

Рационализация работы склада как фактор повышения эффективности функционирования торгового предприятия

Оптимизация процесса товародвижения сегодня становится необходимым условием повышения конкурентоспособности торгового предприятия. Одной из главных задач, стоящих перед торговлей, является снижение затрат на доведение товаров до конечного потребителя, что достигается совершенствованием организационно-технологических процессов как во всей системе товародвижения, так и в отдельных ее звеньях.

Рационализация процесса доведения товаров до конечного потребителя предполагает улучшение работы всей системы товародвижения, одним из основных элементов которой является складская. Поэтому очень важно правильно и рационально организовать складской технологический процесс для повышения эффективности работы склада.

Каждая торговая компания стремится увеличить объемы продаж. Однако, с увеличением товарного грузопотока может возникнуть проблема нехватки необходимого количества складских площадей для размещения дополнительного объема грузов. Поэтому особую актуальность приобретает задача организации обработки увеличенного товарный поток без снижения качества работы с товарами и без привлечения дополнительных складских площадей. Решением этой сложной задачи может стать применение таких прогрессивных логистических технологии организации складских операций, как кросс-докинг и «pick-by-line».

Кросс-докинг - это перемещение заказов (поставок) скомплектованных заказчиком для каждого магазина [1]. На практике все чаще под кросс-докингом понимают прямую перегрузку товара с одного транспортного средства или товароносителя на другое. В последнее время данная операция приобретает особую популярность. Это объясняется прежде всего сокращением затрат при организации складских операций на 20-30%, что связано с отсутствием зоны хранения. Кросс-докинг также позволяет ускорить доставку товара конечному потребителю, это особенно важно при работе со скоропортящейся продукцией и при проведении рекламных акций. Схема работы склада с использованием складской технологии кросс-докинг представлена на рисунке 1.

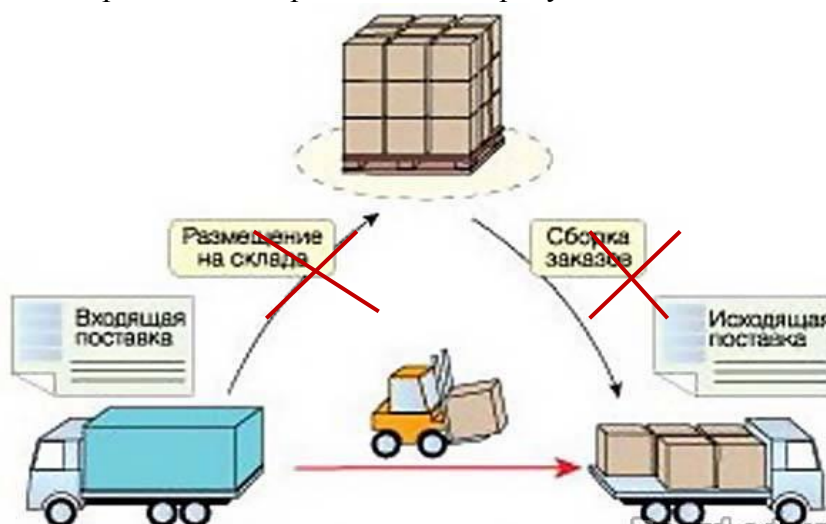


Рисунок 1 – Схема работы склада по технологии кросс-докинг

Складская технология «pick-by-line» («подбор по линии») является разновидностью кросс-докинга и используется для быстрой обработки грузов в тех случаях, когда можно четко разделить потоки от поставщиков по магазинам еще на входе на склад [1]. «Pick-by-

line» не предполагает обработку "грузовых мест", как принято в распространенном варианте технологии, а включает обработку товара. С одной стороны, «pick-by-line» - это более производительная и экономически выгодная технология, а с другой - более сложная и серьезная разновидность кросс-докинга с точки зрения организации технологических процессов.

Преимуществом «pick-by-line» является:

- увеличение количества обрабатываемых артикулов,
- ускорение оборачиваемости товарных запасов,
- сокращение времени поставки товара в магазины,
- экономия затрат на хранение.

При работе по такой схеме затраты на содержание склада несколько выше, чем при обычном кросс-докинге, но появляется возможность работать с практически неограниченным количеством поставщиков и клиентов. В то же время, сокращается время комплектования заказа, появляется возможность сократить расходы на создание товарных запасов.

При использовании технология «pick-by-line», необходимо, чтобы во входящей поставке согласно документам заранее было указано, в какой магазин идет товар. Кроме этого, таких входящих поставок должно быть несколько, чтобы груз, как формирующийся на складе, так и выходящий из него, максимально загружал транспортное средство. Схема работы склада с использованием складской технологии «pick-by-line» представлена на рисунке 2.

