



Voorraad inventarisatie

Een gestroomlijnd voorraadbeheer is vitaal voor een efficiënt lopend magazijn. Het is niet alleen vervelend om achteraf te moeten melden dat een artikel toch niet leverbaar is omdat de voorraad niet klopte, het levert ook nog eens veel extra werk op.

Niet kloppende voorraadmiveaus

In de realiteit is geen enkel groot magazijn 100% correct. Ondanks dat een goed werkend WMS kwaliteit aan het proces toevoegt, komen de volgende zaken toch nog voor:

- er worden vergissingen gemaakt bij het orderpicken.
- Artikelen zijn soms verkeerd ingeruimd.
- Er liggen verouderde batches in het magazijn die niet meer verkocht mogen worden.
- Artikelen in het magazijn kunnen onverkoopbaar zijn geworden door beschadiging.

In het ernstigste geval zijn de voorraadmiveaus niet kloppend doordat artikelen zonder toestemming zijn meegenomen. Dat laatste wordt door geen enkel WMS verhinderd.

Tel strategieën

Om te zorgen dat het magazijn klopt ontkom je niet aan het regelmatig tellen van de voorraad.

Dit kan via Wall-to-Wall, door jaarlijks alles te tellen wat zich binnen de muren van het magazijn bevindt. Het kan ook meerdere keren per jaar, maar dan slimmer door bijvoorbeeld pas te tellen als een vak telbaar is omdat er 10 of minder stuks van één product liggen.

De inventarisatie strategieën

Integrale inventarisatie, wall-to-wall

Bij een integrale inventarisatie wordt het gehele magazijn geteld. Vandaar dat deze manier van tellen ook wel bekend staat als wall-to-wall. Je begint bij de ene muur en telt door totdat je de andere muur bereikt hebt.

Bij een wall-to-wall wordt het magazijn gesloten voor in- en verkoop en wordt met inzet van veel personen de voorraad geteld zodat het magazijn zo snel mogelijk weer open kan.

Dit is de meest simpele vorm van tellen. Het nadeel is dat het magazijn moet worden dichtgezet en dat dit inzet van heel veel mensen tegelijkertijd vergt.

Continue inventarisatie

Cyclisch tellen

Bij cyclisch tellen wordt meerdere keren per jaar (soms dagelijks) een deel van de voorraad geteld. Hiermee kan het tellen onderdeel worden van het dagelijkse proces. Ook worden begrippen als “ABC – voorraad classificatie” en “count when you can” van belang.

Bij een **ABC-voorraad** indeling deel je de voorraad in drie categorieën in. Bijvoorbeeld op basis van de 80-20 regel of op basis van de prijzen van het artikel. Per categorie kan je instellen hoe vaak je wilt tellen. Bijvoorbeeld maandelijks voor categorie A, per kwartaal voor B en half-jaarlijks voor C.

Cyclisch tellen betekent dat er vaker moet worden geteld, maar door de telmomenten slim te kiezen kan er op de totale tijd die het tellen jaarlijks kost flink worden bespaard met toepassen van het “count when you can” principe.

Als er 10 of minder items in een vak liggen is de kans miniem dat er een foutieve telling wordt gedaan. Als er meer dan 100 items moeten worden geteld duurt de telling niet alleen langer, maar is de kans op fouten (en dus hertellen) groter.

Door in de selectie alleen vakken te selecteren waarvan het aantal stuks in het vak overzichtelijk is, neemt de efficiëntie van het tellen toe.

Daarnaast kunnen **impliciete telmomenten** in de dagelijkse processen worden opgenomen wat leidt tot extra efficiency.

Impliciete telmomenten zijn bijvoorbeeld een bevestiging van een orderpicker dat het vak leeg is nadat hij zijn artikelen uit het vak gepakt heeft of een bevestiging van een reachtruck chauffeur dat de BULK locatie leeg is nadat hij de GRIJP locatie heeft aangevuld.

Indien er bij de inbound processen (goederen ontvangst) een kwantitatieve controle plaatsvindt geldt het inruimen in een lege BULK locatie ook als een impliciet telmoment.

Instellingen

Be-Efficient ondersteunt zowel wall-to-wall als cyclisch tellen.

Bij wall-2-wall blokkeren we de magazijnen voor alle transacties, uitgezonderd tellen.

Bij cyclisch tellen kan worden gekozen om impliciete telmomenten aan te zetten, en moet kan per ABC-categorie een frequentie aan worden gegeven. Aan de artikelen moet ook een categorie zijn toegekend.

Cyclisch tellen is het efficiëntst voor of na sluitingstijd van het magazijn, maar kan ook tijdens de openingstijden van het magazijn omdat alleen die locaties die niet zijn betrokken in aanvullen of orderpicken worden geselecteerd voor telling. De sortering binnen de tellijsten is op classificatie van telbaarheid (snel telbaar is van 0 tot 10, telbaar is van 10 to 25, etc.) en binnen de classificatie op looplijst volgorde.

Om zicht te houden op de tellingen zijn een aantal standaard KPI's beschikbaar die inzicht geven in de voortgang van de telling.

Meer informatie

Een kloppend magazijn is het meest efficiënt. Als u hulp nodig heeft bij het inrichten van telstrategieën, vraag het ons.

Voorbeelden van diverse schermen van de telapplicatie:

The screenshots show the following screens:

- Screen 1:** 'Stock counting (1401)' with a search bar 'Scan a location' and a button 'Go to LELY01-PF-01-10-30'. Below is a table with columns 'Counted locations' and 'Lines', showing 'No rows found'.
- Screen 2:** 'Stock counting' with a search bar 'Scan a quantity' and a button 'LELY01-PF-01-10-30'. Below is a form for 'Item' (95650344 - Funtube Lightning 1p - STK), 'Batch/Lot', and 'Qty' (1). At the bottom is a numeric keypad.
- Screen 3:** 'Stock counting' with a search bar 'Scan an item' and a button 'LELY01-PF-01-10-30'. Below is a table with columns 'Item', 'Qty', and a trash icon, showing '95650344 - Funtube Lig' with a quantity of 0.
- Screen 4:** A detailed view of the numeric keypad with a 'be efficient' logo in the center.



Definities

De volgende begrippen spelen een rol, ongeacht welke telstrategie wordt gekozen:

Dubbel blind tellen

Bij dubbel blind tellen wordt een vak door twee verschillende medewerkers geteld zonder dat ze weten wat er volgens het ERP ligt. Bij een verschil tussen de verschillende tellers, wordt er door een derde medewerker een hertelling uitgevoerd.

Enkel blind tellen

Eén medewerker telt het vak zonder dat hij weet hoeveel stuks er volgens het ERP liggen.

Bij een afwijking van het ERP wordt de hertelling door een andere collega gedaan die ziet hoeveel er volgens het ERP ligt en hoeveel er door de eerste medewerker is geteld.

Verificatie telling

Hierbij ziet de teller hoeveel er volgens het ERP zou moeten liggen. Bij een afwijking van het ERP controleert hij zichzelf.

