产加工过程。生产过程理应完成大部分加工活动,流通加工则是对生产加工的一种辅助及补充。特别需要指出的是,流通加工绝不是对生产加工的取消或代替。

(3)从价值观点看,生产加工的目的在于创造价值及使用价值,而流通加工的目的则

在于完善其使用价值,并在不做大的改变的情况下提高价值。

(4)从加工责任人看,流通加工的组织者是从事流通工作的人员,能密切结合流通的需要进行加工活动。从加工单位来看,流通加工由商业或物资流通企业完成,而生产加工则由生产企业完成。

(5)从加工目的看,商品生产是为交换、为消费而进行的生产,而流通加工的一个重要目的是为了消费(或再生产)所进行的加工,这一点与商品生产有共同之处。但是流通加工有时候也是以自身流通为目的,纯粹是为流通创造条件,这种为流通所进行的加工与直接为消费进行的加工在目的上是有所区别的,这也是流通加工不同于一般生产加工的特殊之处。



● ● ● 任务实现

了解流通加工合理化的途径,首先要认识到什么是合理的流通加工形式。

1. 合理的流通加工形式。

(1)流通加工地点设置要合理。流通加工地点设置即布局状况是决定整个流通加工是否有效的重要因素。一般来说,为衔接单品种大批量生产与多样化需求的流通加工,加工地点设置在需求地区,才能实现大批量的干线运输与多品种末端配送的物流优势。如果将流通加工地设置在生产地区,一方面,为了满足用户多样化的需求,会出现多品种、小批量的产品由产地向需求地的长距离的运输;另一方面,在生产地增加了一个加工环节,同时也会增加近距离运输、保管、装卸等一系列物流活动。所以,在这种情况下,不如由原生产单位完成这种加工而无须设置专门的流通加工环节。

另外,一般来说,为方便物流的流通加工环节应该设置在产出地,设置在进入社会物流之前。如果将其设置在物流之后,即设置在消费地,则不但不能解决物流问题,又在流通中增加了中转环节,因而也是不合理的。

即使是产地或需求地设置流通加工的选择是正确的,还有流通加工在小地域范围内的正确选址问题。比如交通不便,流通加工与生产企业或用户之间距离较远,或加工点周围的社会环境条件不好,等等。

(2)流通加工方式选择要合理。流通加工方式包括流通加工对象、流通加工工艺、流通加工技术、流通加工程度等。流通加工方式的确定实际上是与生产加工的合理分工。分工不合理,把本来应由生产加工完成的作业错误地交给流通加工来完成,或者把本来应由流通加工完成的作业错误地交给生产过程去完成,都会造成不合理。流通加工不是对生产加工的代替,而是一种补充和完善。所以一般来说,如果工艺复杂,技术装备要求较高,或加工可以由生产过程延续或轻易解决的,都不宜再设置流通加工。如果流通加工方式选择不当,就可能会出现生产争利的恶果。

(3)要正确选择流通加工,避免产生多余环节。有的流通加工过于简单,或者对生产

和消费的作用都不大,甚至有时由于流通加工的盲目性,不但未能解决品种、规格、包装等问题,相反却增加了作业环节。

(4)控制流通加工成本。流通加工的一个重要优势就是它有较强的投入产出比,因而能有效地起到补充、完善的作用。如果流通加工成本过高,则不能实现以较低投入实现更高使用价值的目的,势必会影响它的经济效益。

2. 实现流通加工合理化的途径。

要实现流通加工的合理化,主要应从以下几个方面加以考虑:

(1)加工和配送结合。就是将流通加工设置在配送点中。一方面按配送的需要进行加工,另一方面加工又是配送作业流程中分货、拣货、配货的重要一环,加工后的产品直接投入到配货作业,这就无需单独设置一个加工的中间环节,而使流通加工与中转流通巧妙地结合在一起。同时,由于配送之前有必要的加工,可以使配送服务水平大大提高,这是当前对流通加工做合理选择的重要形式,在煤炭、水泥等产品的流通中已经表现出较大的优势。

