

B物流企业的仓储管理问题与对策

汪琳博

韩国又松大学 山东淄博 255051

摘要:近年来,随着跨境电商的迅速发展,中国跨境电商企业注册量逐年上升。本文以B物流公司作为研究对象,发现了众多中小型企业普遍存在的仓储管理问题。从入库、验收、拣选、配货到出库的仓库作业流程中,不同问题显而易见,比如仓库布局不合理、存储区与打包区距离过长、仓储管理人员经验不足、工作效率低下以及自动化设备不足等。针对B物流公司仓库存在的问题,提出了适当的优化方案:优化仓库作业流程,引入RFID技术用于上架库位管理和拣选管理,实时显示库存数量,减少盘点工作量,提高效率。有效的解决B物流企业仓储管理存在的问题,提升仓库作业效率和管理水平,为企业的发展和服务质量提供保障。同时也通过培训提升现有仓储管理人员的专业水平,或者招聘专业人才加入团队,提高仓储管理水平和质量。

关键词:跨境电商;物流企业;仓储管理

绪论

随着中国科技的飞速发展,跨境电商市场规模持续扩大,各种跨境电商如雨后春笋般涌现。然而,由于中小企业跨境电商的快速发展,导致仓储管理制度不完善,人员管理培训不足,设备功能低下,作业流程存在问题,公司人员管理培训不足缺少专业人才。据统计,中小企业的寿命普遍较短。为了在跨境电商行业中立足并取得成功,中小企业必须做好充分的准备,并为企业的持续发展奠定坚实的基础。以B物流公司为例,我们将详细探讨如何应对这些问题并提出相应的优化和对策。

一、B公司仓储管理的现状及分析

2020年9月,B公司在广东省东莞市正式成立。主要以国内的婚纱、家装、3C产品为主,这些产品毛利相对来说比较低,虽然规模很大,业务量多,但利润较低,在国内做普通产品的外贸B2C都大多是这种情况。其利润主要源于生产成本的低差异。

B公司从品控部到出库部就是仓储部门的工作流程,主要任务是储存公司订购的货物,并根据订单将采购的货物拣选出库。入库操作员主要到货的货物收到的订单数据和供应商提供的订单数据,对货物的数量、种类和质量进行核对与抽查。清点抽查完毕后,操作人员开始认真安排货物分拣,并定期进行盘点。出库时,拣选员根据交货顺序对货物进行拣选,复合查验商品种类及数量没有问题后,在打包区用编织袋进行装箱,商品出库。B公司仓储作业流程图2-1如下

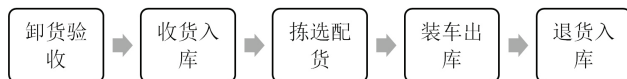


图2-1 作业流程

B公司仓储部仓库的布局主要采取随机的方式。货物通常是放在托盘上就地堆码,搬运主要以人工和手动叉车为主。该仓库主要由以下几个作业区域组成:(1)入库区;(2)物料区;(4)验收区;(5)卸货区;(6)打包区;(7)出库区。

(1)入库区:在货物到达的工作区域,由该区域的工作人员对货物进行清点和管理。每天都有成千上万的物体需要扫描。

(2)物料区:包装用的木箱、纸箱、气泡垫以及托盘等材料物资都在物料区进行统一放置和管理。

(3)验收区:是待货物的扫描后,对货物进行质量检测,符合则正常入库。

(4)卸货区:将正常入库的货物在验收区一一的分拣后堆码分类,之后分批次运送到各自的库位区域。

(5)存储区:存储区是占仓库最大面积,所有拣选任务,堆码,库存盘点,上架都是在这个区域进行的。

(6)打包区:打包区主要是等WMS系统分配好拣选任务后,分拣员分拣后的货物进行打包,有两种情况,一是待分拣;二是单件。待分拣是等打包员从分拣员分好的货物在进行分拣,给另一个打包进行打包。

