



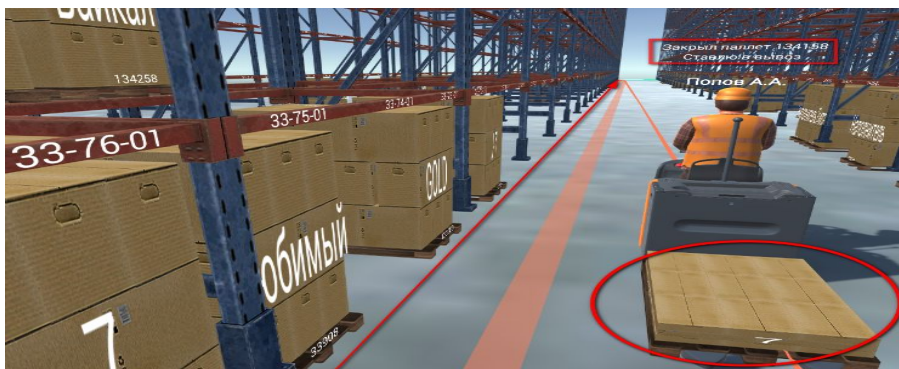
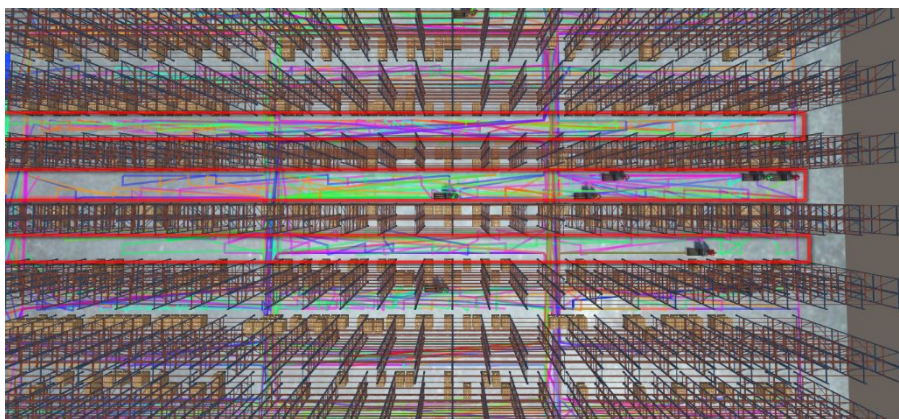
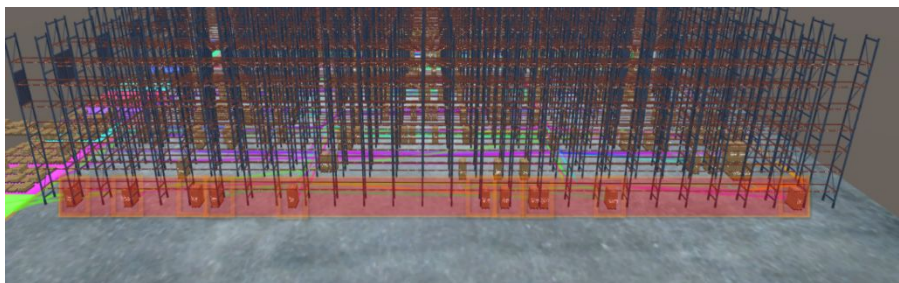
КАК СНИЗИТЬ ФИНАНСОВУЮ НАГРУЗКУ НА СКЛАД ЗА 12 ДНЕЙ

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



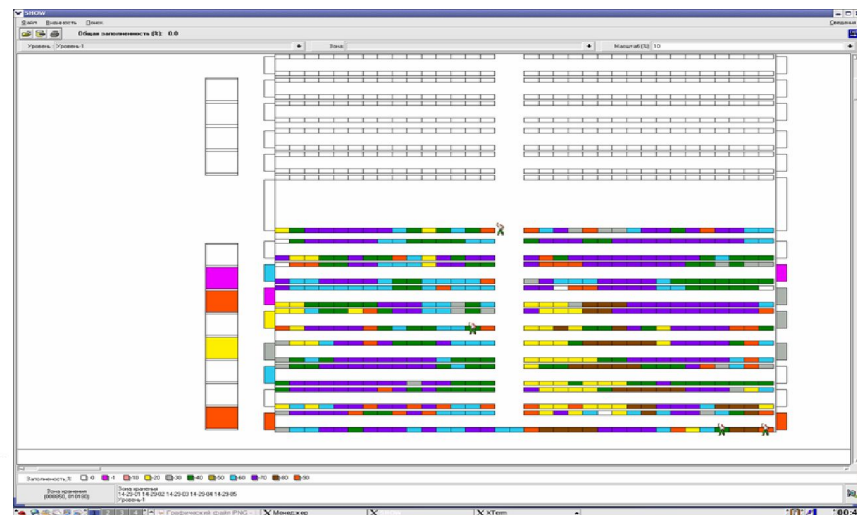
1. Как оценить себестоимость технологических операций на складе по методике cost-to-serve, рассчитать ресурсы и – самое главное – обеспечить снижение потребности в них, не потеряв в качестве складского обслуживания?
2. Какие кратные преимущества для повышения производительности дает система онлайн мониторинга 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.

