



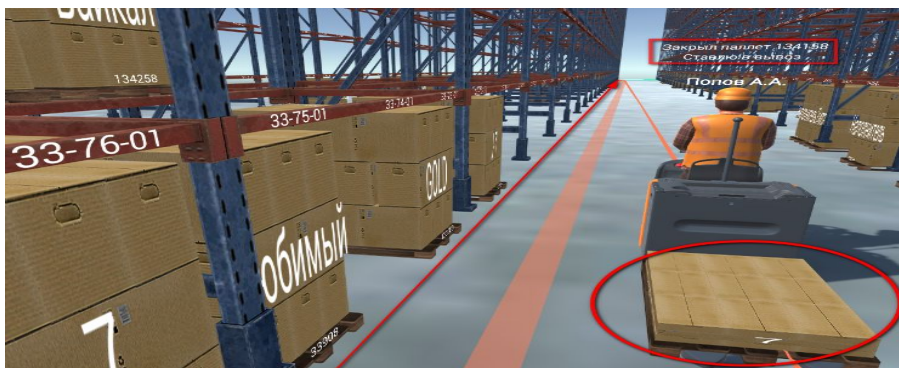
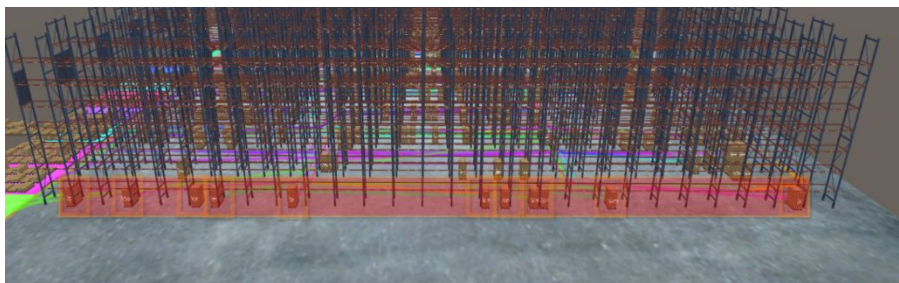
КАК СНИЗИТЬ ФИНАНСОВУЮ НАГРУЗКУ НА СКЛАД ЗА 12 ДНЕЙ

Демин Василий,
д.т.н., заместитель директора, Координационный совет по логистике,
директор, Научно-образовательный центр инновационных технологий, МАДИ



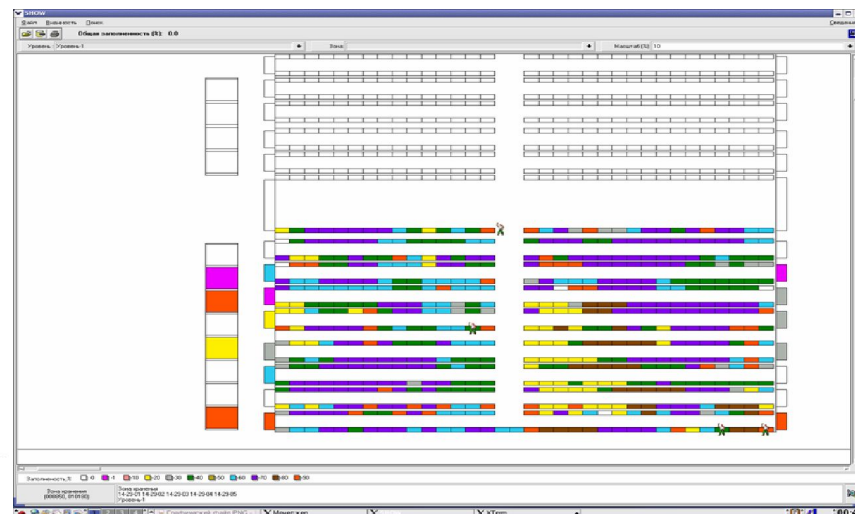
1. Как оценить себестоимость технологических операций на складе по методике cost-to-serve, рассчитать ресурсы и – самое главное – обеспечить снижение потребности в них, не потеряв в качестве складского обслуживания?
2. Какие кратные преимущества для повышения производительности дает система онлайн мониторинга производственных процессов на складе и как ее внедрить самостоятельно за 8 дней.
3. Как сформировать эффективную команду из лучшего персонала, заменив низко производительный и малокомпетентный, введя корректную систему аттестации.

