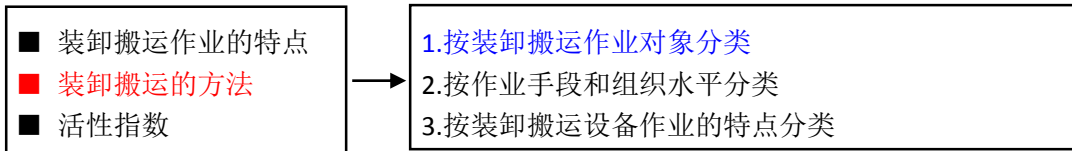
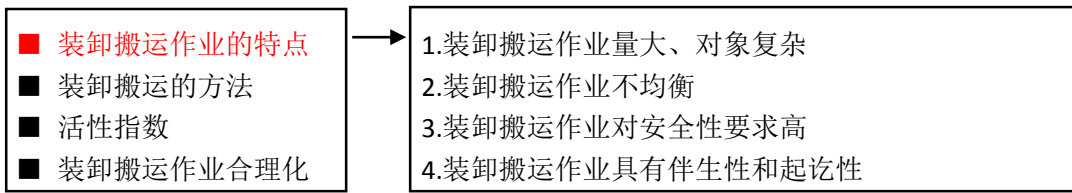


第二节 包装、装卸搬运与流通加工

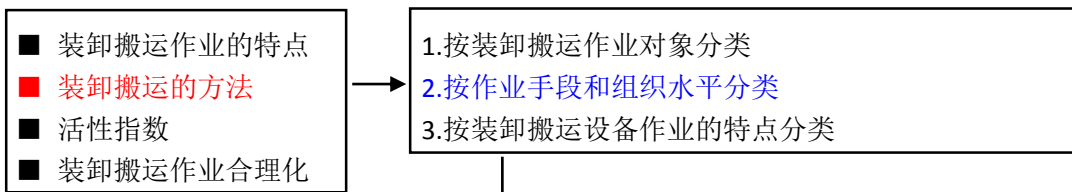
考点2 装卸搬运



(1) **单件作业法**: 指单件、逐件进行物品的装卸搬运作业。一方面是由于某些物品本身特有的属性,使用单件作业法更加安全,另一方面是在某些场合没有设置或者难以设置装卸搬运机械而被迫单件作业。

(2) **集装作业法**: 指先将物品进行集装,再对集装件进行装卸搬运作业。

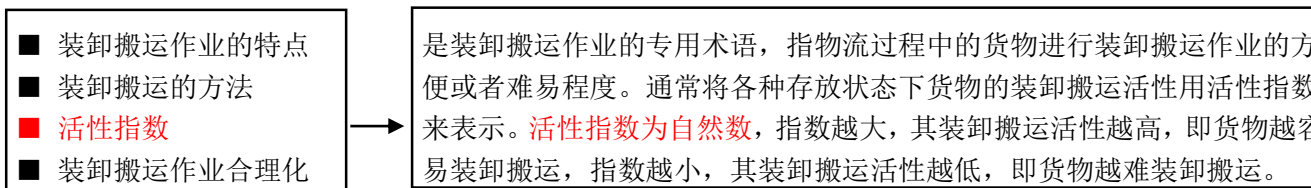
(3) **散装作业法**: 煤炭、建材、矿石等大宗物资多采用散装装卸方式;谷物、水泥、化肥、原盐、食糖等随着作业量增大,为提高装卸搬运效率也日益走向散装装卸。



(1) **人工作业法**: 指完全依靠人力和人工,使用无动力机械完成物品的装卸搬运作业。

(2) **机械化作业法**: 指利用各种装卸搬运机械,采用多种操作方法来完成物品的装卸搬运作业。

(3) **综合机械化作业法**: 作业机械设备与作业设施、作业环境相匹配,对装卸搬运系统进行全面组织、管理、协调,采用自动化控制手段,从而取得高效率、高水平的装卸搬运作业。



货物搬运的难易程度划分为5级:

0级表示货物散堆在地面上的状态;

1级表示货物装箱或经捆扎后的状态

2级表示装箱或被捆扎后的货物,下面放有枕木或其他衬垫,便于叉车或其他机械作业的状态

3级表示货物被放置在台车上或用起重机吊钩钩住,即刻可以移动的状态;

4级表示被装卸搬运的货物已经被启动,处于直接作业的状态

- 装卸搬运作业的特点
- 装卸搬运的方法
- **活性指数**
- 装卸搬运作业合理化

平均活性指数用 σ 表示，其大小是确定改变搬运方式的信号

- 1、 $\sigma < 0.5$ 时，所分析的装卸搬运系统半数以上处于活性指数 0 的状态，即大部分物料处于散放状态，可以采用料箱、推车等存放物料的方式改善当前的状态。
- 2、 $0.5 < \sigma < 1.3$ 时，表示大部分物料处于集装状态，其改进方式可采用叉车或动力搬动车。
- 3、 $1.3 < \sigma < 2.3$ 时，装卸搬运系统多数处于活性指数为 2 的状态，可采用单元化的连续装卸和搬运加以改善。
- 4、 $\sigma > 2.3$ 时，则说明装卸搬运系统多数处于活性指数为 3 的状态，其改进方法可以选用拖车或机车车头拖挂的装卸搬运方式。

- 装卸搬运作业的特点
- 装卸搬运的方法
- 活性指数
- **装卸搬运作业合理化**

- 1.防止和消除无效作业
- 2.提高物资的装卸搬运活性
- 3.实现装卸搬运作业省力化
- 4.合理利用装卸搬运机械设备

考点 3 流通加工

- **流通加工与生产加工的区别**
- 流通加工的形式
- 流通加工合理化

- 1.加工对象不同
流通加工的对象是进入流通领域的商品，具有商品性质；
生产加工的对象是某种最终产品形成过程中的原材料、部件或半成品。
- 2.加工深度不同
流通加工一般是简单加工，内容是浅层次，如板材的剪裁、玻璃开片等；
生产加工的复杂程度以及加工深度要远远高于流通加工。

- **流通加工与生产加工的区别**
- 流通加工的形式
- 流通加工合理化

- 3.责任人不同
流通加工是由流通企业负责和组织，以满足消费者要求为目的进行的加工活动组织；生产加工以生产企业为责任人和组织者，更多要符合产品设计和加工技术要求。
- 4.附加价值不同
从价值观点看，生产加工在于创造商品的价值和使用值，而流通加工在于完善商品的使用价值，一般在不对加工对象做大的改变的情况下提高商品价值

- 流通加工与生产加工的区别
- 流通加工的形式
- 流通加工合理化



- 1.以保存商品为目的的流通加工
- 2.为提高商品利用率的流通加工
- 3.为方便消费、满足用户需求的流通加工
- 4.为提高物流效率、降低物流损失的流通加工

- 流通加工与生产加工的区别
- 流通加工的形式
- 流通加工合理化



- 1.加工和配送结合
- 2.加工和配套结合
- 3.加工和运输结合
- 4.加工和商流结合