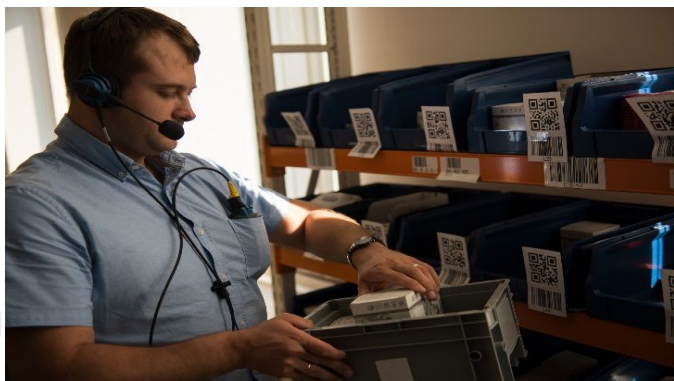
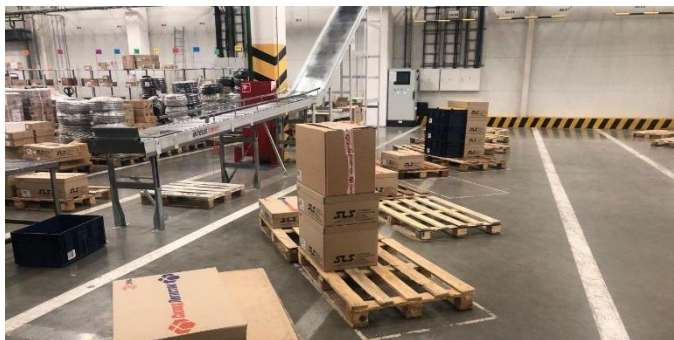




Cost-to-serve в условиях работы полномасштабной WMS:

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);

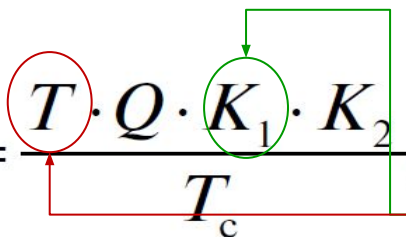
K_1 – коэффициент неравномерности;

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).

A photograph of a large warehouse interior. In the foreground, a yellow forklift is visible, with a worker operating it. The warehouse is filled with high industrial shelving units (pallet racks) stacked with various goods, including boxes and pallets. The floor is marked with red lines. The ceiling is high with numerous industrial lights. In the background, other workers and more shelving units are visible, creating a sense of a busy, large-scale logistics facility.

Норматив,
который можно
получить через
Cost2Serve

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


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);

