



Separação em caixas abertas

Analise o índice de movimentação de cada SKU para otimizar a separação de pedidos em caixas abertas

A separação de pedidos em caixas abertas está crescendo em muitos CDs e isso está mudando bastante e aumentando a complexidade das operações de atendimento de pedidos.

A separação em caixas abertas, também conhecida como separação por peça, fracionada, separação individual, ou separação de pequenos itens, é a separação de um ou mais itens de

uma caixa para atender a linha de um pedido. O problema é que a separação em caixa aberta frequentemente representa uma pequena porcentagem do faturamento geral, mas consome uma grande porcentagem do tempo da mão-de-obra.

Por isso é importante escolher o sistema certo para otimizar a separação em caixa aberta. O sistema escolhido afetará diretamente os custos de mão-de-obra, acurácia da separação,

índices de separação, necessidades de área e o retorno sobre o investimento.

Mas embora o processo de escolha do sistema certo requeira alguma análise, não é necessário ser uma tarefa desgastante. É uma questão de analisar os SKUs e avaliá-los em relação aos vários sistemas para encontrar a melhor solução.

Comece pela análise do SKU
O melhor ponto de partida é anali-

OPÇÕES DE ESTOCAGEM PARA SEPARAÇÃO EM CAIXA ABERTA

Meio de estocagem	Prós	Contras	Aplicação recomendada
Gaveteiro	Alternativa mais compacta do que as estanterias	Não recomendada para itens de giro rápido	Pequenos itens e de baixo giro
Estocagem vertical (“vertical shuttle”)	Leva o item diretamente ao separador. Bom uso do espaço vertical	Custo mais elevado do que as opções de estocagem estática	Itens pequenos/médios e de giro lento/médio
Carrosséis verticais	Bom uso do espaço vertical	Não tão efetivo quanto os módulos de estocagem vertical para itens maiores	Itens pequenos/médios e de giro médio
Carrosséis horizontais	Oferecem maior produtividade do separador com menos caminhada. Podem ter um custo mais baixo do que as opções verticais	Custo mais alto do que as opções estáticas	Itens pequenos/médios e de giro médio
Estanterias convencionais	Alternativa de custo mais baixo. Boa para itens maiores	Pode ser ineficiente para itens de alto giro. Requer o uso de uma tecnologia de separação (ex.: separação por luminosos, separação orientada por voz)	Itens médios/grandes e de giro baixo/alto
Estanterias dinâmicas (“flow racks”)	Excelente opção para itens pequenos a médios que são separados frequentemente	Requer o uso de uma tecnologia de separação (por ex.: separação por luminosos, separação orientada por voz)	Itens pequenos/médios/grandes e de giro médio/alto



sar o porte e índice de movimentação de cada SKU. Essa informação pode ser obtida pelo WMS (“warehouse management system”, sistema de gerenciamento de armazéns), ou se seu WMS não tiver essa funcionalidade, toda informação pode ser colocada numa planilha. Esse dado permitirá classificar cada SKU como item pequeno, médio ou grande e de baixo, médio ou alto giro.

Os produtos de tamanhos diferentes, mesmo tendo o mesmo movimento, necessitam de soluções de estocagem diferentes. É por onde se deve começar: obtenha esses detalhes específicos de cada SKU.

Compare

Uma vez determinados o porte e índice de movimentação de cada SKU é necessário observar as várias opções de como estocá-lo. A tabela a seguir descreve algumas das opções mais populares disponíveis hoje.

Procure opções que lhe tragam equilíbrio em termos de porte e índice de movimentação, bem como seu orçamento e outras limitações. Por exemplo, não se deve colocar um item que se coleta dez vezes por mês numa estanteria dinâmica. Simplesmente não faz sentido, isso é algo que pode ser colocado em estantes comuns.

Por último, lembre-se que qualquer que seja a opção que escolher, a separação ainda precisa ser balanceada com a reposição.

Escolha

A seguir escolha qual tipo de tecnologia funcionará melhor para a separação de pedidos em caixa aberta. Embora algumas opções, como carros-sés verticais e horizontais, tenham a tecnologia de separação embutida, no caso de caixas de papelão e estanterias dinâmicas, talvez você precise usar um sistema de separação também.