(2)加工和配套结合。“配套”是指对使用上有联系的用品集合成套地供应给用户使用。例如,方便食品的配套。当然,配套的主体来自各个生产企业,如方便食品中的方便面,就是由其生产企业配套生产的。但是,有的配套不能由某个生产企业全部完成,如方便食品中的盘菜、汤料等。这样,在物流企业进行适当的流通加工,可以有效地促成配套,大大提高流通作为供需桥梁与纽带的能力。

(3)加工和合理运输结合。我们知道,流通加工能有效衔接干线运输和支线运输,促进两种运输形式的合理化。利用流通加工,在支线运输转干线运输或干线运输转支线运输等这些必须停顿的环节,不进行一般的“支转干”或“干转支”,而是按干线或支线运输合理的要求进行适当加工,从而大大提高运输及运输转载水平。

(4)加工和合理商流结合。流通加工也能起到促进销售的作用,从而使商流合理化,这也是流通加工合理化的方向之一。加工和配送相结合,通过流通加工,提高了配送水平,促进了销售,使加工与商流合理结合。此外,通过简单地改变包装加工形成方便的购买量,通过组装加工解除用户使用前进行组装、调试的难处,都是有效促进商流的很好例证。

(5)加工和节约结合。节约能源、节约设备、节约人力、减少耗费是流通加工合理化重要的考虑因素,也是目前我国设置流通加工并考虑其合理化的较普遍形式。

对于流通加工合理化的最终判断,是看其是否能实现社会的和企业本身的两个效益,而且是否取得了最优效益。流通企业更应该树立社会效益第一的观念,以实现产品生产的最终利益为原则,只有在生产流通过程中不断补充、完善为己任的前提下才有生存的价值。如果只是追求企业的局部效益,不适当地进行加工,甚至与生产企业争利,这就有违于流通加工的初衷,或者其本身已不属于流通加工的范畴。

● ● ● ● 相关知识

流通加工是相对于生产加工而言,流通加工与生产加工相比较,既有共同之处又有不同的特点。加工是指改变物质的形状或性质的生产活动,与流通本不属于同一范畴,但

是,为了运输方便或适应用户多样化的需求,以及综合利用等目的,有些辅助性加工活动要在物流过程中进行,这种活动一般就称为流通加工,并认为它是物流系统的一部分。

流通加工和一般的生产型加工在加工方法、加工组织、生产管理方面并无显著区别,但在加工对象、加工程度方面差别较大,其差别的主要表现为:

1. 加工对象的区别。

流通加工的对象是进入流通过程的物品,具有商品的属性,以此来区别多环节生产加工中的一环。流通加工的对象是商品,生产加工对象不是最终产品,而是原材料、零配件、半成品。生产加工处于生产制造环节,而流通加工则处于流通环节。

2. 加工程度的区别。

流通加工程度大多是简单加工,而不是复杂加工,一般来讲,如果必须进行复杂加工才能形成人们所需的商品,那么,这种复杂加工应专设生产加工过程,生产过程理应完成大部分加工活动,流通加工对生产加工则是一种辅助及补充。特别需要指出的是,流通加工绝不是对生产加工的取消或代替。

3. 附加价值的区别。

从价值观点看,生产加工目的在于创造价值及使用价值,而流通加工的目的则在于完善其使用价值,并在不做大改变情况下提高价值。

4. 加工责任人的区别。

流通加工的组织者是从事流通工作的人,能密切结合流通的需要进行这种加工活动。从加工单位来看,流通加工由商业或物资流通企业完成,而生产加工则由生产企业完成。

5. 加工目的的区别。

商品生产是为交换、消费而生产的,流通加工的一个重要目的,是为了消费(或再生产)所进行的加工,这一点与商品生产有共同之处。但是流通加工也有时候是以自身流通为目的,纯粹是为流通创造条件,这种为流通所进行的加工与直接为消费进行的加工从目的来讲是有区别的,这又是流通加工不同于一般生产的特殊之处。

表 1-1

	流通加工	生产加工
加工对象	流通领域的商品	不是最终产品
复杂程度	简单,对生产加工的辅助和补充,居于次要地位	复杂
价值和使用价值	完善使用价值,并在不作大改变情况下提高价值	创造价值和使用价值
加工地点	流通环节	生产企业
目的	为流通、为消费	为消费

