

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΜΕΛΕΤΗΣ

ΣΕΛ

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 1: ΕΙΣΑΓΩΓΗ

1.1 Ταυτότητα 3PL	7
1.2 Πλεονεκτήματα 3PL	8
1.3 Έλεγχος και αξιολόγηση υπηρεσιών 3PL	9
1.4 Προδιαγραφές παρεχόμενων υπηρεσιών	9
1.5 Έλεγχος των δραστηριοτήτων σε καθημερινή βάση	10
1.6 Αξιολόγηση 3 rd Party : μεθοδολογία και κριτήρια	11
1.7 Κριτήρια αξιολόγησης 3 rd Party	12
1.8 3PL στις ΗΠΑ	14
1.9 3PL στην Ευρώπη	14

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2: ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ-ΣΤΟΧΟΙ ΤΗΣ ACR Logistics Hellas

2.1 Εισαγωγή	17
2.2 Φιλοδοξίες και μελλοντικά σχέδια της εταιρείας	17
2.2.1 Λειτουργικό κόστος	18
2.2.2 Εξυπηρέτηση πελατών	20

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 3 : ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΑΠΟΘΗΚΕΥΤΙΚΩΝ ΧΩΡΩΝ ACR Logistics

Hellas

3.1 Γενικά	23
3.2 ACR Logistics Hellas	24
3.3 Οργανόγραμμα ACR Hellas	26

3.4 Καταγραφή αποθηκευτικών χώρων και του εξοπλισμού αποθήκευσης και διακίνησης	27
--	-----------

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 4 : ΠΕΡΟΝΟΦΟΡΑ ΟΧΗΜΑΤΑ – ΑΠΟΘΗΚΕΥΤΙΚΑ ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΑΠΟΘΗΚΕΥΤΙΚΟΙ ΧΩΡΟΙ ΤΗΣ ACR Logistics Hellas

4.1 Περονοφόρα οχήματα	31
4.1.1 Παλετοφόρα χωρίς ιστό, χειροκίνητα	31
4.1.2 Παλετοφόρα χωρίς ιστό ανύψωσης	31
4.1.3 Περονοφόρο ανυψωτικό Reach Truck	32
4.1.4 Περονοφόρο ανυψωτικό πλάγιας φόρτωσης	32
4.2 Αποθηκευτικά συστήματα	32
4.2.1 Standard Storage Racking	33
4.2.2 Ράφια παλέττας στενών διαδρόμων (Narrow Aisle Racking)	33

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 5 : ΥΓΙΕΙΝΗ ΚΑΙ HACCP

5.1 Πώς εξασφαλίζεται η Υγιεινή και το HACCP	37
5.2 Στάδια ελέγχου και σωστές πρακτικές	39
5.3 Φρούτα και Λαχανικά	44
5.3.1 Η ψυκτική Αλυσίδα, ιχνηλασιμότητα και ποιότητα	44
5.3.2 Η ψυκτική Αλυσίδα και η ασφάλεια	47
5.4 Υποχρεώσεις των Ψυγείων εκτός απο τις θερμοκρασίες	48

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 6 : ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΝΕΦΟΔΙΑΣΜΟΥ ΚΑΙ OPERATIONS ACR HELLAS

6.1 Ανεφοδιασμός	51
-------------------------	-----------

6.1.1	Εισαγωγή νέου προμηθευτή	51
6.1.2	Νέο είδος	55
6.1.3	Προγραμματισμός παραγγελιών	56
6.1.3.1	Αυτόματη πρόταση παραγγελίας	57
6.1.3.2	Στρογγυλοποίηση παραγγελίας	59
6.1.3.3	Δημιουργία παραγγελίας στο σύστημα	59
6.1.4	Έλεγχος παραλαβών	60
6.1.5	CRP	60
6.1.6	Φυλλάδια	61
6.1.7	Cross docking	63
6.1.8	Κατάργηση κωδικών	63
6.2	Operations	64
6.2.1	Παραλαβές	64
6.2.1.1	Καθορισμός ημερήσιου όγκου παραλαβών	64
6.2.1.2	Πλάνο παραδόσεων	65
6.2.1.3	Περιοδικό πλάνο παραλαβών	65
6.2.1.4	Καθημερινό πλάνο παραλαβών	66
6.2.1.5	Παραλαβές εκτός καθημερινού πλάνου	66
6.2.1.6	Προετοιμασία για την παραλαβή	67
6.2.1.7	Ποσοτικός και ποιοτικός έλεγχος	68
6.2.1.8	Λεπτομερής έλεγχος παραληφθέντων εμπορευμάτων	69
6.2.1.9	Έλεγχος παραλαβών	69
6.2.1.10	Διαφορετικές παραλαβές με τιμολόγιο –Α/Α	69
6.2.2	Πρόγραμμα προετοιμασίας παραγγελιών	70
6.2.2.1	Καταχώριση παραγγελιών από τα καταστήματα	71

6.2.2.2	Επεξεργασία παραγγελιών στο σύστημα	72
6.2.2.3	Αυτόματη στρογγυλοποίηση παραγγελιών	72
6.2.2.4	Διαχείριση ελλείψεων	73
6.2.2.5	Τοποθέτηση παραγγελιών σε σειρά προτεραιότητας	73
6.2.2.6	Εξαγωγή παραγγελιών	73
6.2.2.7	Προετοιμασία παραγγελιών	74
6.2.2.8	Έκδοση παραστατικών	74
6.2.2.9	Ετικέτες για τα υποστηρίγματα προετοιμασίας	75
6.2.2.10	Έλεγχος προετοιμασίας παραγγελιών	75
6.2.2.11	Έντυπο ελέγχου	76
6.2.2.12	Διενέργεια ελέγχου	76
6.2.3	Δρομολόγια	77
6.2.3.1	Πρόγραμμα δρομολογίων	77
6.2.3.2	Αναδιάρθρωση προγράμματος δρομολογίων	77
6.2.3.3	Φόρτωση εμπορευμάτων στα φορτηγά	78
6.2.3.4	Έλεγχος κατά τη φόρτωση των εμπορευμάτων	78
6.2.3.5	Έκδοση παραστατικών	79
6.2.3.6	Σφράγιση φορτηγού	79
6.2.3.7	Επιστροφή φορτηγών στην αποθήκη	79
6.2.3.8	Έλεγχος πληρότητας φορτηγών	80

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 7 : ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΜΕ ΜΟΡΦΗ ISO ACR 2

7.1	INFOLOG – Φυσική παραλαβή εμπορευμάτων	82
7.2	INFOLOG – Διαχείριση παραλαβής εμπορευμάτων	93
7.3	INFOLOG- Προετοιμασία παραγγελίας εμπορευμάτων	97