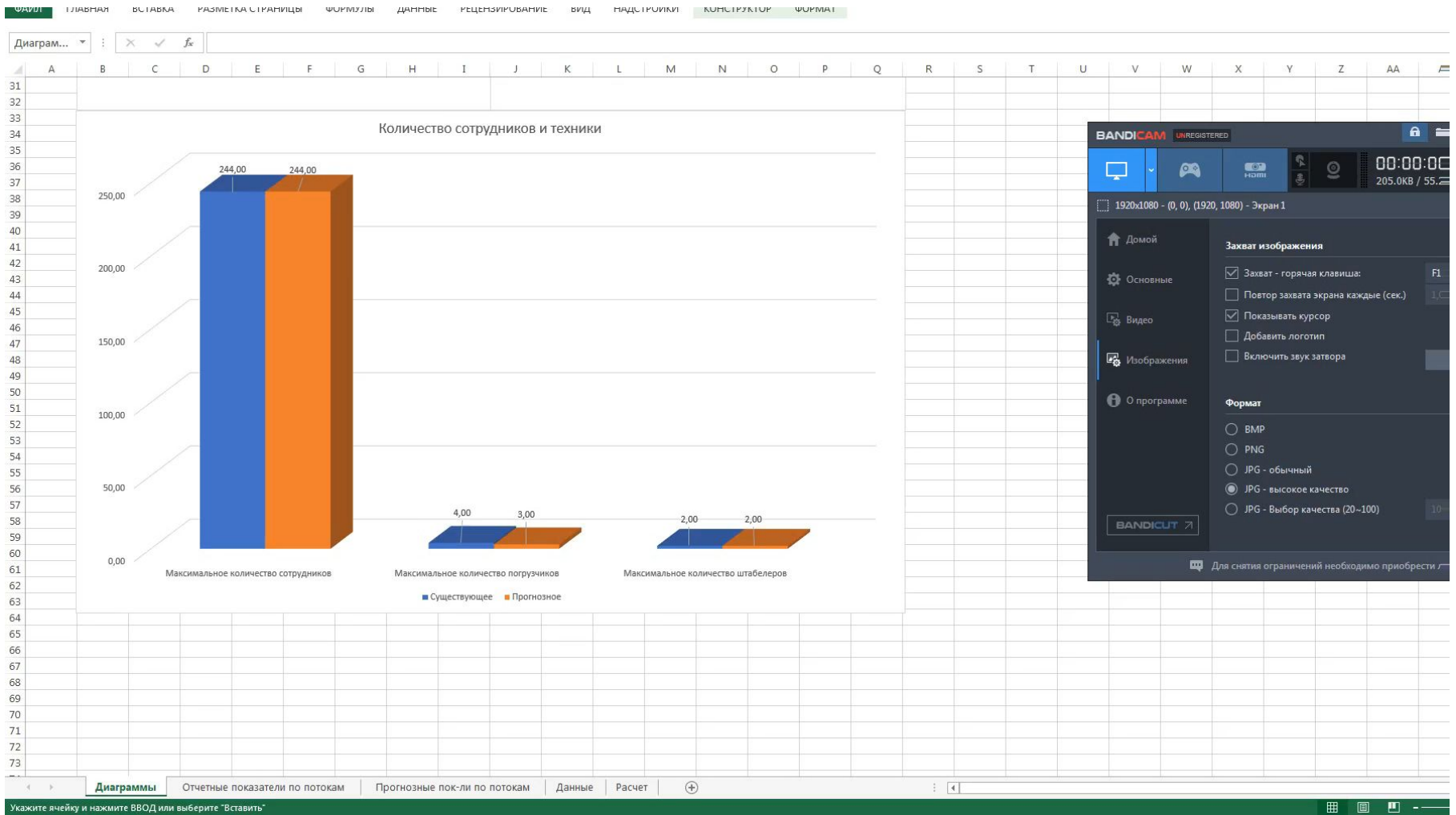
T_c – количество часов (минут) в смену, в течение которого применяется норма (часов в смену).