● ● ● 拓展与提高

流通加工作业的内容包括:

1. 食品的流通加工。

流通加工最多的是食品行业,为了便于保存,提高流通效率,食品的流通加工是不可

缺少的,如鱼和肉类的冷冻,蛋品加工,生鲜食品的原包装,大米的自动包装,上市牛奶的灭菌等。

2. 消费资料的流通加工。

消费资料的流通加工是以服务客户,促进销售为目的,如衣料品的标志和印记商标,家具的组装,地毯剪接等。

3. 生产资料的流通加工。

具有代表性的生产资料加工是钢铁的加工,如钢板的切割,使用矫直机将薄板卷材展平等。

● ● ● ● 技能训练

阿迪达斯公司在美国有一家超级市场,设立了组合式鞋店,摆放着的不是做好了鞋,而是做鞋用的半成品,款式花色多样,有6种鞋跟、8种鞋底,均为塑料制造的,鞋面的颜色以黑、白为主,搭带的颜色有80种,款式有百余种,顾客进来可任意挑选自己所喜欢的各个部位,交给职员当场进行组合。只要10分钟,一双崭新的鞋便唾手可得。这家鞋店昼夜营业,职员技术熟练,鞋子的售价与成批制造的价格差不多,有的还稍便宜些。所以顾客络绎不绝,销售金额比邻近的鞋店多10倍。

● ● ● ● 完成任务

谈谈阿迪达斯设立流通加工的超级市场为什么会出现顾客络绎不绝的现象?

● ● ● ● 能力评价

在班级组建4~5个模拟公司,选定CEO后进行分组讨论,给定15分钟时间,由CEO推荐代表分别发言,最后教师进行综合评价并进行总结。

任务二 配送合理化作业

● ● ● ● 任务描述

《中华人民共和国国家标准物流术语》规定:配送是指在经济合理区域范围内,根据客户要求,对物品进行拣选、加工、包装、分割、组配等作业,并按时送达指定地点的物流活动。配送是物流中一种特殊的、综合的活动形式,是商流与物流紧密结合,包含了商流活动和物流活动,也包含了物流中若干功能要素的一种形式。

1. 从资源配置和实物运动形态的角度看配送。

(1)从资源配置的角度出发说明配送,认为“配送是以现代送货形式实现资源配置的经济活动”。

①配送是资源配置的一部分;

②是“最终配置”,因而是接近客户的配置;

③配送的主要经济活动是送货,强调“现代”两字;

④配送是接近客户的过程中其中一段流通领域，有其局限性。

(2)从实物运动形态的角度出发，认为配送是“按用户定货要求，在配送中心或物流结点进行货物配备，并以最合理的方式送交用户的经济活动。”就后一种定义(或释义)而论，上述学者提出了5个要点：

①配送是接近用户的资源配置的全过程；

②配送的本质是送货，不是偶然行为，而是一种固定形态，并且是有确定组织、确定渠道，有一套装备和管理力量、技术力量，有一套制度的体制形式，是现代高水平的送货形式；

③配送是一种“中转”形式的物流运动；

④配送是配与送的有机结合形式；

⑤配送是以用户要求为出发点的活动。

2. 配送合理化的判定标志。

对于配送合理化与否的判定，是配送决策系统的重要内容。

(1)库存标志。库存是判定配送合理与否的重要标志。具体指标有以下两方面：

①库存总量。库存总量在一个配送系统中，从分散于各个用户转移给配送中心，配送中心库存数量加上各用户在实行配送后库存量之和应低于实行配送前各用户库存量之和。此外，从各个用户角度判定，各用户在实行配送前后的库存量比较，也是判定合理与否的标准，某个用户上升而总量下降，也属于一种不合理。库存总量是一个动态的量，上述比较应当是在一定经营量前提下。在用户生产有发展之后，库存总量的上升则反映了经营的发展，必须扣除这一因素，才能对总量是否下降做出正确判定。

②库存周转。由于配送企业的调剂作用，以低库存保持高的供给能力，库存周转一般总是快于原来各企业库存周转。此外，从各个用户角度进行判定，各用户在实行配送前后的库存周转比较，也是判定配送合理与否的标志。为取得共同比较基准，以上库存标志，都以库存储备资金计算，而不以实际物资数量计算。