Existem disponíveis vários tipos de sistemas de separação, incluindo:

Papel: a separação com papel é geralmente caracterizada por um operador de posse de uma lista de separação no papel num ambiente com estanteria comum ou dinâmica. Dependendo do tipo de sistema usado, a separação com papel também pode incluir uma eficiente rota para o operador seguir. Contudo, o papel não oferece um nível de acurácia tão alto quanto outros tipos de sistemas.

Separação por luz: a separação por luz é a melhor aplicação para melhorar a produtividade da separação. Os seres humanos podem executar múltiplas tarefas. Podem enxergar cinco ou seis luzes de uma vez e mesmo que estejam se dirigindo para a primeira luz para separar um item, elas já enxergam suas duas próximas separações. Elas naturalmente realizam múltiplas tarefas e planejam o trabalho com antecedência. Contudo, a separação por luz pode ser cara e não necessariamente a melhor opção para itens de baixo giro.

Lembre-se que qualquer que seja a opção que escolher, a separação ainda precisa ser balanceada com a reposição

Separação orientada por voz: a flexibilidade da separação orientada por voz permite que os colaboradores tenham mãos e olhos livres. É uma tecnologia flexível, de custo mais baixo e pode permitir aos separadores se movimentarem entre as estanterias comuns ou dinâmicas e outros meios de estocagem sem ter que mudar a tecnologia. Contudo, os separadores apenas serão capazes de receber uma instrução por vez, o que limita sua habilidade em executar múltiplas tarefas.

RF/Leitura de código de barras: a leitura por radiofrequência ou leitura por código de barras é um sistema de separação flexível e fácil de aplicar e geralmente é adquirido a um custo razoavelmente baixo. Também oferece alta acurácia, já que requer que o operador escaneie as confirmações de separação. Como a separação orientada por voz, os separadores podem receber apenas uma instrução por vez.

O segredo é escolher a tecnologia que melhor se adapta às suas necessidades e ao seu orçamento. Trata-se de fazer um balanço e avaliar onde está o maior retorno do seu investimento.

Analise

Se você está buscando a acurácia na separação com caixa aberta, seu primeiro instinto pode ser implementar uma nova tecnologia de separação – como terminais de RF, separação orientada por voz ou separação por luminosos – para tentar melhorar seus números.

O que você pode não perceber é que

às vezes ocorrem erros de separação mesmo quando você implementa a tecnologia. Mesmo em locais que tenham terminais RF, ainda ocorrem problemas de separação. A tecnologia não faz todos esses problemas desaparecerem.

Um dos melhores caminhos para aumentar a acurácia é revisar os processos e determinar a fonte de erros. Isso não envolve qualquer gasto de capital, mas sim alguma atenção da administração e estar sensível aos erros. Conheça algumas dicas sobre como melhorar a acurácia analisando seus processos:

Defina acurácia: primeiro, comece definindo os diferentes tipos de acurácia. Por exemplo, existe acurácia de separação e acurácia de embalagem. Teoricamente, sua acurácia de embalagem será maior do que a de separação, pois os embaladores deverão ser capazes de verificar novamente o trabalho dos separadores e corrigi-lo antes que o pedido seja expedido para o cliente.

Identifique erros: não dependa de uma reclamação do cliente para ajudá-lo a identificar erros de separação. A crença é, um cliente reportará um erro apenas aproximadamente 50% do tempo. Um cliente tem muito menos probabilidade de reportar um erro quando for expedido a mais. Realize auditorias nas embalagens abrindo 1 ou 2% de todas as embalagens expedidas para determinar com que frequência estão ocorrendo falhas.

Encontre a fonte: quando você realiza auditorias, precisa assegurar que está auditando cada separador e embalador. Isso pode ajudá-lo a explorar e descobrir quem é responsável por vários erros. Mantenha um registro de quantas vezes uma pessoa comete erros. Não use essa informação para punir o colaborador, mas para encontrar a causa raiz. Por exemplo, um separador pode estar consistentemente separando um contentor da esquerda em vez da direita, ou um contentor de cima e não de baixo. Assim treine o colaborador e assegure que ele será retreinado para executar o serviço corretamente. []