



Сток-Трейдинг

Внедрение технологии сквозного штрих-кодирования грузовых мест

**Передача товара на складе, прием в магазинах и
возврат товара на склад с помощью ТСД**

Содержание

1. ЭТАП проекта №I

- **Контроль и упаковка при синхронизированной видеофиксации**
- **Передача и отгрузка**

2 . ЭТАП проекта №II

- **Обмен данными между учетными системами**
- **Внедрение штрихкодированных пломб (стикеров безопасности)**

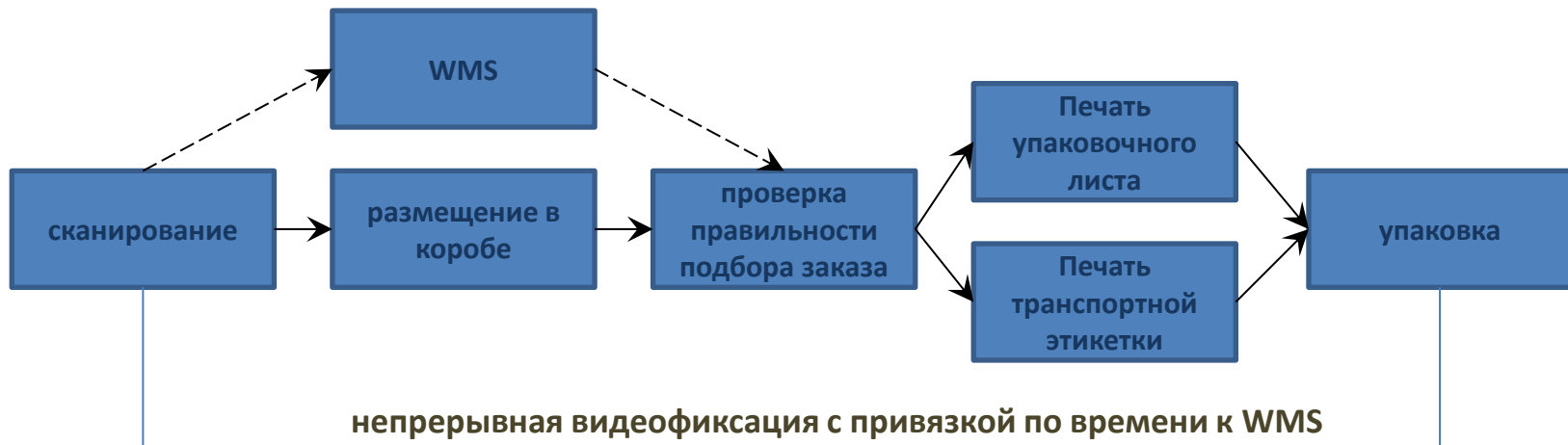
3. ЭТАП проекта №III. Прием в магазинах

4. ЭТАП проекта №IV. Возврат из магазинов на склад

5. ВЫВОДЫ

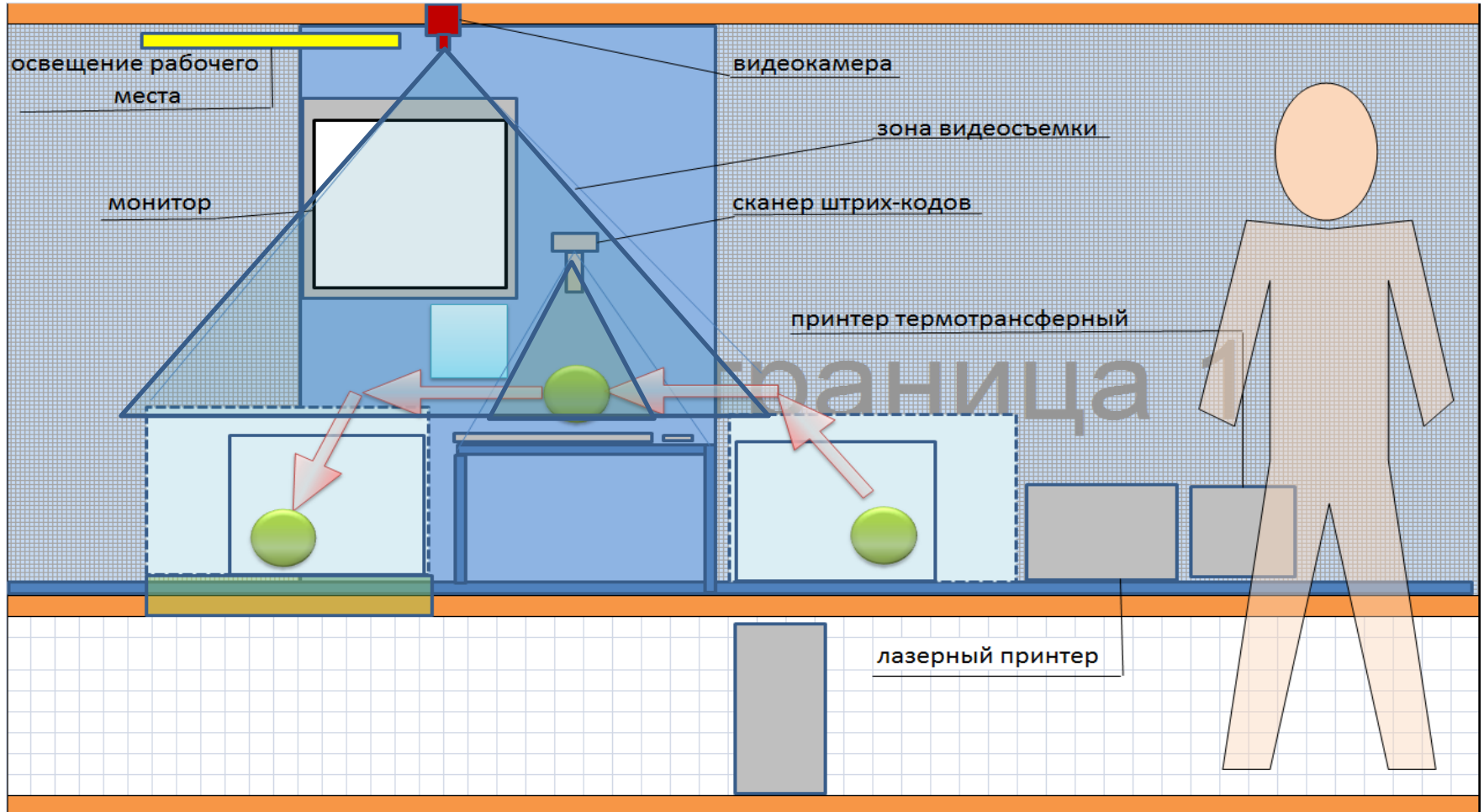
1. ЭТАП проекта №1

Контроль и упаковка подобранных товара (реализовано)



- при сканировании неправильно подобранного товара контролер получает сигнал об ошибке
- после проверки всего заказа контролер на мониторе видит все ошибки (при их наличии)
- печать упаковочного листа и транспортной этикетки происходит автоматически при закрытии грузового места

Схема стола контроля



Стол контроля



Упаковочный лист

фамилия контролера (упаковщика)

дата и время формирования документа

номер документа

0080163182(15)

порядковый номер
короба и количество
коробов

Место: 1 / 2

штрих-код коробка с
указанием его номера,
номера заказа и
перечнем вложений

SSCC: 
 000000000008873436438

перечень вложений

№ п/п	Код	Наименование товара	Кол-во базовое
1	MGY52RS/A	Приставка для беспроводного воспроизведения на экране Apple TV	1
ИТОГО			1

фамилия контролера
(упаковщика)