7.4 INFOLOG- Φόρτωση εμπορευμάτων	103
7.5 INFOLOG – Διαχείριση φόρτωσης εμπορευμάτων	108
7.6 Φυσική παραλαβή εμπορευμάτων cross Docking	111
7.7 Δημιουργία πλάνου παραλαβής	117
7.8 Φυσική παραλαβή εμπορευμάτων προς αποθήκευση	122
7.9 Φυσική παραλαβή αλλοιωσίμων M & F (meat & fish)	132
7.10 Προετοιμασία παραγγελίας εμπορευμάτων με απόθεμα	138
7.11 Προετοιμασία παραγγελίας αλλοιωσίμων	144
7.12 Διαχείριση προετοιμασίας εμπορευμάτων	149
7.13 Δημιουργία πλάνου φόρτωσης	152
7.14 Φόρτωση εμπορευμάτων	153
7.15 Έλεγχος αποθέματος picking και stock	158
7.16 Διόρθωση αποθέματος	164
7.17 Διαχείριση εκτάκτων παραγγελιών	169
7.18 Έλεγχος προετοιμασμένης παραγγελίας εμπορευμάτων	173
7.19 Αιτιολόγηση – αντιμετώπιση θεωρητικών ελλείψεων	177
7.20 Αντιμετώπιση ανωμαλιών	181
7.21 Αντιμετώπιση κατεστραμμένων	183
7.22 Αλλαγή V.L	185
ΕΠΙΛΟΓΟΣ	189
ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΑ	
ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ 1 PPT (ACR 1 RENEWAL)	
ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ 2 PPT (ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΑ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ – ΚΑΤΑΨΥΞΗ)	
ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ	

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 1

ΕΙΣΑΓΩΓΗ

1.1 Ταυτότητα 3PL

Ο κλάδος των Third – Party Logistics αποτελείται από εταιρείες που αναλαμβάνουν εργασία ως εξωτερικοί συνεργάτες, οι οποίοι ειδικεύονται στην εκτέλεση απαιτητικών εργασιών ανεφοδιασμού και μεταφορών. Με άλλα λόγια, θα μπορούσαμε να πούμε ότι η παροχή υπηρεσιών μεταφοράς και ανεφοδιασμού δεν είναι οι βασικές δραστηριότητες μιας επιχείρησης ή μιας εταιρείας και γι' αυτό τις αναθέτει σε έναν αξιόπιστο και εξειδικευμένο συνεργάτη. Αυτός ο συνεργάτης είναι οι εταιρείες 3PL.

Οι δραστηριότητες που καλύπτουν οι επιχειρήσεις third – party logistics καλύπτουν ένα ευρύ φάσμα διαδικασιών: συσκευασία, ετικετοποίηση, μεταφορές, διανομή, ανάληψη αποθηκευτικού έργου και ανακομιδή επιστροφών. Εκ της υφής τους, οι εταιρείες είναι απολύτως εξειδικευμένες στις διαδικασίες logistics και μπορούν να προσφέρουν υπηρεσίες υψηλού επιπέδου.

Η συνεργασία με μια 3PL επιτρέπει στην επιχείρηση να επικεντρωθεί στη βασική δραστηριότητά της, δηλαδή στην παραγωγή, στην παρακολούθηση των πωλήσεων και στην ικανοποίηση των πελατών της. Η 3PL έχει σαν βασικό αντικείμενό της τα logistics και συνήθως είναι καλύτερα εξοπλισμένη για να τα φέρει εις πέρας με μεγαλύτερη απόδοση και χαμηλότερο κόστος έναντι οποιασδήποτε άλλης εταιρείας.

Εσχάτως, η βιομηχανία απαλλάσσεται από την ευθύνη των logistics. Η διαδικασία εφοδιασμού, μεταφοράς και αποθήκευσης αποτελεί πλέον ένα πολύ εξειδικευμένο τομέα, ο οποίος τελεί υπό συνεχή ανάπτυξη και μπορεί να εποπτευθεί αρτιότερα από μια εταιρεία 3PL, το αντικείμενο της οποίας είναι επακριβώς να προσφέρει τις καλύτερες υπηρεσίες που μπορεί στους πελάτες της.

Η χρήση 3PL επιφέρει αντικειμενικά σημαντική μείωση στις κεφαλαιακές δαπάνες.

Μια εταιρεία Third Party Logistics εξυπακούεται ότι διαθέτει κατάλληλες υποδομές για

την υποδοχή και αποθήκευση εμπορευμάτων, έχει αναπτύξει μεθόδους μεταφοράς, χρησιμοποιεί πληροφοριακά συστήματα και ότι έχει εξοπλιστεί με τα κατάλληλα τεχνικά μέσα και εργαλεία. Επιπροσθέτως, αξιοποιεί τους ανθρώπινους πόρους ως σημαντική επένδυση. Οι 3PL σημειώνουν επιτυχίες στην οικονομική κλίμακα, κατανέμοντας το κόστος σε πολλούς χρήστες – πελάτες.

Η ανάθεση έργου σε Third Party Logistics συνεπάγεται σημαντική αύξηση της ευελιξίας μιας επιχείρησης. Η 3PL μπορεί να εναρμονιστεί ευκολότερα, ταχύτερα και αποτελεσματικότερα στις απαιτήσεις της αγοράς, έναντι οποιασδήποτε άλλης επιχείρησης, ειδικά όταν ο πελάτης έχει επενδύσει σοβαρά στα Logistics. Έτσι η βιομηχανία μπορεί να προσφέρει υπηρεσίες υψηλών απαιτήσεων και προσιτών τιμών. Υπαρκτή βελτίωση στην εξυπηρέτηση πελατών, στην παραγωγικότητα και στην αποτελεσματικότητα. Οι 3PL μπορούν να προσφέρουν καλύτερες, ταχύτερες και αποτελεσματικότερες υπηρεσίες απ' ό,τι μπορεί να κάνει μόνη της μια εταιρεία.

1.2 Πλεονεκτήματα 3PL

Τα οφέλη που προκύπτουν σε μια εταιρεία από τη συνεργασία της με μια εταιρεία Third Party Logistics είναι πάρα πολλά. Ενδεικτικά αναφέρω ότι υπάρχει ωφέλεια χρόνου με τη χρήση πλήρως αυτοματοποιημένων συστημάτων προώθησης, στατικός έλεγχος, γραμμοκωδικοποίηση (barcode), συστήματα φορτώσεων – εκφορτώσεων.

Αυτή η διαδικασία υποστηρίζει την ανάπτυξη του ηλεκτρονικού εμπορίου, γεγονός που προϋποθέτει ότι η εταιρεία απαιτεί μεγαλύτερα επίπεδα ικανοποίησης των πελατών της και εξοικονόμηση χρόνου μεταξύ προώθησης και διανομής.

1.3 Έλεγχος και αξιολόγηση υπηρεσιών 3PL

Η χρήση third-party για υπηρεσίες logistics έχει αναπτυχθεί με ραγδαίους ρυθμούς τα τελευταία χρόνια. Οι λόγοι είναι πολλοί : μείωση του κόστους, αποφυγή επενδύσεων, αύξηση της παραγωγικότητας και της ευελιξίας, επικέντρωση σε κύριες διαδικασίες (core business processes), αύξηση του επιπέδου εξυπηρέτησης του πελάτη, απλοποίηση των διαδικασιών logistics, μείωση προσωπικού, εκμετάλλευση συνεργιών.

Η χρήση third – party απλοποιεί πολλές διαδικασίες, όμως χρειάζεται ιδιαίτερη προσοχή στην αξιολόγησή του και την παρακολούθηση - έλεγχό του. Ο third – party logistics provider έρχεται πολλές φορές σε επαφή με τον πελάτη, συχνότερα από ότι η ίδια η εταιρεία.

1.4 Προδιαγραφές Παρεχομένων Υπηρεσιών

Προϋπόθεση για την σωστή λειτουργία της συνεργασίας ανάμεσα σε μια εταιρεία και έναν third – party είναι η διαμόρφωση κάποιων προδιαγραφών του έργου που θα ανατεθεί στον third – party και η παρακολούθησή τους από την εταιρεία.