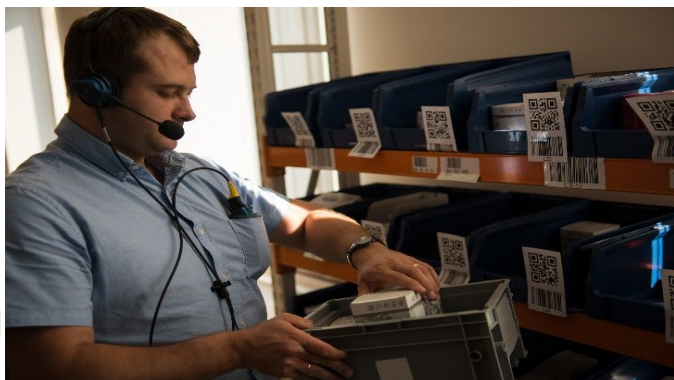
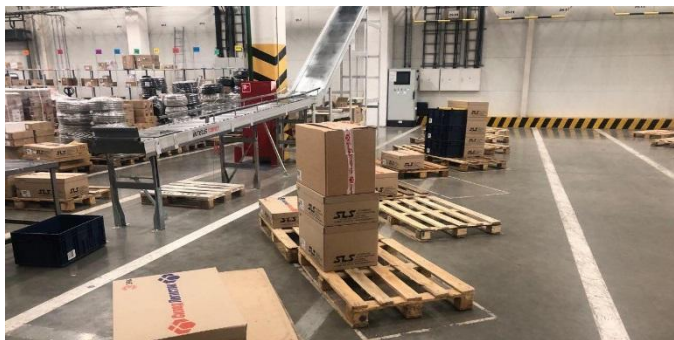




Cost-to-serve в условиях работы полномасштабной WMS:

1. Понимание себестоимости всех операций в разрезе:
 - 1.1. Товарных позиций
 - 1.2. Товарных направлений
 - 1.3. Процедур
2. Понимание продолжительности простоев
3. Понимание non-value-added (NVA) activities
4. Понимание производительности по каждому сотруднику.





Cost-to-serve в условиях отсутствия WMS:

Обязательное условие: маркировка штрих или QR кодом всех технологических зон и рабочих документов

Оборудование



Шаги:

1. Подготовка кодов
2. Нанесение маркировки
3. Тестовое обучение персонала
4. Запуск
5. Ежедневный анализ

< 8 дней



$$N_{\text{сотр}} = \frac{T \cdot Q \cdot K_1 \cdot K_2}{T_c}$$


где T – норма времени на единицу перерабатываемого груза (т, м3, документострока);

Q – объем работы в смену (т, м3, строка);

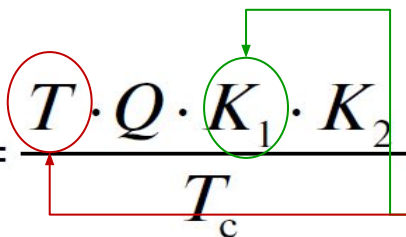
K_1 – коэффициент неравномерности;

K_2 – коэффициент невыхода на работу по болезни, отпускам и пр. (кол-во рабочих дней/кол-во фактических дней работы);

T_c – количество часов (минут) в смену, в течение которого применяется норма (часов в смену).



Норматив, который можно получить через Cost2Serve

$$N_{\text{согр}} = \frac{T \cdot Q \cdot K_1 \cdot K_2}{T_c}$$


Основные
области для
оптимизации

где T – норма времени на единицу перерабатываемого груза (т, м3, документострока);

Q – объем работы в смену (т, м3, строка);

K_1 – коэффициент неравномерности;