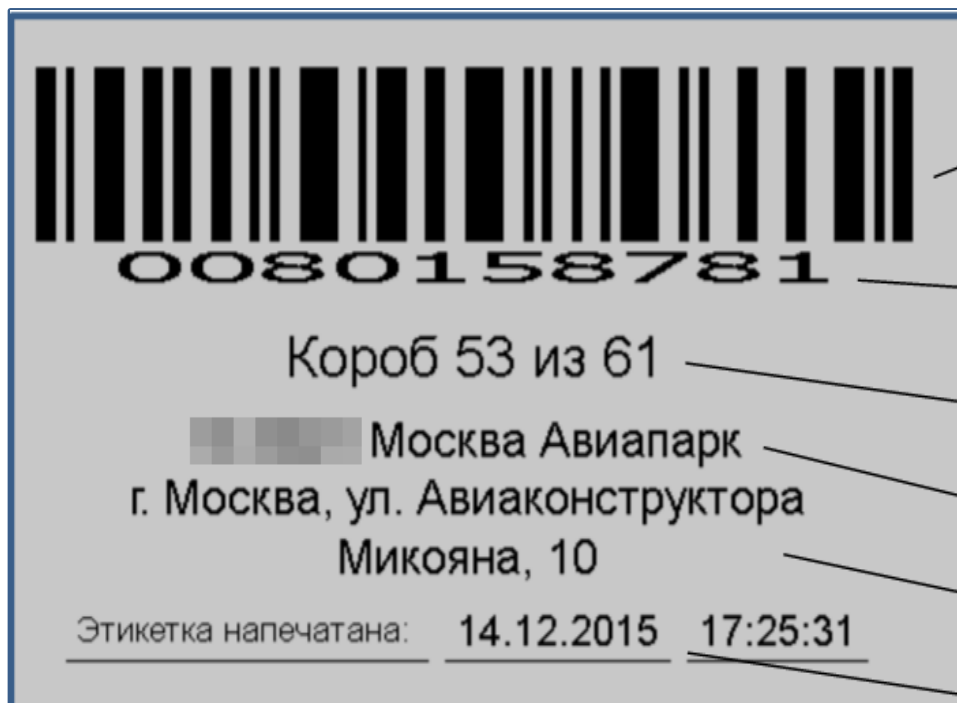
№ 0080163182(15)
 Кому: _____

Дата контроля и
упаковки

Заказ упакован: _____ Дата: _____ Получил: _____
 Комментарий: _____

Сформирован: Admin 14.12.2015 13:19
Машина №: _____
Заказ упакован: _____
Принял: _____
Получил: _____
Машина №: _____
EME.WMS

Транспортная этикетка



Уникальный штрих-код с информацией о вложении, номером документа, номером короба в поставке, наименовании и адресом магазина

Номер отгрузочного документа

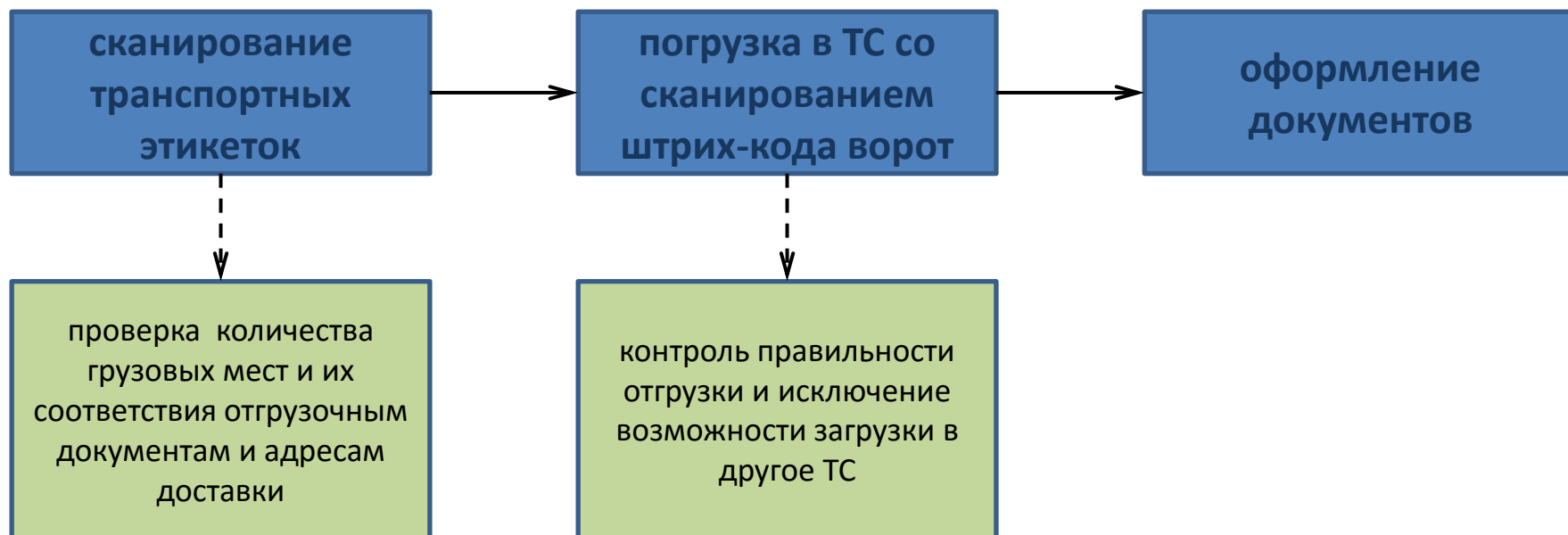
Номер короба из общего количества коробов