(7)出库区:出库区主要负责装箱后的货物暂时存放于此,是完成发货工作的最后一个步骤。

二、B物流企业仓储管理存在的问题及成因分析

(一) B公司仓库存在的问题

1. 仓库现存问题

(1) 仓储布局规划问题

通过访谈仓库人员发现,仓库各操作区域规划不合理,影响作业效率。

存储区:货物按类堆放但无规律,货架间距窄,拣选易相互干扰,降低效率且阻碍盘点;货架五层高,部分高层货物需借助凳子拣选。

打包区:订单量增长致加班常态,因布局不合理,包装通道狭窄,工位间流通不畅,占用通道作业;称重工位少,包裹测量耗时,导致货物堆积,称重等待时间长。

物料区:耗材类型复杂,缺乏统一管理,多为易燃物,存在安全隐患。

(2) 仓库管理人员问题

B公司仓库员工多为劳务工和实习生,人员更替快、流动性大,影响仓储管理质量。

实习生:有理论知识但实操不足,需老员工带教,流动性大,一年两次流动,老员工带教疲惫。

劳务工:文化水平低,仓储作业能力差,缺乏专业培训,库位管理、盘点知识和技能不足,库存盘点数量不匹配。

培训体系:公司无专业培训体系和制度,员工难快速掌握技术和操作技能,存在安全风险,操作不当致包裹破损和人员受伤,工具运用不灵活,降低出入库效率。

薪资待遇:打包员计件核算工资,无底薪,单价低工作多,员工不满,与其他仓库对比价格后离职,是人员流动大的原因之一。

2. 仓库问题原因分析

(1) 仓库设计不合理

打包区:布局不合理,分拣与打包环节虽错位分开,但操作空间狭窄,货物摆放影响通道通行。

存储区:货架间距近,拣选车难转向;货架高层难触及;与打包区不同层,搬运耗时。

(2) 仓库自动化设备低下

B公司处于初期阶段,依赖人力操作。拣选车容量小,货架间距窄致拣选车难转向;地牛搬运需人力,大货搬运人力投入大。购买自动化设备需证书,员工学历低,难以操作,不利于企业发展,影响仓库管理效率和服务质量,降低市场竞争力。收货区域人工扫描入库,易漏扫,数量验收与入库不一致,且人工易疲倦。

(3) 仓库人员缺乏专业知识培训和技能

物流企业自动化水平提升,对仓储管理专业人才要求提高,B公司专业人才未达预期,影响仓储管理质量和企业竞争力。公司虽定期培训,但存在不足:实习生流动性大,能力强者易离职;部分员工年龄大,学习吸收慢,适应能力差;人员流动大,专业人才缺乏,学习有偏差。

三、B公司仓储管理存在问题的对策

(一) 仓库布局的优化方案

目前B公司的仓库的布局部分区域划分存在不合理的现象,导致运输路线迂回,浪费了宝贵的人力物力。另外,随意摆放的产品和设备,存储空间浪费降低了存储管理的效率。结合仓储布局优化理论,对仓库进行合理规划,使得仓库布局优化明显。

1. 完善打包区的位置

优化打包区的位置,由于现在仓库打包区的货物与主要通道距离过近,导致部分货物占用了主要通道,对其他的业务通行造成了一定程度的阻碍,因此可以考虑在仓库中增设一块存放准备打包的货物的区域,这样一来既可以方便货物的存放和管理,又可以减少货物占用主要通道的情况,从而避免对其他业务通行造成过多的影响,提高整个仓库的运行效率^[1]。

2. 改善存储区库位

为了提高拣选效率和准确性,需要调整货架与货架之间的摆放位置,使其距离尽可能让拣货车进行转向和两个人可以同时拣选,以适应不同拣选流程的要求,避免只能由一人进行拣选的情况,这样可以提高工作效率,减少拣货员的工作量^[2]。此外,可以采用ABC分类法对货物进行分类,将物品分为A、B、C三个等级,分别表示高频率、中频率和低频率,然后根据不同的等级对物品进行摆放,以提高拣选效率和准确性。另外,可以利用RFID技术对复杂的品类进行重新盘点,以提高盘点效率和准确性,避免因品类复杂而导致盘点错误的情况,从而更好地进行货物的入库、存取,减少拣货员的工作量,提高拣选效率。最后,在仓库设计时,需要尽可能地考虑到货物的入库、装卸和存取,使其能够方便快捷地进行,减少员工工作量,提高拣选效率和准确性^[3]。

(二) 优化仓库设施设备配置

B公司为了进一步提升设备配置,结合物流业务的开展情况,充分发挥出设备的积极作用,对仓库进行了优化。通过购买电动地牛,拣选机器人,电动叉车等自动化设备,在拣选过程中可以充分考虑到高度和货架与