Οι προδιαγραφές των παρεχόμενων υπηρεσιών θα πρέπει να είναι :

Διακριτές και εύκολα αναγνωρίσιμες : οι προδιαγραφές πρέπει να περιγράφονται και να εξηγούνται από την εταιρεία. Κάθε συνεργάτης του third – party έχει άλλες απαιτήσεις. Ο third – party θα πρέπει να ανταποκρίνεται στις εξειδικευμένες απαιτήσεις του πελάτη – συνεργάτη και να υπάρχει δέσμευση για την ικανοποίησή τους.

Πραγματοποιήσιμες : οι απαιτήσεις θα πρέπει να είναι λογικές . η αποθήκη δεν μπορεί για παράδειγμα να παραλάβει μια παραγγελία στις 5 το απόγευμα, να την επεξεργαστεί,

συλλέξει, συσκευάσει και την επόμενη μέρα στις 8 το πρωί να την διανείμει στην Αλεξανδρούπολη.

Μετρήσιμες : οι δείκτες παρακολούθησης και αξιολόγησης των παρεχόμενων υπηρεσιών πρέπει να είναι απλοί, να μετρούν ότι είναι βασικό για όλη την λειτουργία. Οι δείκτες πρέπει να είναι σε τέτοια μορφή που να μπορούν να εκφραστούν με νούμερα. Κάποιες βελτιώσεις στην ποιότητα παροχής υπηρεσιών μπορεί να επιφέρουν αύξηση του κόστους.

Συνεπείς : οι χωρίς προγραμματισμό αλλαγές των προδιαγραφών μπορεί να προκαλέσουν σύγχυση και λάθη. Για παράδειγμα, τυχόν αλλαγή στις ώρες διανομής απαιτεί επαναπρογραμματισμό ανθρωπίνου δυναμικού και φορτηγών – ίσως ακόμα και αναχωροταξία και αλλαγή στα αποθέματα. Αλλαγή στις προδιαγραφές που τίθενται στον third – party θα πρέπει να γίνονται μετά από συμφωνία για τον τρόπο με τον οποίο αυτές οι προδιαγραφές θα μπορούν να ικανοποιηθούν.

1.5 Έλεγχος των δραστηριοτήτων σε καθημερινή βάση

Για να διασφαλιστεί η συμμόρφωση με τις προδιαγραφές της εταιρείας - συνεργάτη, ο third- party θα πρέπει να παρέχει τις απαραίτητες πληροφορίες. Οι πληροφορίες που πρέπει να συλλέγονται για την αξιολόγηση και τον έλεγχο του third - party μπορούν να τηρούνται σε ένα αρχείο ημερήσιας δραστηριότητας το οποίο καταγράφει όλες τις δραστηριότητες που λαμβάνουν χώρα. Οι πληροφορίες που πρέπει να περιλαμβάνονται σε ένα τέτοιο αρχείο, οι οποίες αφορούν όλες τις παραλαβές, αποστολές και μεταφορές σε άλλες αποθήκες ή περιοχές παρουσιάζονται παρακάτω:

- Παραλαβές - εισαγωγές στην αποθήκη
- Εκτελεσθείσες παραγγελίες - αποστολές στην αποθήκη
- Επείγουσες παραγγελίες

- Παραγγελίες που δεν εκτελέστηκαν ακριβώς – λόγοι
- Αριθμός μονάδων αποθήκευσης, παλετών, κιβωτίων, τεμαχίων
- Ελλείψεις
- Επιστροφές προς προμηθευτές
- Επιστροφές από πελάτες
- Λάθη και ζημιές κατά την μεταφορά
- Ατυχήματα ή ζημιές που προκλήθηκαν στην αποθήκη
- Άλλα γεγονότα ή στοιχεία

1.6 Αξιολόγηση Third - Party : Μεθοδολογία και κριτήρια

Εκτός του καθημερινού και περιοδικού ελέγχου, μπορεί να γίνεται και ένας ετήσιος έλεγχος και αξιολόγηση της συνολικής απόδοσης του third – party. Ο έλεγχος αυτός μπορεί να οδηγήσει σε συνεννόηση ανάμεσα σε δύο μέρη για την εξεύρεση τρόπου βελτίωσης της απόδοσης ή διόρθωσης κάποιων προβλημάτων. Ο έλεγχος αυτός μπορεί να χρησιμοποιηθεί και για τη μέτρηση της απόδοσης του third – party και την σύγκρισή του με στοιχεία benchmarking σχετικά με τις υπόλοιπες εταιρείες. Οι κύριοι τομείς και τα επιμέρους στοιχεία που πρέπει να εξετασθούν κατά την αξιολόγηση των διαφόρων εταιρειών third – party φαίνονται παρακάτω. Οι δείκτες που θα πρέπει να διαμορφωθούν θα πρέπει να ικανοποιούν τα επτά κριτήρια για αποτελεσματική μέτρηση της απόδοσης μιας λειτουργίας.

Εγκυρότητα : πρέπει να αντανακλούν πραγματικές απαιτήσεις του πελάτη ή πραγματική παραγωγικότητα.

Κάλυψη : πρέπει να ανιχνεύουν όλους τους παράγοντες που επηρεάζουν την λειτουργία

Συγκρισιμότητα : πρέπει να μετρηθούν συγκρίσιμα μεγέθη

Πληρότητα : πρέπει να μετρούν όλους τους χρησιμοποιούμενους πόρους

Χρησιμότητα : πρέπει να οδηγούν σε δράση

Συμβατότητα : πρέπει να είναι συμβατοί με τα υπάρχοντα δεδομένα και την ροή της πληροφορίας

Σκοπιμότητα : τα πιθανά οφέλη που θα προκύψουν από την τήρησή τους πρέπει να δικαιολογούν το κόστος μέτρησής τους.

1.7 Κριτήρια αξιολόγησης Third – Party

- *Η επαγγελματική εμπειρία*
 - 1) έτη που παρέχει υπηρεσίες logistics
 - 2) επαγγελματική εμπειρία των στελεχών του
 - 3) εμπειρία του απασχολούμενου εργατικού δυναμικού
 - 4) Επαγγελματικές σχέσεις διοίκησης – προσωπικού
- *Η ποιότητα των παρεχομένων υπηρεσιών*
 - 1) ανθρώπινο δυναμικό
 - 2) χρησιμοποιούμενος εξοπλισμός
 - 3) συντήρηση εξοπλισμού
 - 4) έλλειψη λαθών
 - 5) δυνατότητα FIFO - FEFO
 - 6) Ανιχνευσιμότητα – ικανότητα ανάκλησης
 - 7) Χειρισμός επιστροφών
 - 8) Θέσπιση διαδικασιών – ύπαρξη εγχειριδίου ποιότητας ISO 9000
 - 9) Επικοινωνία – πληροφόρηση
- *Ο βαθμός εξυπηρέτησης του πελάτη*
 - 1) τήρηση χρονοπρογράμματος