Наименование магазина

Адрес магазина

Дата и время печати этикетки

Передача и отгрузка товара (на этапе тестирования)

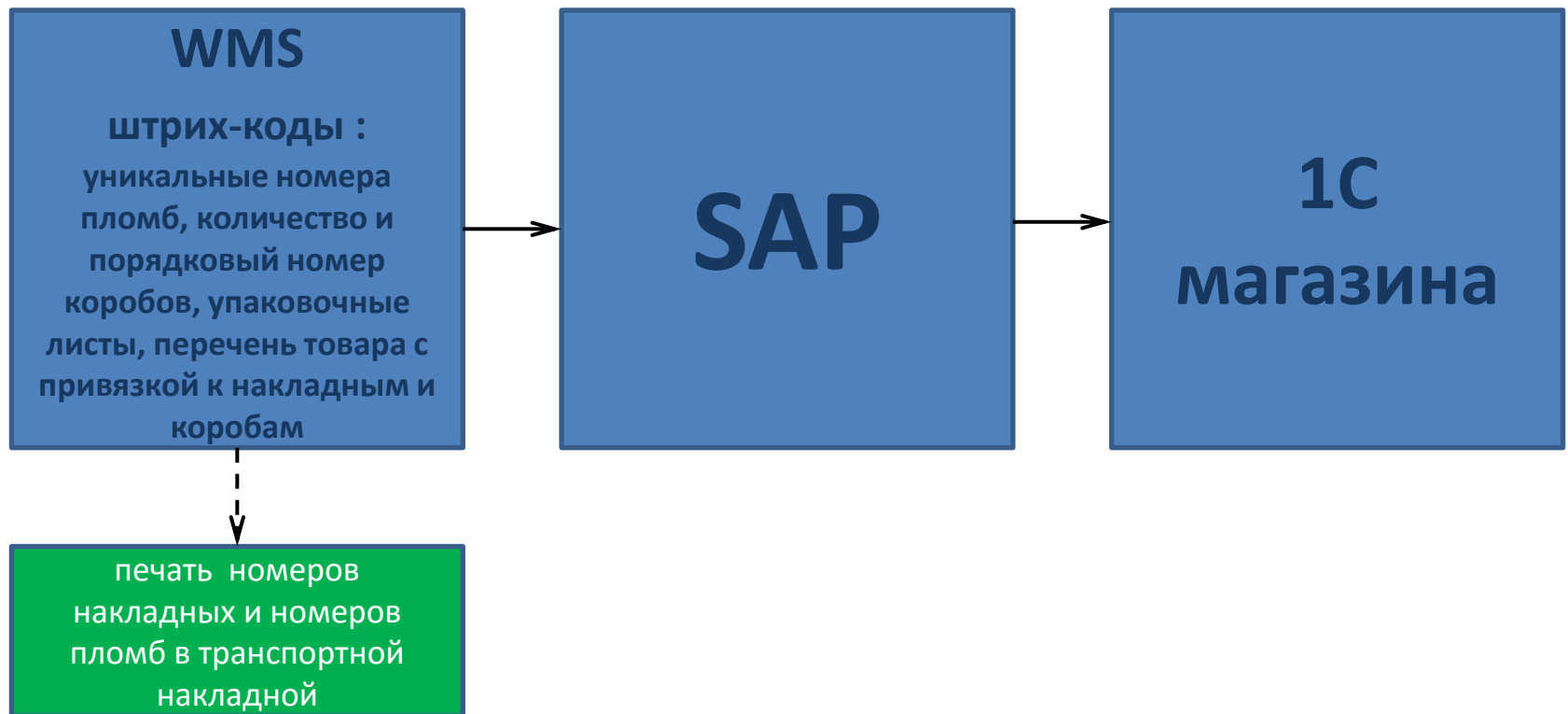


Эффект от реализации мероприятий первого этапа

Действующая технология	Предлагаемая технология	Эффект от реализации
Короба подписываются маркером, при необходимости, печать транспортных этикеток производится вручную	Транспортные этикетки, несущие всю информацию будут печататься автоматически при закрытии короба.	Исключаются ошибки при маркировке грузовых мест, все грузовые места маркируются единообразно
Видеозапись упаковки ведется независимой видеокамерой	Видеозапись ведется камерой, синхронизированной со сканером штрих-кодов	Сводит до минимума вероятность ошибок и несанкционированных действий. Возможность в кратчайшие сроки проверить правильность подбора и упаковки.
Дорогой товар передается водителям (экспедиторам) поштучно	Дорогой товар передается водителям (экспедиторам) покоробочно с сканированием транспортных этикеток	Существенно (до 70%) сокращается процесс передачи товара водителям (экспедиторам), что позволит, за счет экономии времени на погрузке отгружать в данную машину больше заказов

