DOI: 10.17117/na.2015.10.01.380

Поступила (Received): 28.10.2015

<http://ucom.ru/doc/na.2015.10.01.380.pdf>

Саитбатталова Л.Ф.
Система сквозного складирования (кросс-докинг)

Saitbattalova L.F.
Cross-docking system (cross-docking)

В статье анализируется система сквозного складирования, основные цели, преимущества. Рассмотрены отличительные особенности кросс-докинга от стандартных складских процессов
Ключевые слова: кросс-докинг, склад, система, логистика

The article analyzes the system of cross-docking, the main goal, advantage. Considered the distinctive features of cross-docking from standard warehouse processes
Key words: cross-docking, storage, system, logistics

Саитбатталова Лейля Фанилевна
Елабужский институт Казанского (Приволжского) федерального университета
г. Елабуга, ул. Казанская, 89

Saitbattalova Leilya Fanilevna
Elabuga institute of Kazan (Volga) federal university
Elabuga, Kazanskaya st., 89

Научный руководитель: Бахвалов С.Ю.

Для эффективного управления складским хозяйством необходимо исключить лишние операции и оптимизировать процессы, создающие добавленную стоимость. Сегодня для этого часто используют так называемый кросс-докинг (cross docking), или технологию сквозного складирования, т. е. ускоренного экспедирования товаров с минимальной обработкой между их получением и отправкой.

Термин «сквозное складирование» стал широко применяться только в последнее время, но саму стратегию используют уже несколько десятилетий. Это объясняется тем, что сквозное складирование соответствует специфическим потребностям бизнеса, которые сегодня стали особенно важными [3].

Кросс-докинг проходит в один или два этапа. При использовании одноэтапного кросс-докинга получатель адресует товар определенной торговой точке, и груз проходит через склад как отдельный заказ без изменений. Двухэтапный кросс-докинг предполагает, что партия товара, отгруженная поставщиком на склад в качестве логистической единицы, будет переформирована. При этом товар на складе можно делить на группы или собирать в единый блок (логистическую единицу) вместе с другими частями этого же заказа. Хранение товара на складе при использовании двухэтапного кросс-докинга также исключается.

Сквозное складирование возникло в связи с необходимостью повышения эффективности организации и взаимодействия звеньев в структуре цепи поставок. Существует ряд преимуществ использования системы кросс-докинга:

1) снижение стоимости складских услуг за счет отказа от хранения и дублирования ряда погрузо-разгрузочных работ;

2) ускорение доставки к пунктам продажи, поскольку товары направляются к месту назначения сразу же после их получения;

3) улучшение итоговых показателей работы, т.к. товары покидают склад, у компаний уменьшается потребность в складских помещениях и, следовательно, снижаются затраты на оплату труда персонала и складские расходы.

Основное отличие кросс-докинга от стандартных складских процессов [1, с. 16]: кросс-докинг – это совокупность операций с заказами, а не с товарами, заказ комплектуется не на складе, а продавцом товара при отгрузке; заказ поступает на склад непосредственно перед отгрузкой, тем самым обеспечивается минимальный срок пребывания товара на складе.

Не все товары можно обрабатывать в системе сквозного складирования. Лучше всего подходят те, которые характеризуются высоким уровнем прогнозируемости, максимальным спросом и большими объемами транспортировки; эти факторы должны быть определены для каждого товара путем анализа информации предыдущих периодов. Кроме того, для кросс-докинга идеально подходят [3]:

1) скоропортящиеся продукты, которые требуют незамедлительной транспортировки;

2) высококачественные товары, для которых не нужна тщательная проверка качества при получении;

3) продукция, снабженная ярлыком или этикеткой и готовая к продаже;

4) продукция для рекламных мероприятий и предварительного продвижения;

5) товары, пользующиеся непрерывным и постоянным спросом, такие как товары массового потребления, например молоко или туалетная бумага;

6) продукция, транспортируемая из одного розничного магазина в другой.

При разработке программы сквозного складирования важно в первую очередь оценить имеющиеся возможности предприятия. Необходимые изменения зависят от объема поставок и требований к обработке выбранных товаров. Обычно чем меньше товаров обрабатывается в системе сквозного складирования, тем меньше требуется обновлений. Вид обработки груза также в значительной степени влияет на проект. Разберем все необходимые при создании проекта кросс-докинга действия [2, с. 98]:

1) Планировка участка эстакады и его пропускная способность. Поскольку при сквозном складировании работа большей частью ведется вблизи приемной и отгрузочной эстакад, необходимо предусмотреть достаточное количество ворот и погрузочно-разгрузочной техники. Для создания большего пространства нужно по возможности убрать стеллажи, обеспечив быструю и свободную транспортировку товара по всему центру дистрибуции.

2) Организация работы на площадке. Чтобы на складе соблюдался интенсивный график выгрузки-отгрузки, который неизбежен при сквозном складировании, может понадобиться тягач с опытным водителем для перемещения

прицепов по площадке. Помимо этого, управляющий должен постоянно следить, чтобы автомобили направлялись к нужным воротам в нужное время, а также заниматься оборудованием и координировать движение приезжающих и отправляющихся автомобилей во избежание задержек.

3) Оборудование для переработки грузов. Использование конвейеров, устанавливаемых в полу прицепов, в сочетании с погрузочно-разгрузочными конвейерами самого склада может значительно ускорить транспортировку поддонов и увеличить пропускную способность участка. Ускоряют обработку и конвейерные сортировочные системы, автоматически направляющие коробки от приемки до отгрузки или, если необходимо, к станциям для печати и наклеивания новых этикеток.

4) Информационные системы. При работе с торговыми партнерами крайне необходимы данные в электронном виде и в режиме реального времени. Считывание электронной информации со штрихкодов и с использованием радиочастотных устройств повышает производительность склада, так как водитель получает автоматические указания о движении к нужным воротам. При этом обеспечивается отслеживание заказов в реальном времени и уменьшается уровень ошибок. Еще лучший вариант – система радиочастотной идентификации с помощью чипов – RFID (РЧИ). Она позволяет получать данные о поступающих и отгружаемых грузах без какого бы то ни было сканирования в пределах прямой видимости [1, с. 306].

Даже если система кросс-докинга уже введена в эксплуатацию и работает бесперебойно, не следует думать, что вся работа выполнена полностью. Сквозное складирование необходимо постоянно развивать и совершенствовать. Необходимо искать способы, чтобы получить дополнительные выгоды от этой системы, которая приобретает все большее распространение. К примеру, спрос и предложение постоянно изменяются, поэтому периодически необходимо проверять продукцию в системе на соответствие программе компании. После полного освоения данной системы, для повышения прибыли можно постепенно вводить в ассортимент сквозного складирования новую продукцию.

Можно сказать, что система сквозного складирования или кросс-докинг это прогрессивный, эффективный и логически правильный способ организовать процесс товародвижения. Но не стоит забывать обо всех вышеуказанных факторах, которые необходимо учитывать при построении данной системы. В противном случае, кросс-докинг может повлечь нарушения условий и сроков транспортировки, скопление большого количества «срочного» товара на складе, убытки и невыполнение обязательств перед клиентами.

Список используемых источников:

1. Курганов В.М. *Логистика. Транспорт и склад в цепи поставок товаров*. М.: Книжный мир. 2005. 432 с.
2. Яеруш Ю.М. *Коммерческая логистика*. М.: ЮНИТИ, 2008. 166 с.
3. URL: http://www.sitmag.ru/article/logistics/2008_03_A_2008_06_30-21_59_38/