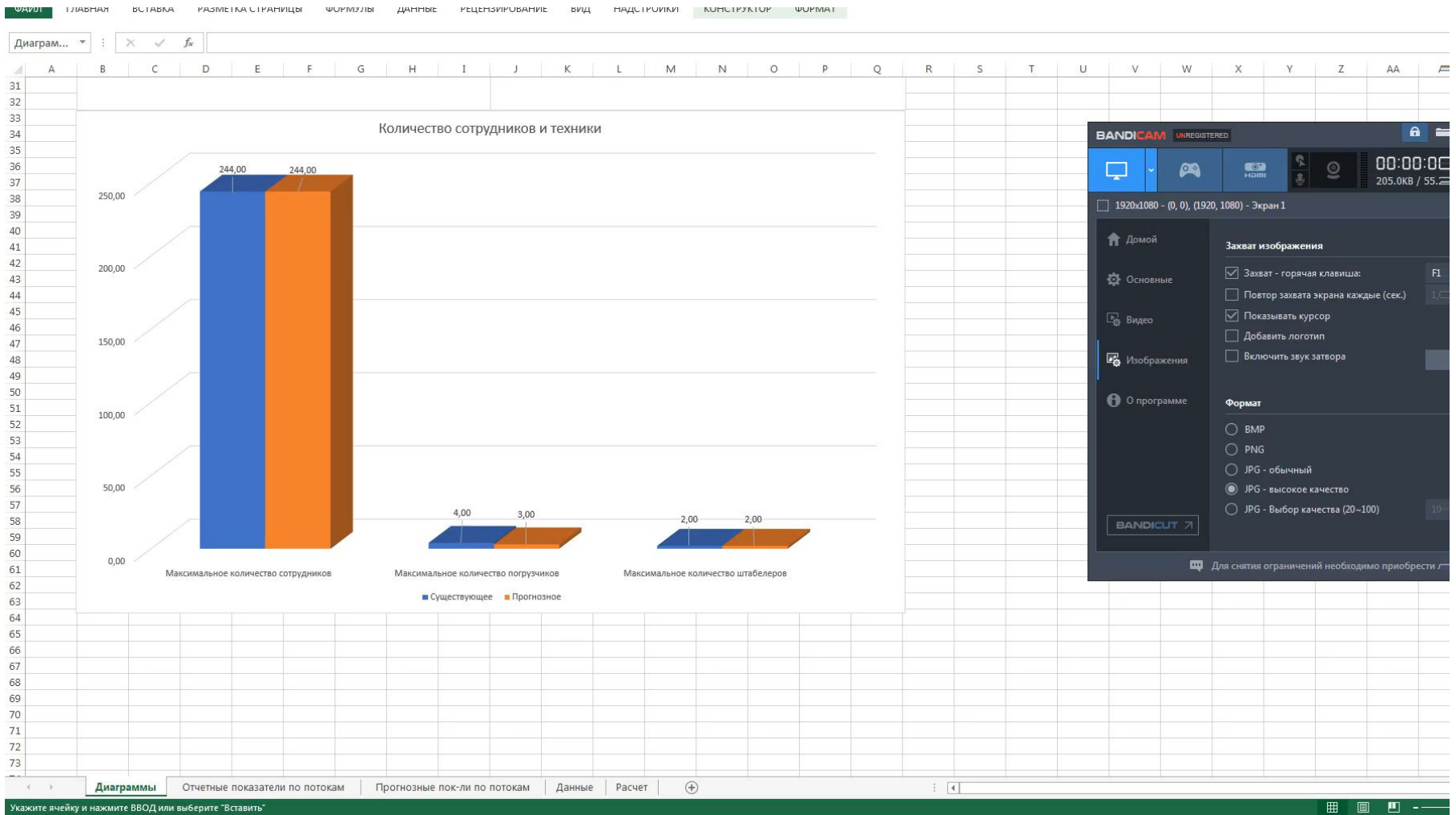
K_2 – коэффициент невыхода на работу по болезни, отпускам и пр. (кол-во рабочих дней/кол-во фактических дней работы);

T_c – количество часов (минут) в смену, в течение которого применяется норма (часов в смену).





Модель изменения потребности в ресурсах при снижении неравномерности



BANDICAM UNREGISTERED

1920x1080 - (0, 0), (1920, 1080) - Экран 1

00:00:00
205.0KB / 55...

