



Namatek
True Education

www.namatek.com

Warehouse Management

مدیریت انبار

فهرست مطالب

۱. مدیریت انبار چیست؟
۲. اهمیت مدیریت انبار
۳. فرآیند مدیریت انبار
۴. چالش های مدیریت انبار

انبارها به عنوان مکان هایی برای نگهداری کالاها استفاده می شوند و مدیریت انبار از اهمیت بسیاری برخوردار است. انبارها و مدیریت آن ها یکی از عوامل حیاتی در هر نوع کسب و کار است. مدیریت انبار با عملکرد بهینه و کنترل پیچیدگی، به برنامه ریزی سیستمی و کارآمد در تامین و توزیع مواد به کارخانه یا مشتریان کمک می کند. در این مقاله قصد داریم به مفاهیم دقیقی از مدیریت انبار و میزان اهمیت آن اشاره کنیم.

مدیریت انبار چیست؟

مدیریت انبار فرآیند کلی نظارت بر عملیات روزانه یک انبار است که شامل رویه های اصلی مربوط به حصول اطمینان از اجرای روان فعالیت هایی مانند دریافت، کنترل موجودی انبار، ذخیره سازی، بسته بندی و ارسال محصولات به خارج از انبار خواهد بود.

مدیران انبار، مدیران موجودی و ارائه دهندگان تدارکات از مدیریت انبار برای ساده کردن ردیابی محصول، نمایش سطوح دقیق موجودی و افزایش کارایی انبار استفاده می کنند.



اهمیت مدیریت انبار

بر اساس یک مطالعه منتشر شده در آمریکا، ۸۲ درصد از مصرف کنندگان آمریکایی نگران هستند که تاخیر در تحویل یا اشکال و اختلال در زنجیره تامین بر شیوه زندگی آن ها تأثیر منفی بگذارد. به عنوان یکی از اجزای اساسی صنعت حمل و نقل و لجستیک، مدیریت انبار نقش بزرگی در زنجیره تامین ایفا می کند.

کسب و کارها مدیریت انبار را به دلایل مختلف اجرا می کنند. اما چرا این یک عامل مهم در دستیابی به یک لجستیک تجاری بسیار کارآمد به شمار می رود؟ در ادامه به بررسی عوامل مختلف اجرای مدیریت انبار در کسب و کارها خواهیم پرداخت.

سطوح موجودی کنترل شده

اطلاعات لحظه ای از انباری که به درستی مدیریت می شود به اطمینان از سطح دقیق تر موجودی کمک می کند. این امر اختلاف بین تقاضا و عرضه محصولات را کاهش می دهد. در نتیجه هزینه های غیر ضروری را برای شرکت به حداقل می رساند.

بهبود خدمات مشتری

مدیریت انبار به طور غیر مستقیم بر تجربه مشتری تأثیر می گذارد. هنگامی که سفارشات به موقع و دقیق آماده، تحویل و انجام می شوند، این امر می تواند تأثیر مثبت پایداری بر مشتریان ایجاد کند. رعایت تعداد ایده آل موجودی اقلام مورد تقاضا و اطمینان از موجود بودن آن ها در صورت نیاز، منجر به رضایت بیشتر مشتریان می شود.

افزایش بهره‌وری

با استفاده از رویکردهای داده محور، مدیران انبار می‌توانند تصمیم بگیرند که مواد پرکاربرد را در نزدیکی مناطق تولید، بسته بندی یا حمل و نقل قرار دهند. انبارها همچنین می‌توانند با تعیین بهترین طراحی قابل اجرا برای انبار خاص، استفاده از فضا را بهینه کنند.

این شیوه‌ها به کسب و کارها اجازه می‌دهند تا کارها را به نحو احسن انجام دهند که به نوبه خود، بهره‌وری تیم را بهبود می‌بخشد.



فرآیند مدیریت انبار

فرآیند مدیریت انبار از شش مرحله اصلی تشکیل شده است که به شدت به یکدیگر وابسته هستند. هر فرآیند بهینه سازی شده بر نحوه عملکرد مراحل بعدی تأثیر می‌گذارد، بنابراین اطمینان از اینکه هر یک مطابق با عملکرد ایده آل خود عمل می‌کنند، بسیار مهم است.

در ادامه به شش فرآیند اصلی مدیریت انبار اشاره شده است.

6 Steps of the Warehouse Management Processes



دریافت کالا (Receiving)

دریافت کالا اولین و یکی از مهم ترین فرآیندهای مدیریت انبار است. این مرحله مستلزم آن است که گیرنده ها اقلام دریافتی را بررسی کنند و مطمئن شوند که مقدار مناسبی دارند، به درستی کار می کنند و به سرعت دریافت می شوند.

دریافت را می توان به نوعی به عنوان اولین لایه حفاظتی کسب و کار در برابر هزینه های غیر ضروری در نظر گرفت. در این مرحله، گیرنده های انبار می توانند اقلامی را که مطابق با انتظارات نیستند شناسایی می کند. آن ها را به تامین کنندگان بازگردانند و در نتیجه شرکت را از آسیب های بالقوه پرهزینه نجات دهند.

انتقال (Put-away)

انتقال دومین فرآیند مدیریت انبار است که در آن اقلام دریافتی از اسکله های دریافت کننده به ایده آل ترین مکان های ذخیره سازی منتقل می شوند. یک فرآیند انتقال کارآمد و دقیق، ایمنی کارکنان و ذخیره ایمن اقلام را تضمین می کند.

همچنین به حداکثر رساندن تخصیص فضا کمک می کند، ردیابی اقلام را آسان می سازد و زمان سفر محصولات را به حداقل می رساند.