- 2) καθυστέρηση εκτέλεσης παραγγελιών
 - 3) ευελιξία σε ώρες διανομής
 - 4) ανταπόκριση στις απαιτήσεις του πελάτη
- *Η χρήση νέας τεχνολογίας*
 - 1) χρήση πληροφορικής
 - 2) αυτοματισμοί
 - 3) μηχανογραφικά συστήματα και προγράμματα
 - 4) δυνατότητα real – time ενημέρωσης
 - 5) ηλεκτρονική ανταλλαγή δεδομένων
 - 6) τήρηση στατιστικών – Management Reporting
 - *Το κόστος των παρεχόμενων υπηρεσιών*
 - 1) κόστος ανά διαδικασία
 - 2) δυνατότητα επαναδιαπραγμάτευσης των όρων συμβολαίου
 - *Η οικονομική επιφάνεια*
 - 1) συνολικός τζίρος
 - 2) τζίρος από logistics services
 - 3) Επενδυμένα κεφάλαια
 - 4) Επενδυμένα κεφάλαια για παροχή υπηρεσιών logistics
 - 5) Κερδοφορία
 - 6) Οικονομικοί δείκτες
 - *Η προοπτική ανάπτυξη της εταιρείας*
 - 1) προσήλωση της εταιρείας στην παροχή υπηρεσιών logistics
 - 2) συνολική στρατηγική της εταιρείας
 - 3) κύριοι πελάτες
 - 4) τάσεις ανάπτυξης

- Οι όροι του συμβολαίου - προσφοράς
 - 1) συμφωνία open – book
 - 2) κίνητρα για βελτίωση της απόδοσης
 - 3) ανεξάρτητοι οικονομικοί έλεγχοι

1.8 3PL στις ΗΠΑ

Οι εταιρείες 3PL στις Ηνωμένες Πολιτείες αποτελούν ένα δυναμικό κλάδο, ο οποίος αποτελεί πρότυπο για ανάλογες εταιρείες που βρίσκονται στην Ευρωπαϊκή Ένωση και στην Κίνα. Η ανάθεση εργασίας σε εταιρείες 3PL αποτελεί πλέον την συνήθη πρακτική σε κάθε βιομηχανία και το 70% του πλούτου χιλίων εταιρειών. Περισσότεροι από πεντακόσιοι επιχειρηματίες που συνεργάστηκαν με 3PL, διαπίστωσαν ότι εμφάνισαν πολύ περισσότερα κέρδη συγκριτικά με τα προηγούμενα 5 έτη.

Από κλαδικές έρευνες προκύπτει ότι το 95% των εταιρειών που συνεργάζονται με 3PL αναφέρουν θετικά αποτελέσματα στο κόστος, στην ικανοποίηση των πελατών και στην απόδοση του συστήματος. Το σημαντικότερο είναι πως το 98% των ερωτηθέντων δηλώνει απλώς ικανοποιημένοι ή πολύ ικανοποιημένοι με την απόδοση των 3PL συνεργατών τους. Επίσης, σχεδόν το 75% των επιχειρηματιών αναφέρουν ότι σχεδιάζουν περαιτέρω αναθέσεις έργων σε 3PL.

1.9 3PL στην Ευρώπη

Η εικόνα της βιομηχανίας 3PL στη Γηραιά Ήπειρο βρίσκεται σε φάση ωρίμανσης. Ο κλάδος βρίσκεται στη φάση του « θεμελιώδους επαναπροσδιορισμού » όπως λένε χαρακτηριστικά οι Γερμανοί logisticians. Η επιτάχυνση της παγκοσμιοποίησης έχει προκαλέσει σειρά εξαγορών και συγχωνεύσεων, ενώ τα παλιά μοντέλα τίθενται πλέον υπό επανεξέταση.

Δεν είναι τυχαίο ότι οι εταιρείες 4PL έχουν αρχίσει να μπαίνουν δυναμικά στο χώρο και κατακτούν μεγάλα μερίδια στην αγορά.

Τα επιχειρησιακά πρότυπα αλλάζουν ριζικά. Η αγορά κινείται σε νέα κατεύθυνση. Η σχέση μεταξύ παροχέα υπηρεσίας και πελάτη μεταβάλλεται διότι αυξάνονται οι απαιτήσεις. Οι 3PL σχεδιάζουν πλέον λύσεις που θα ικανοποιούν κάθε πελάτη ξεχωριστά, προσθέτοντας αξία και ενσωματώνοντας ταχύτερες διαδικασίες logistics.

Ο βαθμιαίος μετασχηματισμός των φορέων 3PL σε 4PL αποτελεί απαίτηση της αγοράς, η οποία αυξάνει γενικότερα τη δυναμική της οικονομίας και του εμπορίου. Χαρακτηριστικοί είναι οι όγκοι των συναλλαγών για τα logistics. Στην Ευρώπη ξεοδεύονται περίπου 140 – 160 δις δολάρια για logistics. Σχεδόν το ένα τέταρτο, περίπου 35 με 40 δις δολάρια, ανήκει στις εταιρείες 3PL, ενώ το ποσοστό αναμένεται να αυξηθεί.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2

ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΑ ΣΧΕΔΙΑ ΚΑΙ
ΣΤΟΧΟΙ ΤΗΣ ACR LOGISTICS

2.1 ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Η ACR Logistics που από το Σεπτέμβριο του 2004 μετονομάστηκε σε ACR Logistics και ανήκει στην Platinum Equity, δραστηριοποιείται στον χώρο των Logistics παρέχοντας υπηρεσίες μεταφοράς, αποθήκευσης και διανομής. Η ACR Logistics θεωρείται μια από τις κορυφαίες 3PL εταιρείες Logistics στην Ευρώπη και είναι 5^η σε ευρωπαϊκό επίπεδο παροχής υπηρεσιών εφοδιαστικής αλυσίδας και 10^η σε διεθνές επίπεδο. Δραστηριοποιείται σε 4 τομείς. Στα προϊόντα ευρείας κατανάλωσης, στο λιανεμπόριο, στην αυτοκινητοβιομηχανία και βιομηχανία και στις τηλεπικοινωνίες και τεχνολογία.

Η στρατηγική της ACR Logistics συνίσταται στη χρησιμοποίηση του μοναδικού συνδυασμού των δυνατοτήτων της με σκοπό την απόκτηση νέων πελατών και την ενδυνάμωση των σχέσεων της με τους ήδη υπάρχοντες.

2.2 Φιλοδοξίες και μελλοντικά σχέδια της επιχείρησης

Καθοριστικός στόχος για την επιχείρηση είναι η θέσπιση και η βελτίωση της θέσης της στην αγορά. Η προσπάθεια αυτή ωθείται από το γενικότερο ανταγωνιστικό πλαίσιο στο οποίο εντάσσεται η εταιρεία. Πώς όμως μπορεί πραγματικά να επιτευχθεί αυτό; και αν επιτευχθεί μέχρι ποιο σημείο μπορεί να φτάσει η ισχυροποίηση της θέσης της ;

Τα ερωτήματα αυτά αποτέλεσαν κίνητρα για την πραγματοποίηση αυτής της μελέτης.

Η συλλογιστική για την κερδοφορία της επιχείρησης στην αγορά είναι απλή : Μείωση του κόστους λειτουργίας της με παράλληλη βελτίωση του επιπέδου εξυπηρέτησης των πελατών της (customer service)

Αναλυτικότερα,

2.2.1 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΟ ΚΟΣΤΟΣ

Το λειτουργικό κόστος δημιουργείται από την εκτέλεση μιας σειράς λειτουργιών στην αποθήκη, που αρχίζει από την εισαγωγή των προϊόντων και ολοκληρώνεται με την αποστολή των παραγγελιών. Μεταξύ αυτών των δύο λειτουργιών λαμβάνουν χώρα ένα πλήθος άλλων σημαντικών διαδικασιών που σχετίζονται τόσο με αυτά καθαυτά τα προϊόντα όσο και με τους πελάτες.