Домой

Основные

Видео

Изображения

О программе

Захват изображения

- Захват - горячая клавиша: F1
- Повтор захвата экрана каждые (сек.)
- Показывать курсор
- Добавить логотип
- Включить звук затвора

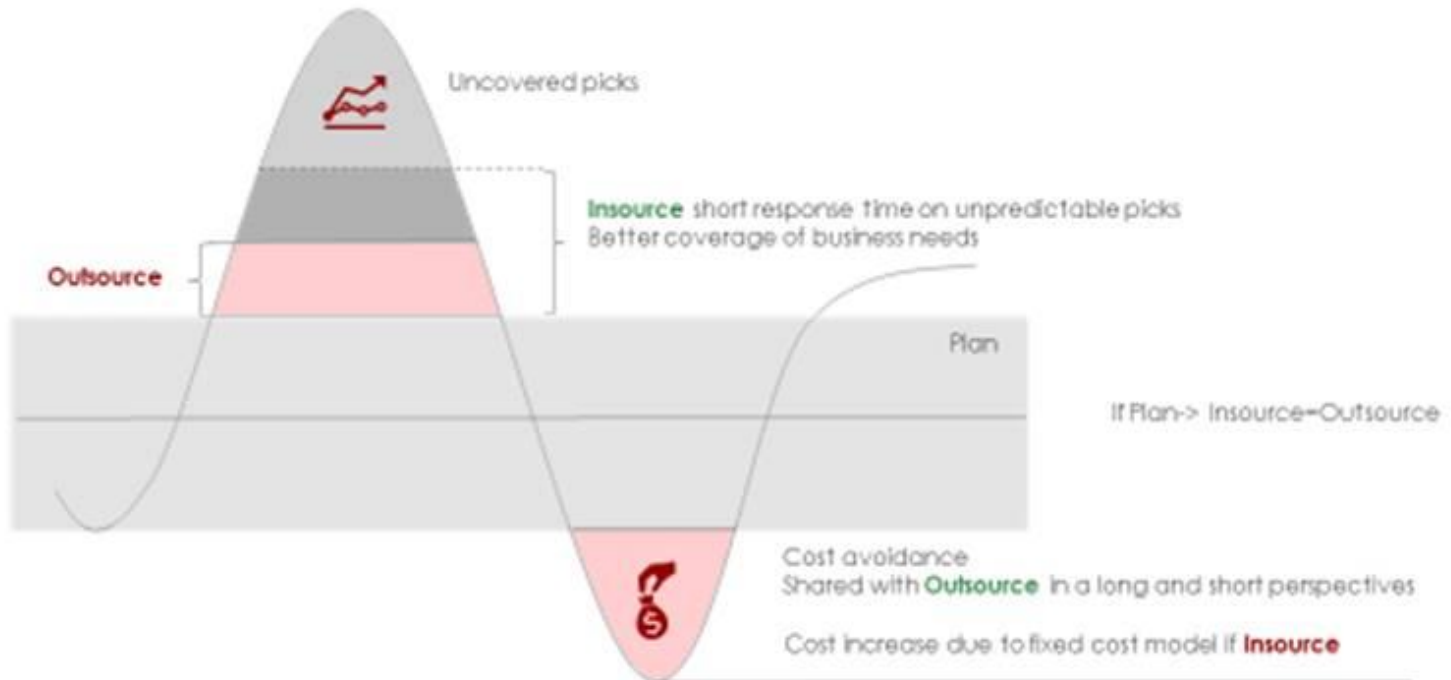
Формат

- BMP
- PNG
- JPG - обычный
- JPG - высокое качество
- JPG - Выбор качества (20-100)