ذخیره سازی (Storage)

در فرآیند ذخیره سازی، مهم است که اقلام در مناسب ترین مکان خود در سراسر انبار نگهداری شوند.

این ملاحظات شامل ایمنی، فضا و کارایی است.

برداشت (Picking)

برداشت، فرآیندی از مدیریت انبار است که در آن کارکنان برای انجام سفارشات، اقلام فردی را در سراسر انبار پیدا کرده و تحویل می گیرند.

این یکی از حیاتی ترین مراحل در کل فرآیند است؛ زیرا به طور مستقیم با رضایت مشتری مرتبط است. این فرآیند یکی از پر زحمت ترین و پرهزینه ترین فعالیت ها برای انبارها است.

بنابراین، بهینه سازی این مرحله نه تنها کسب و کارها را قادر می سازد تا به طور کارآمد سفارش ها را مدیریت کنند، بلکه باعث کاهش خطاها، افزایش سود و تقویت اعتبار شرکت می شود.

بسته بندی (Packing)

در مرحله بعدی فرآیند بسته بندی را داریم. این قسمتی است که در آن تمام اقلام انتخاب شده برای یک مشتری خاص ادغام شده و برای تحویل آماده می شود.

ملاحظات آنکه باید رعایت شود شامل اجزایی مانند لغزش بسته بندی دقیق، مواد بسته بندی مناسب (به ویژه برای اقلام شکننده) و وزن ایده آل بسته

بندی است. هدف اولیه بسته بندی این است که اطمینان حاصل شود که اقلام از لحظه خروج از انبار تا تحویل به مشتریان ایمن و بدون آسیب خواهند بود.

تحویل کالا (Shipping)

تحویل کالا اوج تمام مراحل مدیریت انبار است که قبلاً ذکر شد. با این فرآیند، کارکنان مربوطه سفارشات نهایی را ارسال می کنند و در عین حال اطمینان حاصل می کنند که از حالت حمل و نقل مناسب برای رساندن اقلام به مشتریان استفاده می شود.

ارسال تنها در صورتی موفق تلقی می شود که اقلام با مدارک صحیح، در زمان مناسب و با توجه به کیفیت مورد انتظار تحویل داده شوند.

چالش های مدیریت انبار

از آنجایی که فرآیندها، افراد و استراتژی های متعددی برای اطمینان از عملکرد روان آن درگیر است، صنعت مدیریت انبار نیز با چالش های متعددی مواجه است. گذشته از خطاهای انسانی و مسائل مربوط به ایمنی انبار، موارد زیر برخی از چالش های اصلی است که معمولاً بخش انبار با آن مواجه است.

نبود مهارت در مدیریت انبار

در حال حاضر، یکی از چالش های اصلی که صنعت انبار، حمل و نقل، تدارکات و کل زنجیره تامین با آن مواجه است، شکاف مهارتی و کمبود راننده است. در کشور عزیزمان ایران این دغدغه برای مدیران به وجود آمده است

که تعداد نیروهای کارآمد در این قسمت بسیار کم است و یا از حقوق دریافتی بالایی برخوردارند که به یک چالش اساسی تبدیل شده است.

دید کم

نظارت دستی اقلام انبار می تواند بسیار طاقت فرسا و مستعد اشتباه باشد. حداقل دید نیز می تواند منجر به ذخیره بیش از حد، استفاده ناکافی از فضا و موجودی نادرست شود. برای رفع این مشکل، کسب و کارها می توانند از برچسب های ردیابی مانند برچسب های شناسایی فرکانس رادیویی (RFID)، بارکدها یا کدهای QR استفاده کنند.

تأخیر در فرآیندها

یک عملیات انبار بهینه نشده مستعد ناکارآمدی و پیشرفت کندتر فعالیت ها است. این مسائل نه تنها بر خود فرآیند انبار تأثیر می گذارند، بلکه با مشاهده کوچکترین تأخیر هنگام انجام سفارش می توانند بر رضایت مشتری نیز تأثیر بگذارند

محصولات آسیب دیده

اگر اقلام انبار به طور نامناسب دریافت، ذخیره یا ارسال شوند، این امر باعث آسیب قابل توجهی به محصولات و کالاها می شود. انباشته شدن اقلام آسیب دیده برای کسب و کارها بسیار پرهزینه است. اگر مکرراً مشتریان را تحت تأثیر قرار دهد، شهرت آن ها به خطر می افتد.



نوسانات تقاضا

عوامل زیادی در مفهوم عرضه و تقاضای محصول نقش دارند. تعطیلات، تغییرات فصلی، آب و هوای شدید و وضعیت اقتصادی تنها برخی از این موارد هستند. داشتن اطلاعات دقیق و در زمان واقعی در عین حصول اطمینان از مدیریت صحیح زنجیره تامین، می تواند به مبارزه با این چالش کمک کند.

فرآیند غیر خودکار در مدیریت انبار

انبارهایی که هنوز به فرآیندهای دستی بررسی، بازرسی، ردیابی و مستند سازی اقلام انبار متکی هستند، دارای معایب متعددی هستند. این ضعف ها می تواند در امتداد خطوط هزینه های نیروی کار بالاتر، اختلاف موجودی بزرگ تر و اجرای کندتر سفارش ها باشد. برای مبارزه با این چالش ها، کسب و کارها همیشه می توانند از ابزارها یا فناوری های جدیدی مانند انبارداری صنعتی استفاده کنند که عملیات انبار را ساده سازی کنند و کارایی را بهبود بخشند.