2. ЭТАП проекта №II

Обмен данными между учетными системами



Штрихкодированная пломба (стикер безопасности) (внедряется с января 2016 г.)

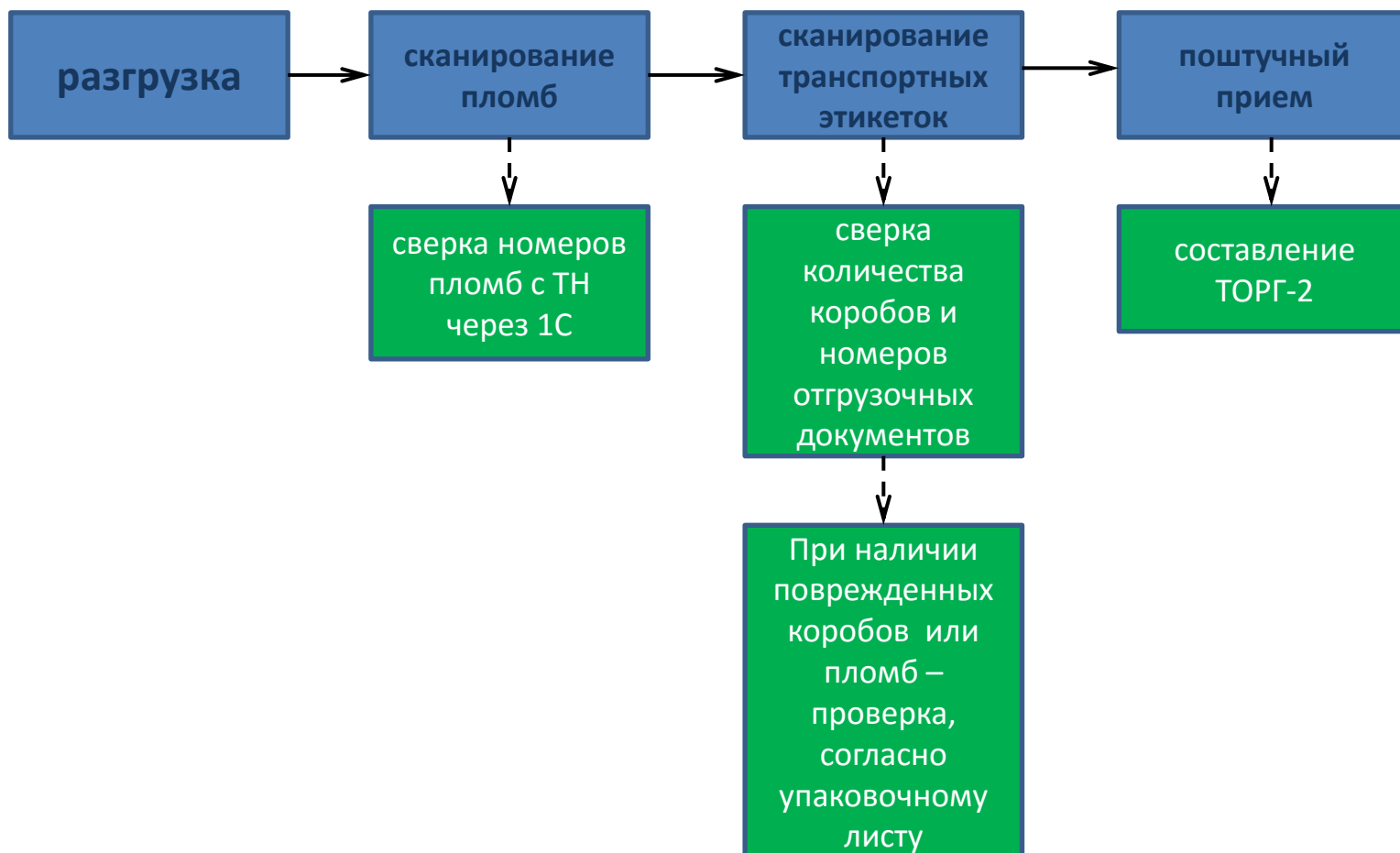


Эффект от реализации второго этапа

Действующая технология	Предлагаемая технология	Эффект от реализации
<p>На короба наклеиваются номерные пломбы (стикеры безопасности)</p>	<p>На короба будут наклеиваться номерные пломбы (стикеры безопасности) с уникальными штрих-кодами</p>	<p>Сокращение времени на занесение номеров пломб в транспортную накладную за счет сканирования, полностью исключена возможность подделки и замены пломбы. При повреждении пломбы штрих-код не сканируется</p>
<p>Информация о количестве грузовых мест поступает заранее только в региональные магазины. Упаковочные листы доставляются вместе с грузом</p>	<p>Информация об общем количестве грузовых мест о количестве мест по каждой накладной, упаковочные листы и номера пломб будут поступать во все магазины автоматически сразу после закрытия последнего грузового места</p>	<p>Сотрудники магазинов смогут заранее планировать место, время, силы и средства для приема и размещения товара.</p>

В результате реализации второго этапа проекта будут созданы условия для возможности приема товара в магазинах, формирования возвратов и отгрузки путем сканирования штрих-кодов

