

STUDIUM PRZYPADKU



- ✓ Dystrybutor artykułów papierniczo-biurowych oraz materiałów eksploatacyjnych.
- ✓ Istnieje od 1989 r.
- ✓ Posiada magazyn o powierzchni 1 200 m².
- ✓ Osiąga roczne obroty na poziomie 43 mln PLN.

” Planując reorganizację magazynu, poszukiwaliśmy ludzi, którzy swoją wiedzą i doświadczeniem zadbają o kompleksową realizację projektu na każdym jego etapie. Mieszcząc się w założonym budżecie został stworzony plan zmian wraz z rekomendacjami usprawnień. Na czas została dostarczona i oddana do użytku wybrana infrastruktura magazynowa, której zastosowanie bardzo szybko wpłynęło na wzrost efektywności procesu kompletacji zleceń oraz znacznie obniżyło ilość błędów, jakie generowano wcześniej. Wszelkie zmiany zostały wdrożone bez najmniejszej ingerencji w codzienne funkcjonowanie firmy.

Tomasz Kondzielnik - Wiceprezes Zeta Pro Office SA

1 | POTRZEBA

- › Kompleksowe zaprojektowanie magazynu dystrybucyjnego jako odpowiedź na rozwój spółki oraz wzrost wolumenu towarowego.
- › Maksymalizacja wykorzystania dostępnej powierzchni magazynu firmy Zeta Pro Office SA.
- › Optymalizacja procesów magazynowych oraz pracy ludzi w nowym magazynie.
- › Dostosowanie procesów logistycznych w obecnym magazynie dystrybucyjnym do planów rozwoju firmy w kolejnych 5 latach.
- › Usprawnienie magazynu pod wdrożenie systemu do zarządzania gospodarką magazynową.

2 | ROZWIĄZANIE

- › Zaproponowane rozwiązanie miało na celu:
 - zwiększenie liczby miejsc paletowych i punktów pobrań,
 - zmniejszenie powierzchni dróg transportowych oraz stref niezwiązanych z operacyjną pracą magazynu.
- › Rozwiązanie obejmowało:
 - propozycję nowego systemu kompletacji zleceń,
 - optymalizację przebiegu głównych przepływów towarowych, materiałowych poprzez wyznaczenie ścieżek i stref oraz odpowiednią organizację ich pracy.
- › Koncepcja rozwiązania uwzględniała:
 - prognozowane wzrosty sprzedaży oraz wolumenu towarowego,
 - kierunek rozwoju firmy w stronę dystrybucji.

3 | EFEKTY

- › 90% większa powierzchnia kompletacyjna drobnych indeksów towarowych dzięki zastosowaniu wielopoziomowego rozwiązania (antresola).
- › 35% większa liczba miejsc paletowych przeznaczonych do składowania w regałach paletowych dzięki przeorganizowaniu layoutu magazynu.
- › Minimalizacja czasu przeznaczonego na kompletację.
- › Redukcja liczby błędów związanych z niewłaściwą lokalizacją indeksów towarowych oraz skrócenie czasu poświęcanego na ich wyjaśnianie.
- › Zmniejszenie odległości pomiędzy punktami pobrań dla indeksów najbardziej rotujących poprzez optymalne rozłożenie towaru uwzględniające analizę ABC/XYZ.
- › Utrzymanie przepływów i objęcie stałą kontrolą kluczowych punktów w magazynie.

90 %

WIĘKSZA POWIERZCHNIA
KOMPLETACYJNA