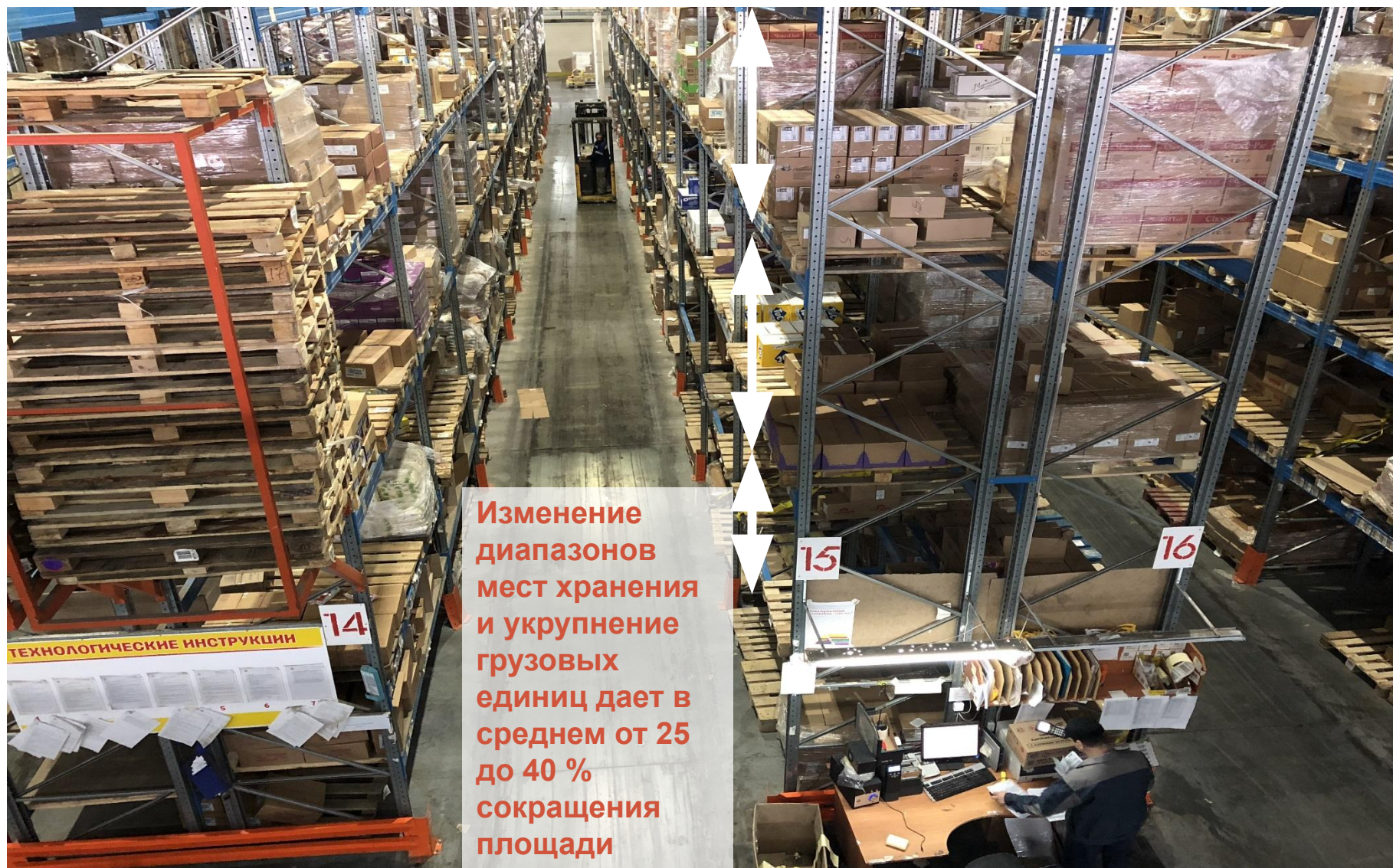
BANDICUT

Для снятия ограничений необходимо приобрести...

Что делать в ситуации невозможности управления неравномерностью?