3. Этап проекта №III. Прием товара в магазинах

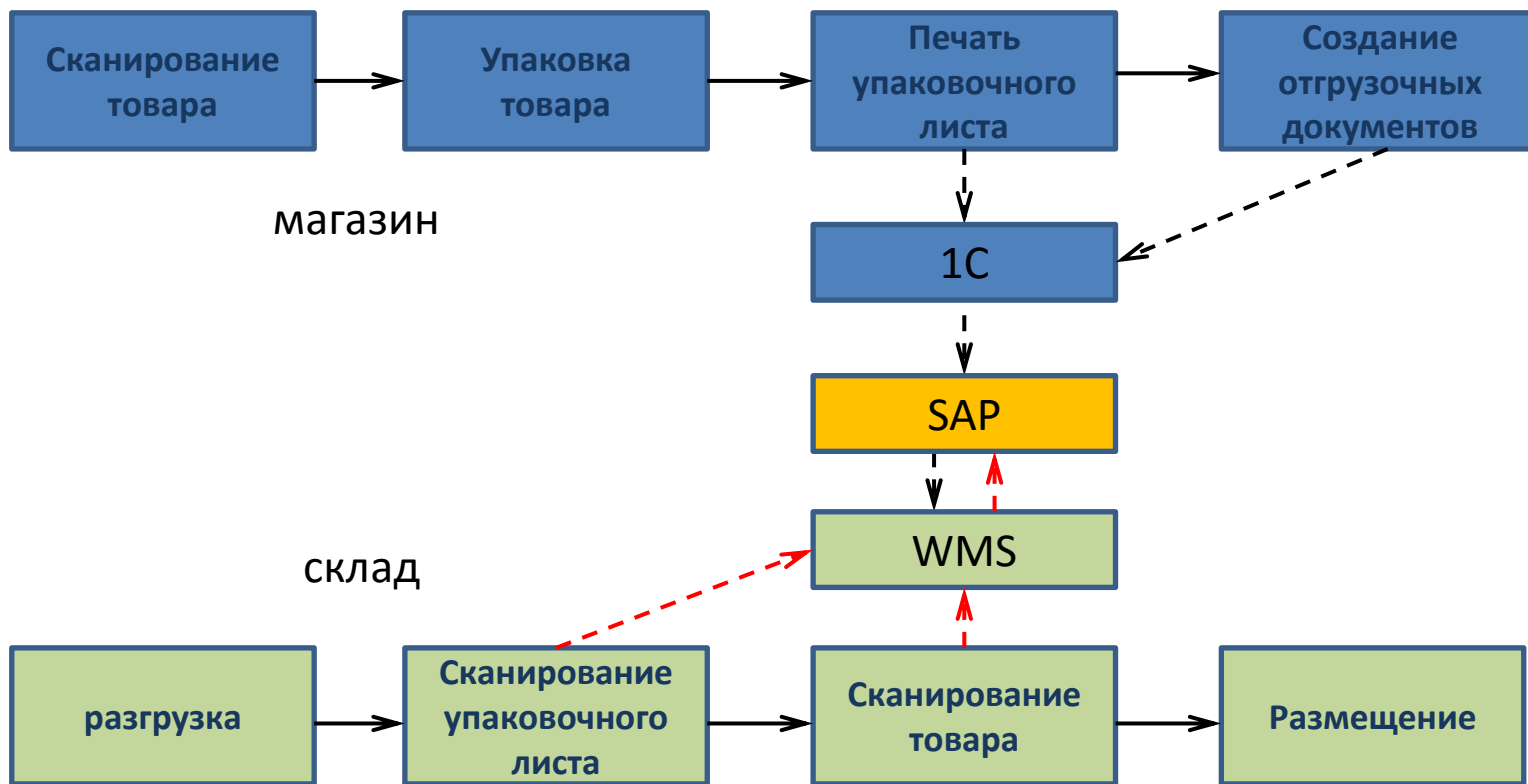


Эффект от реализации третьего этапа

Действующая технология	Предлагаемая технология	Эффект от реализации
<p>Количество грузовых мест пересчитывается вручную. В случае недостачи грузового места определить, какое именно место не доездило можно только после полного поштучного пересчета</p>	<p>Сканируется транспортная этикетка на каждом грузовом месте</p>	<p>После сканирования товарных этикеток видно, сколько мест и по каким накладным доставлено. В случае недостачи грузового места видно, какой именно коробки не хватает, по какой накладной и с каким товаром. В случае доставки поврежденного короба, сканированием транспортной этикетки можно сразу проверить наличие товара</p>
<p>При наличии приоритетов по приему или необходимости разделить груз нужные грузовые места находятся вручную</p>	<p>Сканируются транспортные этикетки</p>	<p>При сканировании нужной коробки система подаст сигнал.</p>
<p>Проверка номеров пломб и их соответствие проводится визуально</p>	<p>Проверка номеров пломб и их соответствие проводится сканированием</p>	<p>Исключена возможность ошибок, существенно сокращается время на проверку</p>

В результате реализации третьего этапа проекта будут созданы условия для сокращения количества сотрудников и времени приема

4. Этап проекта №IV. Возврат товара из магазина



Эффект от реализации четвертого этапа

Действующая технология	Предлагаемая технология	Эффект от реализации
Неизвестна. Товар часто не соответствует отгрузочным и электронным документам	После сканирования товара автоматически распечатывается упаковочный лист (транспортная этикетка), данные сканирования автоматически заносятся в отгрузочные документы. Вся информация о товаре и грузовых местах автоматически через SAP передается в WMS склада	Исключается вероятность ошибок и несоответствия отгружаемого товара сопроводительным документам