Αναγνωρίζοντας το γεγονός ότι οι λειτουργίες της αποθήκης προσθέτουν κόστος και όχι αξία στο προϊόν (non – value added services), αλλά είναι αναγκαίες για την εξυπηρέτηση των πελατών και τελικά για την ανάπτυξη και κερδοφορία της επιχείρησης. Καθοριστικό ρόλο στον περιορισμό αυτού του κόστους παίζει η σωστή οργάνωση του τρόπου λειτουργίας.

Η αποτελεσματικότητα του κυκλώματος αποθήκευσης, της οποίας η αναδιοργάνωση οδηγεί πάντοτε σε μείωση του κόστους άρα σε μεγαλύτερη κερδοφορία και ακόμη περισσότερο σε μεγαλύτερη ευελιξία απέναντι στον ανταγωνισμό, επηρεάζεται από τα εξής σημεία :

1. την αποθήκευση των προϊόντων

Μπορεί να ακούγεται κοινότυπο αλλά δεν παύει να είναι μια μεγάλη αλήθεια : η σωστή λειτουργία της αποθήκης αποτελεί προϋπόθεση για την αποδοτική λειτουργία ολόκληρης της εφοδιαστικής αλυσίδας και την εξασφάλιση της εξυπηρέτησης του πελάτη. Εάν υπάρχουν ελλιπείς παραγγελίες, λανθασμένες παραγγελίες, μεγάλα χρονικά διαστήματα από τη στιγμή της τοποθέτησης των παραγγελιών μέχρι την αποστολή τους, μεγάλο πλήθος εργαζομένων και υψηλή συχνότητα λαθών τότε το πρόβλημα εστιάζεται στη λειτουργία της αποθήκης

2.την διακίνηση των προϊόντων

Η σημασία της διακίνησης των αγαθών παραμένει το ίδιο κρίσιμη καθώς είναι αυτή που συνδέει τα διάφορα μέρη της εφοδιαστικής αλυσίδας μεταξύ τους. Ο χρόνος και η ποιότητα των προσφερόμενων υπηρεσιών σε συνάρτηση με το κόστος στο οποίο αυτά προσφέρονται αποτελούν καθοριστικούς παράγοντες για την αξιολόγηση της απόδοσης της λειτουργίας της μεταφοράς και διανομής.

3. η χρήση αποτελεσματικού μηχανογραφικού συστήματος (WMS)

Είναι πλέον περισσότερο από αναγκαία η ύπαρξη μηχανογραφικού συστήματος (Warehouse Management System) στην αποθήκη το οποίο πρέπει να διοικεί τους εργαζομένους και να τους κατευθύνει στις διάφορες δραστηριότητες με ορθολογικό τρόπο καλύπτοντας ταυτόχρονα τις ιδιομορφίες που κάθε επιχείρηση παρουσιάζει σε σχέση με τα προϊόντα και τους πελάτες της. Ένα σωστό μηχανογραφημένο σύστημα θα πρέπει να είναι σε θέση να παρακολουθεί τα αποθέματα, να υποστηρίζει διαφορετικά συστήματα αποθήκευσης, να καθοδηγεί τους εργαζομένους στην τοποθέτηση των προϊόντων στα ράφια ανάλογα με το είδος τους και την κατηγορία τους με βάση την ABC ανάλυση, να δρομολογεί τους εργαζομένους για τη συλλογή των παραγγελιών μειώνοντας τις διανυόμενες αποστάσεις, να συνεργάζεται με τα υπόλοιπα προγράμματα της επιχείρησης (λογιστικά πακέτα κτλ) και φυσικά να μπορεί να εκδίδει στατιστικά δεδομένα για την παρακολούθηση της λειτουργίας και της αποδοτικότητας της αποθήκης.

4.το ανθρώπινο δυναμικό

Παρόλο που αναφέρεται τελευταίος ο ανθρώπινος παράγοντας σίγουρα δεν είναι αυτός με την ελάχιστο σημασία. Έχοντας ως δεδομένο ότι η αποθήκη είναι αυτή που συνεργάζεται με όλα τα τμήματα της επιχείρησης καθώς επίσης και με τους πελάτες και τους προμηθευτές είναι προφανές ότι οι υπεύθυνοι του κυκλώματος αποθήκευσης και διακίνησης θα πρέπει να έχουν, όχι μόνο τις απαραίτητες θεωρητικές και πρακτικές

γνώσεις, αλλά και τις αναγκαίες προσωπικές ικανότητες χειρισμού διαφόρων θεμάτων και ανθρώπων με διαφορετική κουλτούρα. Η συνεχής λοιπόν κατάρτιση των στελεχών αλλά και των υπαλλήλων της αποθήκης αποτελεί αναπόσπαστο μέρος για την σωστή λειτουργία της αποθήκης.

2.2.2 ΕΞΥΠΗΡΕΤΗΣΗ ΠΕΛΑΤΩΝ

Η εξυπηρέτηση του πελάτη είναι κάτι πολύ περισσότερο από την αποστολή της παραγγελίας του. Ο πελάτης θέτει τις απαιτήσεις του όχι μόνο σε ότι αφορά τις ποσότητες των ειδών, αλλά και το χρόνο παράδοσης, τον τόπο παράδοσης, τον τρόπο πληρωμής, πολλές φορές την συσκευασία και τα χαρακτηριστικά της (π.χ παράδοση σε παλέττα με ετικέτα bar code). Από την άλλη μεριά η επιχείρηση καλείται να ικανοποιήσει τις ανάγκες αυτές με την υψηλότερη δυνατή ποιότητα στο μικρότερο δυνατό χρόνο.

Όλα τα παραπάνω δεν μεταφράζονται υποχρεωτικά σε κόστος. Με μια προσεκτική θεώρηση όλα τα παραπάνω δεν είναι τίποτα περισσότερο από αποτέλεσμα σωστής οργάνωσης. Η επίτευξη του σωστού customer service μπορεί να γίνει με δύο συμπληρωματικούς τρόπους:

1.καλύτερο προγραμματισμό παραγωγής

Ο σωστός προγραμματισμός της παραγωγής δεν είναι τίποτα περισσότερο από την καλή συνεννόηση του τμήματος παραγωγής με το τμήμα των πωλήσεων. Με την λήψη των σωστών μηνυμάτων από τις πωλήσεις η επιχείρηση θα μπορεί οποιαδήποτε στιγμή να εξυπηρετεί σωστά τον πελάτη. Από την άλλη μεριά οι πωλήσεις πρέπει να χρησιμοποιούν τις κατάλληλες μεθόδους για τις προβλέψεις της ζήτησης ώστε να μην παρατηρούνται μεγάλες αποκλίσεις από την πραγματικότητα. Η επιλογή της καταλληλότερης θα πρέπει να είναι συνάρτηση της φύσης του προϊόντος και της

μορφής και λοιπών χαρακτηριστικών της αγοράς (βαθμός ανταγωνισμού, εποχικότητα, περιοδικότητα, καινούργια προϊόντα κτλ)

