

(干货)某电商仓储项目具体实施介绍

项目介绍：

商品类型：学生文具类、办公用品类；

库房面积：500 m²

货物品类：300 款左右；

SKU：1000 个左右

库存数：20 万件

单量：B2C:100 单/天（快速增长期） B2B:50 单/天

没有使用任何仓储系统、无任何纸质记录。

整顿前库房面貌：

操作台：



货架区



货架区：



平置区



整顿之后库房面貌：

货架区域：



平置区域



工作日程计划安排：

序号	内容	时间
1	仓储物流问题汇总	第 1 天
2	仓库区域规划、存储方式设计	第 2 天
3	设备缺口统计及采购	第 2 天
4	平置区域整理	第 3 天
5	货架区域整理	第 4 天
6	托盘到位，平置货物上托盘	第 5 天
7	货架到位，重新搭建货架	第 6 天
8	按品类规划，调整货物存储	第 7 天
9	货架箱到位，按 SKU 整理货物	第 8 天
10	整理货物，统计货物信息，编码	第 9 天
11	盘点、录入结果	第 10 天
12	系统对接、调试	第 11 天
13	包材区域整理，完工	第 12 天

存在的问题汇总：

- l 无相关的入库流程、发货流程、库存管理流程、5S 管理规范；
- l 无库存管理系统及措施，仓库货物品类及数量无具体数；
- l 场地未做防尘，防静电处理，无消防措施及通道；
- l 通道过多，未能有效利用存储区域；
- l 没有明显的库区、通道、架位标识，完全依赖经验主义作业行为及更多比对环节，造成作业人员培养成本过高
- l 平置区域货物直接落地，箱子开口向上，未能有效利用上层空间，同时极大影响商品外观及可能存在的客户体验风险
- l 货架拣选区，货物摆放凌乱，同一 SKU 在多个仓位出现；仓位未能有效利用。
- l 没有入库流程，到货入库货物无相关存储区域指定，工作人员随意存放。
- l 没有合理的拣选路径规划，拣选重复路径较多，会造成在途时间过长，产生拣选密集度不够，效率不佳；
- l 补货未及时，存储区与拣选区无拣选规则，造成拣选区仓位空置，存储区货物散乱；
- l 每天无库房无清扫计划安排；
- l 货物没有整理计划，工作人员无 5S 意识；
- l 操作台杂乱无序，有用无用物品未有效整理；
- l 存储区域货物未有效分析，商品、包材未有效区分。

仓储规划几点事项

- 1、 货架区：货架排向应与主要窗户垂直，这样每个通道的透光度可以达到最大。
- 2、 仓库中的立柱应避开通道，能包入货架组中的，尽量包入，包入应保证该组货架有一半是可以利用，否则可能空置。
- 3、 货架箱的选择，应根据产品的类型、产品结构、数量予以选择，确定好货架箱才能搭建货架。（在该项目中，设计的为纸箱，成簸箕形，考虑的因素为：透光度、拣选习惯性、存储量等，性价比很高，实用性也很强）
- 4、 通道设置。主通道应在 1.8 米—2 米之间，货架组之间次通道在 0.8 米—1.0 米之间；具体通道宽度需要结合库区情况、拣选设备、商品品类、出货频率等情况考虑。（在该项目中，主通道定为 2 米，次通道定为 1.1 米）
- 5、 货架排列。为背靠背，靠墙一组单独排列。此次每排为 5 组货架，排列采用小号在同一侧，同一通道类，左边统一为 2/4/6/8/10，右边统一为 1/3/5/7/9。
- 6、 货架组仓位设置。共计 4 层，下面 3 层为拣选区，最上一层为补货区，即上面一层没有货架箱，存储的货物为下面 3 层的货物，整箱存储，便于补货。
- 7、 同一类的货架箱存储在同一区域，方便同一类型货物存储，整洁、美观、同时存储利用率高。在该项目中，集中 3 排货架用塑料筐存储，存储商品为笔记本、便签本等重量较重货物。

产品分类及编码：

- 1、 文具办公用品及一些小物件产品，商品自带的条码通常都不是一个 SKU 一个条码，而更多的是一款产品同一个条码，甚至更多的是不带条码。为此需要仓库自定义条码，以便于管理。
- 2、 为方便编码，先将产品按着类型分区域存储。同一款产品不同颜色的尽量存储在同一层、同一组货架中。
- 3、 编码采用字母+数字+字母（类别+序号+颜色）的方式，按着库位顺序予以编码，记录仓位、商品名称、颜色、编码。
- 4、 安排人员核对相关信息，打印盘点单，盘点方式为全盘。
- 5、 登记盘点结果，盘点结果的数据即昨晚库存数据库原始版本，用于对接系统。

人员培训

- 1、 7S 培训，建立卫生责任区域和值班表，鼓励员工清理自身周边用品。
- 2、 仓储基本知识培训，入库流程、补货流程、拣选流程、异常处理等
- 3、 仓储管理中常用的几个 EXCEL 公式培训：VLOOKUP、LEFT、RIGHT、LEN、MATCH、透视等。

写在后面的话：

在实施过程中，很多现象总让笔者惊讶：

1、 货物堆积在地，很多最底层的货物发霉发潮，这块损失估算至少 20 万左右；

2、 库存积压，老板居然不知道自己 5、6 年前的存货到现在还有不少，存

货未消除，新货又源源不断地进，库存积压，也就是资金积压；

3、员工未养成良好的仓储习惯，例如：多拣货、错拣货不能还回正确库位；

没有 7S 意识；操作随意性等等。这些都无形增加了操作成本和管理成本。

仓储问题无小事，降低仓储成本，加快资金流动，那就是在盈利！