(2)资金标志。总的来讲，实行配送应有利于资金占用降低及资金运用的科学化。具体判定标志如下：

①资金总量。用于资源筹措所占用流动资金总量，随储备总量的下降及供给方式的改变必然有一个较大的降低。

②资金周转。从资金运用来讲，由于整个节奏加快，资金充分发挥作用，同样数量资金，过去需要较长时期才能满足一定供给要求，配送之后，在较短时期内就能达此目的。所以资金周转是否加快，是衡量配送合理与否的重要标志。

③资金投向的改变。资金分散投入还是集中投入，是资金调控能力的重要反映。实行配送后，奖金必然应当从分散投入改为集中投入，以能增加调控作用。

(3)成本和效益。总效益、宏观效益、微观效益、资源筹措成本都是判定配送合理化的重要标志。对于不同的配送方式，可以有不同的判定侧重点。例如，配送企业、用户都是各自独立的以利润为中心的企业，不但要看配送的总效益，而且还要看对社会的宏观效益及两个企业的微观效益，不顾及任何一方，都必然出现不合理。又例如，假如配送是由用户集团自己组织的，配送主要强调保证能力和服务性，那么，效益主要从总效益、宏观效益和用户集团企业的微观效益来判定，不必过多顾及配送企业的微观效益。由于总效益

及宏观效益难以计量,在实际判定时,常以按国家政策进行经营,完成国家税收,及配送企业和用户的微观效益来判定。

对于配送企业而言(投入确定了的情况下),企业利润反映配送合理化程度。

对于用户企业而言,在保证供给水平或提高供给水平(产出一定)前提下,供给成本的降低,反映了配送的合理化程度。

成本及效益对合理化的衡量,还可以具体到储存、运输等配送环节,这样会使判定更为精细。

(4)供给保证标志。

实行配送,用户的最大担心是供给保证程度是否会降低,这是个心态问题,也是承担风险的实际问题。配送的重要一点是必须提高而不是降低对用户的供给保证能力,才算实现了合理。供给保证能力可以从以下几个方面判定:

①缺货次数。实行配送后,对各用户来讲,未按时供货以致影响用户生产及经营的次数必须下降才算合理。

②配送企业集中库存量。对每一个用户来讲,其数量所形成的保证供给能力高于配送前单个企业保证程度,能够保证供给才算合理。

③即时配送的能力是用户出现非正常情况的非正常供给保障方式,这一能力必须高于未实行配送前用户紧急进货能力才算合理。

需要强调的是,配送企业的供给保障能力,是一个科学的合理的概念,而不是无限的概念。具体来讲,假如供给保障能力过高,超过了实际的需要,也是不合理的。所以追求供给保障能力的合理化也是有限度的。

(5)社会运力节约标志。

末端运输是目前运能、运力使用不合理,浪费较大的领域,因而人们寄希望于配送来解决这个问题。这也成了配送合理化的重要标志。运力使用的合理化是依靠送货运力的规划和整个配送系统的合理流程及与社会运输系统合理衔接实现的。送货运力的规划是任何配送中心都需要花力气解决的问题,而其他问题有赖于配送及物流系统的合理化,判定起来比较复杂。可以简化判定如下:

①社会车辆总数减少,而承运量增加为合理;

②社会车辆空驶减少为合理;

③一家一户自提自运减少,社会化运输增加为合理。

(6)用户企业仓库、供给、进货人力物力节约标志。

配送的重要观念是以配送代劳用户。因此,实行配送后,以各用户库存量、仓库面积、仓库治理人员减少为合理,同时以用于订货、接货、搞供给的人应减少为合理。真正解除了用户的后顾之忧,是配送的合理化程度达到一个高水平的标志。

(7)物流合理化标志。

配送必须有利于物流合理,以降低了物流费用、减少了物流损失、加快了物流速度、发挥了各种物流方式的最优效果、有效衔接了干线运输和末端运输、不增加实际的物流中转次数、采用了先进的技术手段等标志为合理。物流合理化的问题是配送要解决的大问题,也是衡量配送本身的重要标志。