

Za nowoczesność się płaci, ale dzięki niej więcej się zarabia

2007-11-29 (aktualizacja: 2007-11-28)

Agata Hernik (Puls Biznesu wyd. 2487, s. 18)

Bez zaawansowanych rozwiązań teleinformatycznych magazyn jest mniej wydajny

Voice picking, RFID, WMS — za tymi skrótami kryją się rozwiązania, które usprawniają pracę w magazynie i obniżają koszty.

Specjaliści szacują, że użycie nowych technologii w magazynach może zwiększyć wydajność nawet o jedną czwartą.

— Wykorzystanie nowoczesnych technologii w logistyce magazynowej służy optymalizacji procesów. Do najważniejszych można zaliczyć: zwiększenie automatyzacji, minimalizację błędów, obniżenie kosztów administracyjnych i szybszy przepływ informacji w całym łańcuchu dostaw — tłumaczy Grzegorz Zareda, szef obsługi logistycznej w firmie Schenker.

Nowe technologie w logistyce magazynowej to systemy informatyczne i możliwości transmisji danych. Zanim pojawił się RFID, czyli system identyfikacji radiowej, najpopularniejszym sposobem zbierania danych o towarach w magazynie były kody kreskowe, a konkretnie zawarte w nich informacje.

Systemy radiowej identyfikacji znacznie ułatwiły cały proces magazynowania. Wystarczy, że towar oznaczony specjalnym chipem przejedzie przez bramę, na której jest zamieszczony czytnik RFID, a informacja o tym od razu jest umieszczana w systemie. Kolejną nowością jest system sterowania głosem. Pracownik magazynu porozumiewa się z urządzeniem, po prostu mówiąc. Terminal rozpoznaje słowa wypowiedane przez człowieka i zapisuje informacje w systemie.

Dla oszczędności

Firma Kuehne + Nagel wprowadziła ostatnio w magazynie pod Warszawą system rozpoznawania mowy. W magazynie zainstalowano 36 terminali głosowych Vocollect R.

— Możliwość śledzenia na bieżąco procesów magazynowych to tylko jeden z głównych argumentów, który zdecydował o podjęciu takiej inwestycji. Równie ważna w tej kwestii była dla firmy sprawa podniesienia produktywności, czyli tempa kompletacji zleceń.

Wprowadzenie systemu głosowego organizuje proces automatycznie, bez udziału człowieka. Kolejne komendy dotyczące towaru, jego ilości i lokalizacji wydawane są bezpośrednio z komputera, który optymalizuje trasę kompletacji. W ten sposób nie ma miejsca na dowolność lub nieprzewidzianą przerwę — tłumaczy David Roussiere, regionalny menedżer ds. logistyki w Kuehne + Nagel.

Jednak w tym wypadku nie ma zysków bez inwestycji. To, ile firma zapłaci za nowe rozwiązania w magazynie, zależy głównie od jej wymagań. Standardowej ceny bowiem nie ma.

— Koszt wdrożenia i cena tych technologii zależą od tego, jakie są potrzeby klienta. Jeżeli specyfika produktów wymaga specjalistycznych rozwiązań, np. rozbudowanego systemu raportowania, monitoringu czy informatyzacji procesów, to koszty ponoszone przez klienta są wyższe niż zastosowanie standardowych działań. Jednak ich wprowadzenie może przynieść wymierne korzyści i przyczynić się do obniżenia kosztów administracyjnych, podnieść efektywność i jakość pracy — mówi Grzegorz Zareda.

Co z ludźmi

Tam, gdzie maszyna może wykonywać większość prac, człowiek staje się coraz mniej potrzebny. Z punktu widzenia firmy to dobrze, bo mniej pracowników to mniej kosztów. Z drugiej strony — do obsługi nowych urządzeń pracownicy muszą mieć wyższe kwalifikacje. To nakłada na firmę obowiązek ich doszkolenia i lepszą płacę.

— Podczas wdrażania nowej technologii, implementowania nowego systemu czy dokonywania zmian staramy się przekazać pracownikom jak najwięcej informacji na temat stosowanych przez nas rozwiązań. Na przykład na szkoleniach wewnętrznych, które prowadzą specjaliści od systemów IT, dostosowujemy informacje pod kątem ich późniejszego zastosowania w pracy operacyjnej. Zależy nam na tym, aby wraz z rozwojem technologii rozwijali się także pracownicy — przekonuje Grzegorz Zareda.

Puls Biznesu

Paradoksalnie, wejście nowych technologii do powszechnego użycia najbardziej może uderzyć w pracowników administracyjnych. Bo po co sterty papierów, skoro wszystkie informacje są natychmiast umieszczane w systemie? Pracownik magazynowy wyposażony w przenośny komputer, przesyłający dane przez fale radiowe, może wykonać większość prac administracyjnych. Nowe technologie rewolucjonizują pracę w magazynach. Nie jest to szybki proces ze względu na dwie bariery — koszty wdrożenia i konieczność przeszkolenia pracowników. Jednak firmy coraz częściej są gotowe się z nimi zmierzyć, licząc na profity w przyszłości.

— Wdrożenie nowych innowacyjnych technologii jest procesem kosztownym, jednak bez inwestowania w nowoczesne rozwiązania firma nie będzie się rozwijać — podsumowuje David Roussiere.
Co jest czym w magazynie

- RFID (Radio frequency identification) — kontroluje przepływ towarów, odczytując radiowo dane zapisane na specjalnym układzie zespolonym przytwierdzonym do paczki.

- WMS (Warehouse Management System) — pracownik rejestruje wprowadzenie i wyprowadzenie towaru z magazynu przenośnym czytnikiem kodów kreskowych. Informacja jest natychmiast zapisywana w systemie.

- Voice picking (system sterowania głosem) — pracownik porozumiewa się z urządzeniem, mówiąc do niego. Urządzenie przetwarza dane i wprowadza je do systemu.

Agata Hernik