2.σωστή παρακολούθηση αποθεμάτων

Η ακρίβεια των προβλέψεων, επηρεάζει άμεσα την απόδοση των αποθεμάτων, αφού από αυτήν εξαρτάται ο όγκος της περίσσειας ή του ελλείμματος τους. Μεγαλύτερη ακρίβεια στις προβλέψεις συναπάγεται μείωση των αποθεμάτων και δραστική μείωση του κόστους αποθήκευσης, σε συνδυασμό πάντα με την κάλυψη της ζήτησης. Γνωρίζοντας συνεπώς ότι τα αποθέματα είναι αυτά που δημιουργούν κόστος (30 – 50% του κεφαλαίου της επιχείρησης) μπορούμε μέσα από την ακρίβεια των προβλέψεων να μειώσουμε το επίπεδο των αποθεμάτων μας (αύξηση του γυρίσματος), χωρίς να χάσουμε τους πελάτες μας. Με τον όρο γύρισμα εννοούμε το πόσο γρήγορα ή αργά ανανεώνεται το απόθεμα στην αποθήκη. Η αύξηση του γυρίσματος των αποθεμάτων οδηγεί κατά συνέπεια σε μείωση των αποθηκευτικών χώρων άρα και σε εξοικονόμηση κόστους (υποδομής, εξοπλισμού, συντήρησης και γενικότερα λειτουργίας) και κόστους ευκαιρίας (αποδέσμευση κεφαλαίων και χρήση του σε αποδοτικές επενδύσεις) Κλείνοντας, θα μπορούσαμε να πούμε ότι μέσα από την σωστή επικοινωνία όλων των τμημάτων της επιχείρησης με κομβικό σημείο την αποθήκη (δεδομένου ότι από αυτή περνάει όλη η ροή των πληροφοριών), μπορεί η εταιρεία να αυξήσει το μέγεθός της. Συνεπώς η σωστή αναδιοργάνωση της αποθήκης αποτελεί βασικό μέλημα της εταιρείας.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 3

ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΑΠΟΘΗΚΕΥΤΙΚΩΝ
ΧΩΡΩΝ ACR LOGISTICS HELLAS

3.1 ΓΕΝΙΚΑ

Η ACR Logistics δραστηριοποιείται στις εξής 11 χώρες : Βέλγιο, Γαλλία, Γερμανία, Ιρλανδία, Ιταλία, Ολλανδία, Πολωνία, Ισπανία, Πορτογαλία, Αγγλία και Ελλάδα. Τα κεντρικά της γραφεία βρίσκονται στο Παρίσι και ο πρόεδρος της ονομάζεται Xavier Urbain. Τα έσοδα της ανέρχονται σε 1,2 δις ευρώ.

Απασχολεί συνολικά 17,500 εργαζομένους και κατέχει 2,7 εκατ. τετραγ. μέτρα σε αποθηκευτικούς χώρους.

Επίσης με την Unilever Πολωνίας ανανέωσε τη σύμβασή της η ACR Logistics ενισχύοντας την συνεργασία της με τον παγκόσμιο Όμιλο ως μοναδικός συνεργάτης του για την παροχή υπηρεσιών Logistics σε όλη την Ευρώπη και τη χώρα μας.

Η σύμβαση καλύπτει την αποθήκευση και διαχείριση του συνόλου των προϊόντων της Unilever μαργαρίνες κτλ, για ακόμη 5 χρόνια.

Στο πλαίσιο της νέας σύμβασης, η εταιρία εγκαινιάζει ένα από τα πλέον σύγχρονα κέντρα διανομής στην Πολωνία που θα εξυπηρετεί τα προϊόντα διατροφής και τα προϊόντα Οικιακής και Προσωπικής φροντίδας της Unilever.

Τα προϊόντα της Unilever ανασυσκευάζονται στο Piotrkow Trybunalski πριν παραδοθούν στο τελικό σημείο πώλησης. Το κέντρο διανομής εφοδιάζει με προϊόντα όχι μόνο την πολωνική αγορά στο σύνολό της αλλά και τη Βαλτική.

Τα συστήματα πληροφορικής της ACR Logistics είναι πλήρως ενοποιημένα με τα συστήματα που διαθέτει η Unilever και είναι ανεπτυγμένα κατα τέτοιο τρόπο που επιτρέπει την άμεση επικοινωνία με το data center που καλύπτει όλη την Ευρώπη και την Ελλάδα.

Η διαχείριση της αποθήκης υποστηρίζεται από RF βάση ενός μοντέλου τελευταίας τεχνολογίας.

Το κέντρο διανομής στο Piotrkow Trybunalski έχει επιφάνεια 40,000 τ.μ με χωρητικότητα 48,000 παλετών. Οι αποθήκες λειτουργούν με σύστημα ελεγχόμενης θερμοκρασίας .

3.2 ACR LOGISTICS HELLAS

Στην Ελλάδα η ACR Logistics ιδρύθηκε το 2000 και απασχολεί 280 εργαζομένους. Στην περιοχή των Οиноφύτων λειτουργεί 2 εγκαταστάσεις 37,500 τ.μ που θα αναλύσουμε και πιο κάτω.

Οι πελάτες της ACR Logistics Hellas είναι ο Όμιλος Carrefour – Μαρινόπουλος που δραστηριοποιείται στο χώρο του λιανεμπορίου στην ελληνική αγορά τα τελευταία πέντε χρόνια. Με τη μεγαλύτερη αλυσίδα super-markets -195 στο σύνολο σε όλη την Ελλάδα-και με 22 hypermarkets κατέχει το μεγαλύτερο μερίδιο αγοράς. Η εταιρεία Carrefour είναι γνωστή διεθνώς ως μια από τις ισχυρότερες πολυεθνικές εταιρείες . Σημαντικό ρόλο στην ανάπτυξη και στην επιτυχημένη λειτουργία όλου του ομίλου παίζει η διεύθυνση Logistics. Με 2 αποθηκευτικά κέντρα διανομών στα Οινόφυτα, προσφέρει τις μέγιστες υπηρεσίες εξυπηρέτησης στα καταστήματα προκειμένου να εξασφαλιστεί η έγκαιρη παράδοση των προϊόντων. Η συμβολή των Logistics είναι καίρια καθώς αποτελούν το συνδετικό κρίκο ανάμεσα στους προμηθευτές και τα καταστήματα. Συντελούν στην μείωση των out-of stock των ραφιών, στον έγκαιρο ανεφοδιασμό των καταστημάτων και τέλος στην ικανοποίηση των πελατών.