Извещение склада о планируемом возврате – не систематическое и не обязательное, и как правило только от региональных магазинов	Информация о каждом возврате поступает из магазинов автоматически в момент формирования отгрузки вместе с электронными приходными документами.	Сотрудники склада смогут заранее планировать место, время, силы и средства для приема и размещения товара.
Сотрудник ___ создает электронную приходную накладную.	Электронная приходная накладная создается и выгружается на склад автоматически	Сотрудникам ___ не надо оповещать склад о возврате и создавать приходные документы
Проверка коробов и их соответствие накладным проводится визуально	Сканируются упаковочные листы (транспортные этикетки)	Исключена возможность ошибок, существенно сокращается время на проверку
Оповещение ___ письменно или по телефону	Отчет о количестве принятых накладных и количестве грузовых мест высылается автоматически по окончании сканирования	Исключены возможности утери информации и воздействие «человеческого фактора»
Прием товара поштучно с помощью ТСД	Прием товара через стол контроля	Существенно (не менее, чем на 50%) сокращается время приема

Выводы

- 1. Сокращение количества автотранспорта, привлекаемого на доставки
- 2. Повышение уровня безопасности перевозки и скорости проведения расследования в случае возможных разногласий
- 3. Увеличение времени в магазинах для подготовки к получению товара
- 4. Сокращение времени приема и количества сотрудников магазина, привлекаемых на прием товара
- 5. Сокращение ошибок «обратной логистики»
- 6. Сокращение времени у менеджеров ___ на работу с «обратной логистикой»
- 6. Сокращение времени на прием «обратной логистики»
- 7. Более полный обмен данными между учетными системами
- 8. Все предлагаемые мероприятия сводят к минимуму или исключают ошибки, вызванные «человеческим фактором»

Спасибо за внимание