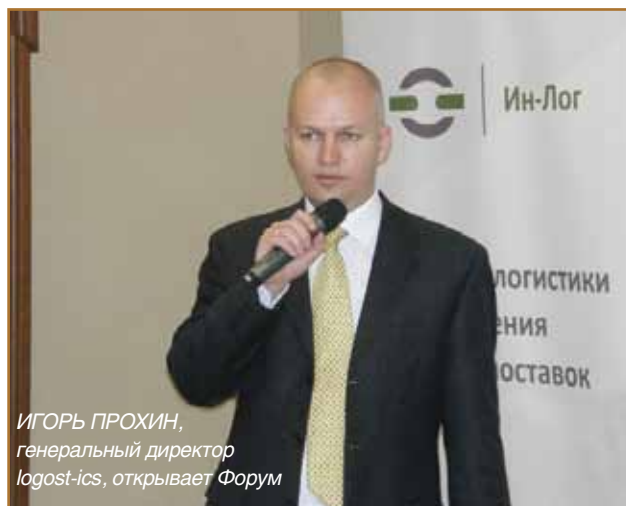


И ЛЕТОМ МОЖНО СОБИРАТЬ ПОЛНЫЕ ЗАЛЫ. ИТОГИ ФОРУМА ЛОГИСТ.РУ/2013

4 ИЮЛЯ 2013 ГОДА, МОСКВА, ГОСТИНИЦА «НАЦИОНАЛЬ»

Лето. Жара. Сезон отпусков. А в самом центре Москвы в гостинице «Националь» собираются владельцы, руководители высшего звена, начальники и сотрудники подразделений логистики торговых и производственных компаний, чтобы обсудить лучшие практики логистики и Supply Chain Management в ключевых отраслях российской экономики. Организаторы — компании Логист.ру, Igist-ics, Ин-лог — сумели собрать аудиторию более 250 участников; в зале яблоку негде было упасть.

На форуме обсуждался весь спектр логистической деятельности предприятий. 19 спикеров, сменяя один другого, держали аудиторию в постоянном напряжении. В выступлениях явно просматривался уклон в сторону логистических технологий и анализа логистических рынков. Лучший показатель успеха мероприятия — это то, что зал по-прежнему был полон и во время заключительной сессии. Форум стал крупнейшим событием в сфере логистики и управления цепями поставок в русскоязычном пространстве.



ИГОРЬ ПРОХИН,
генеральный директор
Igist-ics, открывает Форум

ИЗ ВЫСТУПЛЕНИЙ УЧАСТНИКОВ ФОРУМА



ОЛЕГ ВИНИЧЕНКО, ECR-Rus,
руководитель проектов

«ГЛОБАЛЬНАЯ СИНХРОНИЗАЦИЯ МАСТЕР-ДАННЫХ — ОДИН ИЗ ИНСТРУМЕНТОВ СНИЖЕНИЯ ИЗДЕРЖЕК В ЦЕПИ ПОСТАВОК»

Текущая ситуация на рынке FMCG в области синхронизации мастер-данных:

- 99% предприятий обмениваются мастер-данными в формате XLS;
- 95% мастер-данных передаются по электронной почте;
- каждая торговая сеть использует свой формат обмена данными;
- низкое качество и противоречивость данных (ошибки в данных превышают 5—7%);
- у коммерческих партнеров разные взгляды на одинаковые данные;
- высокие затраты на обработку данных внутри компаний (штат контент-группы превышает 5 человек);
- потери торговых компаний от низкого качества данных достигают 1% оборота.

Для поставщика не возникает эффекта масштаба. Как следствие, низкий приоритет, низкая мотивация, ручная синхронизация, ошибки, сроки.



ОЛЬГА КАРАЕВА, ООО «Магазин Будущего»,
генеральный директор

«РАЗВИТИЕ RFID-ТЕХНОЛОГИИ В РОССИЙСКОЙ ТОРГОВЛЕ»

Таблица 1

Сравнение RFID и штрих-кодов

Характеристики технологии	RFID	Штрих-код
Необходимость в прямой видимости метки	Нет	Да
Объем памяти	До 10 Мбайт	До 100 байт
Перезапись данных и многократное использование	Да	Нет
Дальность регистрации	< 100 м	< 4 м
Одновременная идентификация нескольких объектов	< 200 меток/с	Невозможна
Безопасность и защита от подделки	Высокая	Низкая
Работа при повреждении метки	Затруднена	Затруднена

Габаритные характеристики	Средние и малые	Малые
Стоимость	Средняя и высокая	Низкая



ГЛОБАЛЬНЫЙ ОБЗОР EPC RFID — ОБЩИЙ РАЗМЕР РЫНКА

- Количество RFID-меток достигло 3,98 млрд в 2012 году и, как ожидается, будет ежегодно удваиваться (+36% по сравнению с 2011 годом по низким, высоким и сверхвысоким частотам).
- Выручка EPC-систем в 2012 году достигла почти \$600 млн (23% от совокупных темпов годового роста).
- Сферы применения EPC, характеризующиеся высокими темпами роста, включают:
 - о автоматическую идентификацию транспортных средств (AVI) — главным образом в Латинской Америке;
 - о управление арендованными объектами — библиотечные книги, инструменты, поддоны и т.п.;
 - о управление активами (скот, нефть и газ).
- Тенденция к включению RFID в другие устройства, продукты и структуры.



АЛЕКСАНДР ПЕСИН, ООО «ЧерметИнформСистемы»,
Директор, профессор ФГБОУ ВПО «МГТУ», д.т.н.

«ФОРМИРОВАНИЕ ОПТИМАЛЬНОЙ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММЫ НА ОСНОВЕ ТЕОРИИ ОГРАНИЧЕНИЙ»

Узкое место определяет мощность всей производственной системы. Узкое место — это самый медленный процесс цепочки. Чтобы повысить производительность системы необходимо «расширить» узкое место, т.е. повысить его производительность, но при этом нет нужды повышать производительность других переделов.

Каждая минута, потерянная на узком месте, — это объем производства, потерянный навсегда.

ПРЕДПОСЫЛКИ ПО ВНЕДРЕНИЮ НОВОГО ПОДХОДА НА ОСНОВЕ «ТЕОРИИ ОГРАНИЧЕНИЙ»

Новый подход в рамках теории ограничений предусматривает применение особого технико-экономического показателя приоритетности продукции — потока прибыли от узкого места планирования:

$$ПП_i^{ум} = МД_i \cdot П_{ум}^q = (Ц_i - ПЗ_i) \cdot П_{ум}^q,$$

где $П_{ум}^q$ — производительность агрегата — «узкого места» при изготовлении проката i -го вида, т/ч.

Поток прибыли от узкого места планирования отражает сумму маржинального дохода, приносимую изделием в час работы агрегата с наименьшей пропускной способностью.