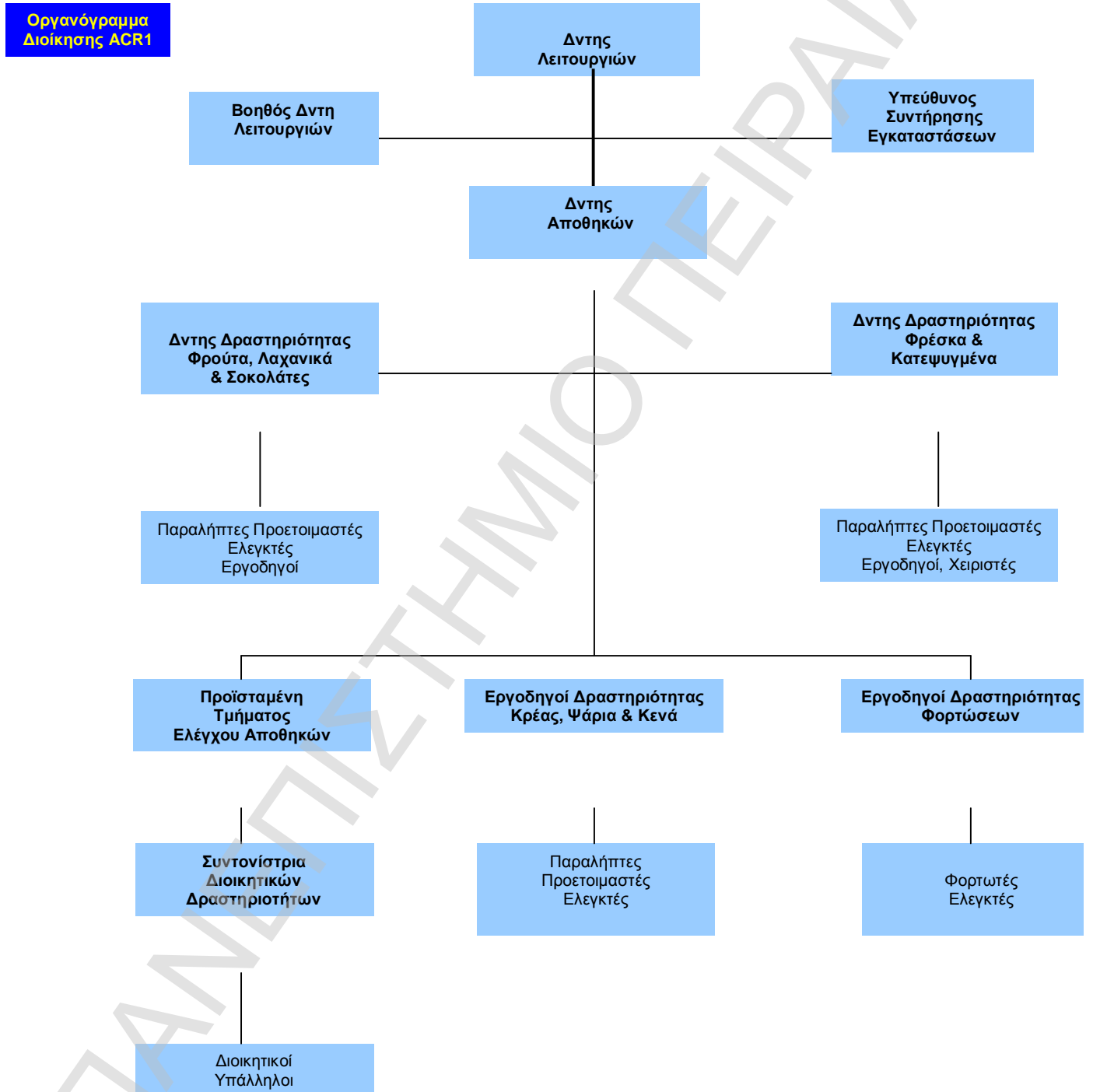
Η διεύθυνση Logistics στην εταιρεία Carrefour –Μαρινόπουλος αποτελείται από δυο τμήματα τη διεύθυνση Ανεφοδιασμού και τη διεύθυνση Operations. Διευθυντής αυτών των δυο τμημάτων είναι ο διευθυντής Logistics ο οποίος υπόκειται στον Εμπορικό διευθυντή της εταιρείας. Ο διευθυντής

Ανεφοδιασμού είναι υπεύθυνος για την ανεφοδιαστική αλυσίδα και στις τρεις Αποθήκες της εταιρείας Carrefour – Μαρινόπουλος, όπως επίσης ο διευθυντής Operations φροντίζει για την ομαλή λειτουργία όλων των αποθηκών.

ΠΑΝΕΠΙΣΤΗΜΙΟ ΠΕΙΡΑΙΑ

3.3 ΟΡΓΑΝΟΓΡΑΜΜΑ ACR LOGISTICS HELLAS

Όσον αφορά το οργανόγραμμα της ACR Logistics Hellas, ακολουθεί παρακάτω η δομή του.



Αποθηκευτικές εγκαταστάσεις

Στο κεφάλαιο αυτό καταγράφεται και αναλύεται η υφιστάμενη κατάσταση των αποθηκευτικών εγκαταστάσεων τόσο σε ό,τι αφορά τους χώρους όσο και σε ό,τι αφορά τον εξοπλισμό αποθήκευσης και διακίνησης που χρησιμοποιείται.

Το στάδιο αυτό αποτέλεσε το πρώτο βήμα της μελέτης το οποίο ήταν ιδιαίτερα σημαντικό για την περαιτέρω πορεία της καθώς ταυτόχρονα με την καταγραφή των χώρων και του εξοπλισμού έγινε και ο πρώτος εντοπισμός ορισμένων κρίσιμων παραμέτρων του προβλήματος, καθοριστικών για την ανάλυση που στη συνέχεια ακολούθησε.

3.4 Καταγραφή αποθηκευτικών χώρων και του εξοπλισμού αποθήκευσης και διακίνησης.

Οι αποθήκες της ACR Logistics, αποτελούνται από 2 κτιριακές εγκαταστάσεις που βρίσκονται στην περιοχή των Οινοφύτων. Και οι 2 εγκαταστάσεις έχουν ύψος 25 μέτρα.

Στη μια εγκατάσταση ACR 2 αποθηκεύονται προϊόντα Bazaar δηλαδή ξηρού φορτίου όπως ψυγεία, τηλεοράσεις, μαγειρικά σκεύη κτλ και καλύπτει συνολική επιφάνεια 17,000 m². Σε αυτή την εγκατάσταση τα προϊόντα χωρίζονται σε 2 κατηγορίες ανάλογα με τη ροή τους δηλαδή μόνιμης ή εποχιακής. Έντονη δραστηριότητα παρατηρείται τους μήνες Ιούλιο και Αύγουστο με σχολικά προϊόντα - B.T.S (back to school) καθώς επίσης και το Νοέμβριο – Δεκέμβριο που διακινούνται προϊόντα για τα Χριστούγεννα. Το αντίστοιχο συμβαίνει και με την περίοδο Πάσχα.

Στην ACR 1 όπου θα ασχοληθούμε και αναλυτικότερα αποθηκεύονται προϊόντα συντήρησης και κατάψυξης, δηλαδή τρόφιμα, σε ένα ψυγείο συνολικής επιφάνειας 17,000 m² και κατάψυξης επιφάνειας 3,500 m². Τα προϊόντα σε αυτήν την εγκατάσταση διακρίνονται στις εξής κατηγορίες : α) στα προϊόντα συντήρησης - κατάψυξης (Fresh and Frozen), β) στα φρουτολαχανικά (Fruits and Vegetables) και γ) στις σοκολάτες. Τα προϊόντα μπορεί να είναι είτε τεμαχιακά είτε επιζυγίου και παρατηρείται έντονη δραστηριότητα τις περιόδους των Χριστουγέννων, Πάσχα και Καθαράς Δευτέρας.

Οι χώροι των παραλαβών, αποστολών και επιστροφών έχουν ως εξής :

Στην ACR 2 (Bazzar), υπάρχουν 30 ράμπες εκ των οποίων οι 12 αφορούν τις παραλαβές, οι 3 τις επιστροφές και οι υπόλοιπες 15 αφορούν την προετοιμασία και τις φορτώσεις. Η αποθήκη έχει μήκος περίπου 200 μέτρα και πλάτος γύρω στα 85 μέτρα.

Στην ACR 1 υπάρχουν 37 ράμπες. Οι 10 ράμπες βρίσκονται στο θάλαμο νωπών προϊόντων και αφορούν παραλαβές έως τις 15:00 το μεσημέρι επίσημα, όμως μετά μετατρέπονται σε ράμπες φόρτωσης για την επαρχία. Υπάρχουν και άλλες 11 ράμπες που αφορούν αποκλειστικά τις φορτώσεις. Η θερμοκρασία στον θάλαμο των νωπών προϊόντων κυμαίνεται από 2 – 4 βαθμούς C.