货架之间的差异,从而精确拣选,避免妨碍到彼此的拣选任务,进而提高拣选效率。电动地牛可以有效减轻人工搬运货物的负担,从而更好地提升工作效率,并减少送到打包区的时间,提高物流效率。在配置与电动叉车方面,可以进一步减轻事故的发生,主要在大货物运输时,由于货物的重量较大,普通人工搬运存在较大的安全隐患,因此使用电动叉车进行运输是一个非常好的选择,不仅可以降低劳动强度,同时也可以保障运输过程中的安全。在对大货进行裹膜时,可以利用电动叉车将货物放置在裹膜机器中,方便裹膜操作,从而使仓管员可以更加轻松地完成工作任务,降低工作量^[4]。以上所有的优化措施都是为了实现人工与自动化设备的完美搭配,特别是在工作量较大的情况下,可以更好地提升效率,从而为物流业务的开展提供更加高效、安全的保障。

(三) 对仓库管理人员进行培训

随着公司自动化的建设,公司的仓储管理的系统有WMS、OMS、data、国际物流系统等,这些应用要求高;可以为公司再引进有专业的实验操作与理论知识达标的人才,这样更好的为公司树立更好的标杆,以便让员工更好的学习,也会有更好的学习方法,这样可以很好方便理解与操作,让工作变成一种乐趣。

公司应该加强现有员工进行培训,特别是对于学习还是有能力的人,安排在重要一点的岗位,让员工觉得自己是个被公司重视的人,员工也会加倍的努力干活,对于仓储管理水平有所提升,这样不断的加强培训,也可以低成本的基础上提升了仓储管理水平。

(四) 引入RFID技术

目前,全球广泛应用的条码技术主要有一维条码和二维条码,二者基于特定编码规则和数据结构,广泛应用于商品包装与标签。日常生活中,我们通过扫描条码可获取商品价格、生产日期、保质期等信息。在商品种类较少时,一维和二维条码技术方便高效。但在商品种类复杂的仓储管理中,其局限性凸显^[5]。

相比之下,基于射频识别技术(RFID)的仓储管理系统能有效克服条码技术的不足。RFID技术具备适用性强、效率高、标识独一性好、操作简单等优势。在仓库管理中,它可同时读取、识别多个标签内容,涵盖商品位置、颜色、货号等各类信息,且能实时更新货物状态。其存储数据内存大,即便在恶劣环境中也能高效识别与读取。

引入RFID技术后,仓储管理效率大幅提升,人力、

物力、财力投入显著降低,是仓储管理实现质的飞跃的重要举措。以存储区盘点为例,传统盘点方法依赖大量人力逐一清点,需拆盘、重新组合,不仅费时费力,还易损坏商品。而采用RFID技术后,盘点工作变得轻松高效。

盘点时,盘点员收到库存清单订单后,可使用RFID手机读取器从RFID仓库系统下载数据并完成入库。借助RFID技术的“大数据”读写能力,无需逐条浏览物品,依据库存清单查看相关条形码即可。若仓库出现问题,可利用RFID系统,对分类术语和规格系统,找出故障原因,解决问题后将结果输入RFID库存管理系统,并向库存经理发送警报,实现库存控制。若库位商品有出入,通过RFID阅读机与RFID储存管理系统比对商品数量、颜色、尺寸等信息,揪出差异原因并上报存储区负责人处理。清点无误后,直接将正确结果录入RFID仓储管理系统,存储区负责人可在平台查看并结束清点。总之,RFID技术为仓储管理带来了高效、精准的变革,有助于提升仓库整体运行效率。

结论

本文聚焦B公司仓储部门问题并提出解决方案,以提升工作效率。问题包括:仓储区域布局不合理,存储区与打包区未同层,致拣选至打包区货物搬运困难,增加成本;打包区货物堆放不合理,占用通道,影响处理与存储,降低效率;加班严重,员工积极性低;仓储部门专业技术人员不足,易致拣货错误、数量不足等。为此,提出优化措施,如仓库布局ABC分类、增设自动化设备、培训员工技能、引入RFID技术等。撰写中发现自身知识经验有限,分析或有片面性,但通过研究提升了仓储管理技能,未来将加强学习与实践以完善建议。

参考文献

- [1] 高光莉.我国仓储管理现状及发展趋势[J].现代经济信息,2014,(08):149.
- [2] 徐沙沙.X公司仓储布局及流程优化策略研究[D].中国矿业大学,2022.000846.
- [3] 宋明杰.H公司支护事业部宁波仓仓储管理优化研究[D].上海外国语大学,2023.000433.
- [4] 张小杰.A物流企业的仓储管理问题与解决对策[J].知识经济,2016,(08):102-103.
- [5] 张涛.SJZY物流公司仓储精益管理提升策略研究[D].大连海事大学,2023.001556.