Основные
области для
оптимизации





Модель изменения потребности в ресурсах при снижении неравномерности



BANDICAM UNREGISTERED

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

- Домой
- Основные
- Видео
- Изображения
- О программе

Захват изображения

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

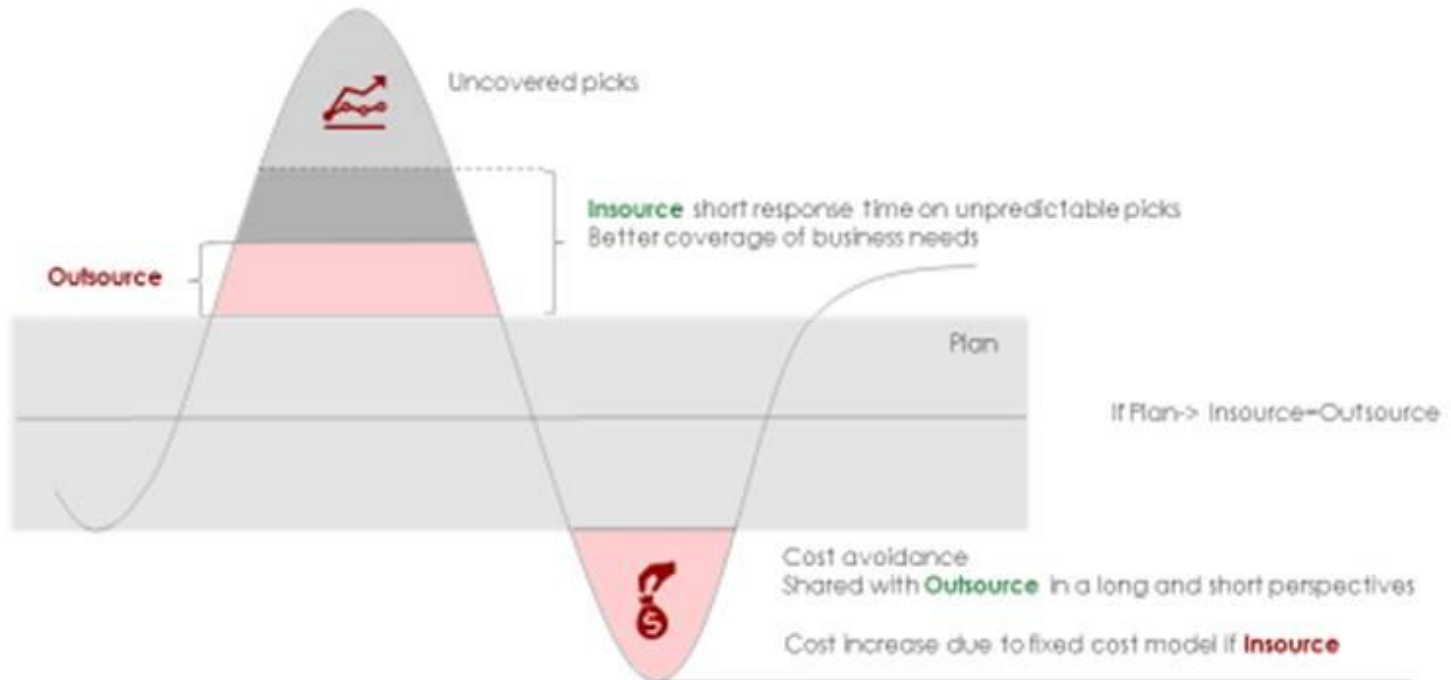
Формат

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

BANDICUT

Для снятия ограничений необходимо приобрести лицензию

Что делать в ситуации невозможности управления неравномерностью?

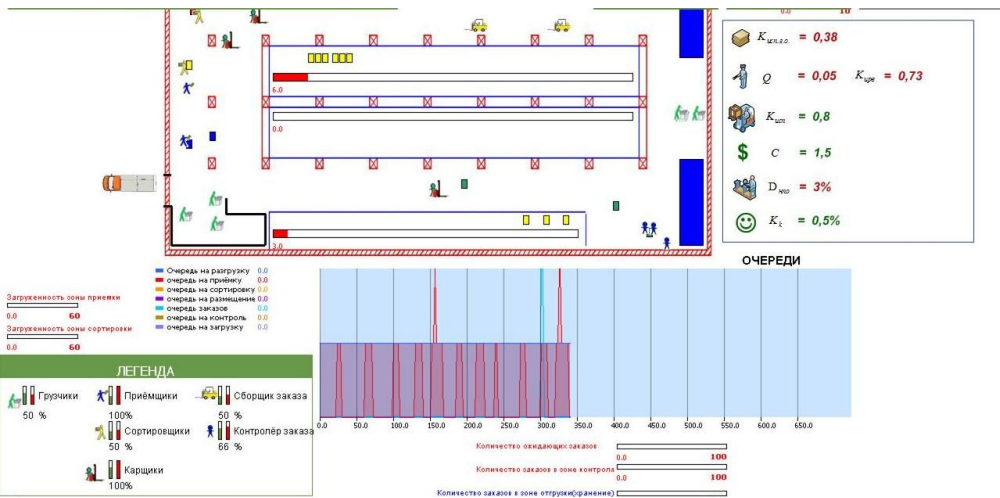


Снижение потребности в объемах за счет уплотнения мест хранения и их высотности





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.

Заказ Отгрузка_1 2015_05_25									
Резерв верхнего уровня		Задачи на набор		Перемещение		Дефицит			
#	Индикатор	Код заказа	Артикул	Матери	Вид запаса	Объект / Тара	Место набора	Количество	Единица измерения
1		590	002	Рв-пус.	Свободный запас	T000009540	04-01-03	4	Штука
2		589	012	Фо.ис.	Свободный запас	T000009988	04-01-03	5	Штука

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