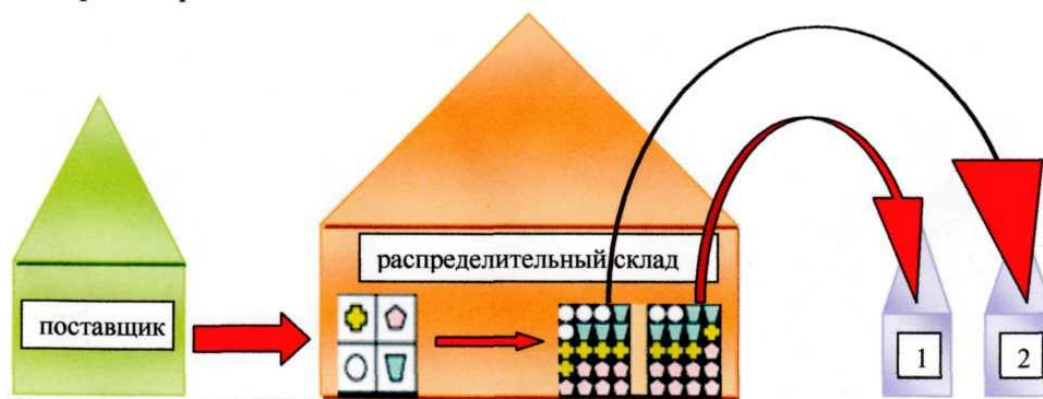


Рисунок 2 – Схема работы склада по технологии «pick-by-line»

Согласно складской технологии «pick-by-line» груз приходит на склад от разных поставщиков, затем разгружается и расформировывается в ячейки хранения, закрепленные за каждым магазином (клиентом). Поставка на склад может осуществляться в течение одного или двух-трех дней, т. е. занимать определенный период времени. Паллета находится в ячейке хранения на первом ярусе до тех пор, пока ее высота не становится оговоренной в контракте. Предназначенные для отгрузки паллеты ставят на 2-й, 3-й и т. д. верхние ярусы. Один раз в день готовят отчет о паллетах, готовых к отгрузке, т. е. тех, которые хранятся выше 1-го яруса. На основании данного отчета клиент планирует транспорт и составляет реестр на отгрузку. После накопления заданного количества паллет их отправляют заказчику наиболее удобным транспортом [2].

Эта технология позволяет не только сформировать паллеты, но и определить объем транспортного средства, направляемого в каждый из магазинов, поскольку известно количество подготовленных к отгрузке паллето-мест. Заранее зная, какой транспорт заказывать, можно оптимизировать транспортные издержки.

Поскольку склад является одним из элементов логистической системы, то и рассматривать его нужно в совокупности со всеми составляющими этой системы. Поэтому

при выборе способа организации работы складского хозяйства следует производить исходя из условия обеспечения минимальных затрат для логистики.

Прежде всего, необходимо определиться с затратами на выполнение заказов при различных складских технологиях. В таблице 1 представлены обобщенные статьи затрат [3].

Таблица 1 - Сравнительные затраты на выполнение заказов при различных технологиях работы склада (в условных ден.ед.)

Затраты	Традиционный склад (стеллажное хранение)	Склад по типу кросс-докинг	Склад по типу «pick-by-line»
Оформление входной поставки	0,0114	0,0686	0,0343
Приёмка товаров на склад	0,1205	0,0634	0,0656
Погрузочно-разгрузочные работы	0,1890	0,1320	0,1342
Комплектация заказов	0,3375	0	0
Распределение консолидированных заказов	0	0	0,2222
Перемещение заказов в зону ожидания отгрузки	0,1890	0	0,1342
Погрузка заказов	0,0685	0,0685	0,0685
Оформление отгруженных заказов	0,0114	0,1372	0,0343
Постоянные затраты	0,5303	0,5303	0,5303
Суммарные затраты	1,458	1	1,224

Из таблицы 1 видно, суммарные затраты операций по кросс-докингу равны единице. Это дешево и для поставщика и для заказчика. Суммарные затраты по кросс-докингу на 50% дешевле традиционного хранения товаров. Однако рассматривать систему сквозного складирования только с экономической точки зрения было бы очень неверно. Выгода от такого рода деятельности очевидна — снижение стоимости складских услуг за счет отказа от хранения и дублирования ряда погрузо-разгрузочных работ. Кроме того, сквозное складирование ускоряет доставку к пунктам продажи, поскольку товары направляют к месту назначения сразу же после их получения.

Резюмируя вышесказанное, можно сделать вывод, что, эффективная организация товарооборота неосуществим без эффективной складской логистики. Правильно организованные складские процессы позволяют оптимизировать затраты, связанные с функционированием складов, которые являются значительной составляющей совокупных логистических затрат. Таким образом, разумное использование возможностей складской логистики дает возможность повысить эффективность всей работы предприятия.

Список использованных источников

1. Складской Форум. Все о складе: логистика, складская техника и технологии // Pick-by-line – «подбор по линии» [Электронный ресурс]. – 2011. – Режим доступа: <http://www.skladforum.ru/articles/1694/> – Дата доступа: 03.04.2012.
2. Торос XXI // Складская технология "PICK-BY-LINE" [Электронный ресурс]. – 2011. – Режим доступа: <http://www.toros21.ru/index.php/2009-10-10-13-10-45/95-10-02-03-5> – Дата доступа: 03.04.2012.
3. Краевски, З. «Кросс-докинг» - не панацея? / З. Краевски // Современный склад. – 2008. – № 3.
4. Ковалев, К.Ю., Уваров, С., Щеглов, П. Логистика в розничной торговле: как построить эффективную сеть / Ковалев К., Уваров С., Щеглов П. СПб.: Питер, 2007. – 272 с.