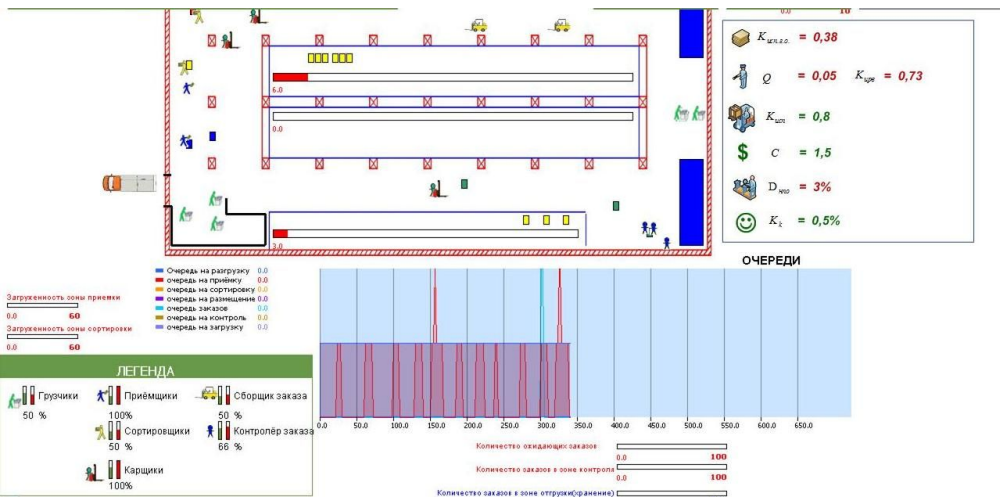


Снижение потребности в объемах за счет уплотнения мест хранения и их высотности





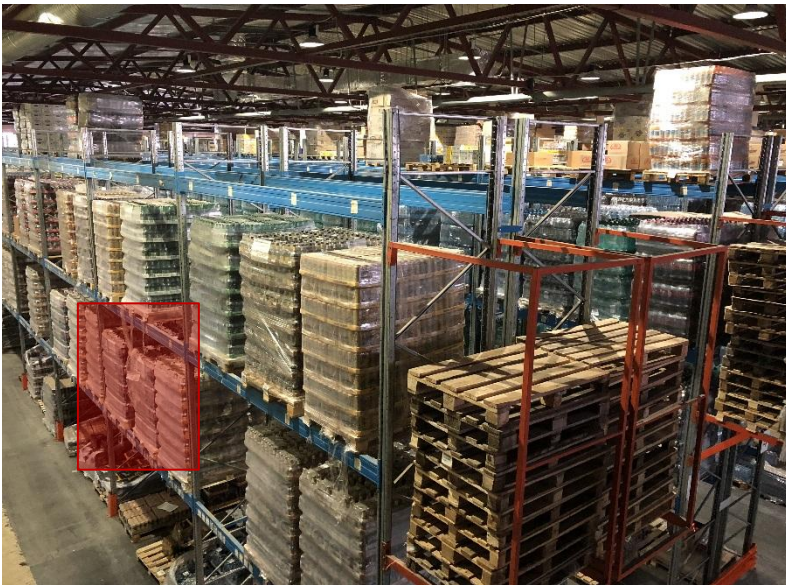
Система онлайн мониторинга производственных процессов на складе для повышения производительности



Как сформировать эффективную команду из лучшего персонала, заменив низко производительный и малокомпетентный, введя корректную систему аттестации



Как сформировать эффективную команду из лучшего персонала, заменив низко производительный и малокомпетентный, введя корректную систему аттестации



По сообщению кладовщика, осуществляющего комплектацию заказов в зоне набора не хватило 20 коробов продукции с номером AR25071. Определите раздел системы, в котором можно проверить указанную информацию и произвести необходимые действия по корректировке данных о запасах (см. скриншот).

ПК-52 Тест

ожидающие заказы.
заказы в работе.
волны заказов.
дефицит.

Резерв верхнего уровня	Задачи на набор	Перемещения	Дефицит							
#	Индикатор	Код задания	Артикул	Матери	Вид запаса	Объект / Тара	Место набора	Количество	Единица измерения	Объём
1		590	002	Рв-пус.	Свободный запас	T000009540	04-01-03	4	Штука	0,0
2		589	012	Фо.ис.	Свободный запас	T000009988	04-01-03	5	Штука	0,0

Полноценная система тестирования и аттестации, позволяющая формировать команду профессионалов и безболезненно расставаться с аутсайдерами.

Как сделать все самостоятельно?

Как подтвердить свою квалификацию?

Видеокурс

Логистика склада

Раскройте потенциал своего склада!

9 000 ₹ ~~29 000 ₹~~
Скидка 69%

Оставить заявку

Профпереподготовка

Логистика и управление цепями поставок

Получите диплом государственного образца и Сертификат ЕЛА дистанционно!

От **29 000 ₹**

Оставить заявку

- 29 видеоуроков / 20 часов
- Видео-экскурсия на крупнейший логистический объект

Скидка 69%

<https://www.ec-logistics.ru/kurs-skladskaya-logistika.htm>

- Диплом гос.образца
- Сертификат ЕЛА
- Защита диплома директору по логистике X5, НЛМК, М.Видео

Скидка до 53%

<https://www.ec-logistics.ru/perepodgotovka-logistika-i-upravlenie-cepnyami-postavok>



БЛАГОДАРЮ ЗА ВНИМАНИЕ!



Демин Василий, д.т.н., заместитель директора,
Координационный совет по логистике

■ demin@ccl-logistics.ru
■ www.ccl-logistics.ru

■ +7 903 723 82 67
■ Москва, Ленинградский пр. 39, стр. 14