Υπάρχουν 2 ράμπες για την παραλαβή των φρουτολαχανικών και 7 ράμπες για τις φορτώσεις. Η θερμοκρασία στον θάλαμο αυτό κυμαίνεται από 5 – 10 βαθμούς C.

Στον θάλαμο κρεάτων υπάρχουν 3 ράμπες εκ των οποίων οι 2 αφορούν τις φορτώσεις και η 1 αφορά τις παραλαβές. Η θερμοκρασία κυμαίνεται από 0 - 2 βαθμούς C.

Στον θάλαμο των ψαριών υπάρχουν 2 ράμπες. Η μια αφορά τις φορτώσεις και η άλλη τις παραλαβές. Η θερμοκρασία και εδώ κυμαίνεται από 0 - 2 βαθμούς C.

Στον θάλαμο της κατάψυξης δεν υπάρχουν ράμπες. Εκεί υπάρχει ένας προθάλαμος κατάψυξης με θερμοκρασία 2 – 4 βαθμούς C και υπάρχουν 2 ράμπες που εξυπηρετούν τα προϊόντα κατάψυξης. Η θερμοκρασία στην κατάψυξη κυμαίνεται από -25 έως -28 βαθμούς C.

Μονάδα διαχείρισης και αποθήκευσης των προϊόντων είναι κυρίως η παλέττα. Οι παλέττες που χρησιμοποιούνται ποικίλουν σε μέγεθος, ενώ οι συνηθέστερα χρησιμοποιούμενες είναι οι europallet με διαστάσεις 0,8 * 1,20, η cher παλέττα και η standard. Επίσης αρκετοί προμηθευτές τοποθετούν τα προϊόντα τους σε βιομηχανικές παλέττες, οι οποίες δεν είναι λειτουργικές για την αποθήκη. Επιπλέον πολλές παλέττες δε βρίσκονται σε καλή κατάσταση λόγω της κακής χρήσης και της ποιότητάς τους. Βοηθητική μονάδα διαχείρισης είναι η κλουβοπαλέττα (Freshgarden) και το πλαστικό κιβώτιο όπου τοποθετούνται φρούτα.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 4

ΠΕΡΟΝΟΦΟΡΑ ΟΧΗΜΑΤΑ - ΑΠΟΘΗΚΕΥΤΙΚΑ
ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΑΠΟΘΗΚΕΥΤΙΚΟΙ ΧΩΡΟΙ
ΤΗΣ ACR LOGISTICS PELLAS

4.1 ΠΕΡΟΝΟΦΟΡΑ ΟΧΗΜΑΤΑ

Ο εξοπλισμός της αποθήκης μπορεί να κατηγοριοποιηθεί σε δύο είδη, τον ακίνητο (εξοπλισμό αποθήκευσης) και τον κινητό που αφορά τον εξοπλισμό διακίνησης όπου περιλαμβάνονται τα παλετοφόρα μηχανήματα και τα ανυψωτικά. Τα περονοφόρα είναι εκείνα που με την βοήθεια ή μη του ανθρώπινου δυναμικού εκτελούν τις ενδοαποθηκευτικές λειτουργίες. Έτσι αν ο σκοπός της επιχείρησης είναι ένα ευέλικτο σύστημα αποθήκευσης, θα πρέπει να επιλέγεται κάθε φορά ο κατάλληλος τύπος περονοφόρου.

Στην ACR1 υπάρχουν τα εξής παλετοφόρα

4.1.1. Παλετοφόρα χωρίς ιστό, χειροκίνητα

Τα χειροκίνητα παλετοφόρα έχουν υδραυλική ανύψωση. Ο χειριστής είναι πεζός και σπρώχνοντας ή τραβώντας το φορτίο το μεταφέρει εκεί που επιθυμεί. Η ανύψωση φτάνει περίπου τα 10 cm μετακινώντας απλώς το φορτίο, το οποίο πρέπει να είναι αυστηρά παλέττα. Η ανυψωτική ικανότητα φτάνει τους 3 τόνους, ενώ οι περόνες είναι σταθερά συνδεδεμένες με το σώμα των περονοφόρων αυτών. Ο διάδρομος κίνησης δεν ξεπερνά τα 2 m. Η ACR έχει στην κατοχή της 5 τέτοια παλετοφόρα.

4.1.2. Παλετοφόρα χωρίς ιστό ανύψωσης

κατάλληλα για την μεταφορά προϊόντων μέσα στην αποθήκη, για φόρτωση – εκφόρτωση σε φορτηγά και για την συλλογή προϊόντων. Έχουν μικρό ύψος ανύψωσης (μέχρι 22 cm), ενώ η ανυψωτική τους ικανότητα φτάνει τους 3 τόνους. Ο απαιτούμενος διάδρομος λειτουργίας είναι γύρω στα 2 – 2,4 m. Στην περίπτωση που προστεθούν περόνες μεγαλύτερου μήκους, ο διάδρομος κίνησης θα πρέπει να είναι μεγαλύτερος από 3,5 m. Η παλέττα μπορεί να ληφθεί από όλες τις μεριές αν είναι 4 εισόδων. Υπάρχουν 4 τέτοια παλετοφόρα στην ACR1 και 1 τέτοιο μοντέλο ειδικά σχεδιασμένο για προστασία ψύχους και χρησιμοποιείται στην κατάψυξη.

4.1.3. Περονοφόρο Ανυψωτικό REACH TRUCK

Χρησιμοποιείται σε κλειστό αποθηκευτικό χώρο. Ο οδηγός κατά την κίνηση του οχήματος στο διάδρομο των ραφιών κάθετα με το πρόσωπο στα ράφια έχοντας την δυνατότητα με στροφή του κεφαλιού του να βλέπει εμπρός και πίσω στο διάδρομο. Η τοποθέτηση και συλλογή της παλέτας γίνεται με την κίνηση του ιστού του μηχανήματος χωρίς να είναι απαραίτητη η κίνηση του σώματος του περονοφόρου. Το μέγιστο ύψος ανύψωσης φτάνει περίπου τα 12 μέτρα. Ο διάδρομος κίνησης του περονοφόρου είναι 2,8 m για τον χειρισμό ευρωπαϊκής από την πλευρά των 80 cm. Υπάρχουν 6 Reach Trucks στην αποθήκη

4.1.4. Περονοφόρο Ανυψωτικό Πλάγιας Φόρτωσης ή στενών διαδρόμων

Το μηχάνημα κινείται πάντοτε στον διαμήκη άξονα του διαδρόμου, σε αντίθεση με τα πιρούνια που κινούνται κάθετα στον άξονα του διαδρόμου για την τοποθέτηση και συλλογή παλετών. Τα πιρούνια έχουν την δυνατότητα στροφής 180 μοιρών ώστε να είναι δυνατός ο χειρισμός παλετών και από τις δυο σειρές ραφιών του διαδρόμου. Για την είσοδό του στο διάδρομο ή την αλλαγή διαδρόμου απαιτείται ελεύθερος χώρος 4-5 m μπροστά από τα ράφια, ενώ απαραίτητη προϋπόθεση είναι η άριστη ποιότητα δαπέδου για να μπορέσουν να χειριστούν τις παλέτες στα μεγάλα ύψη (ως και 14 m). Υπάρχουν 3 τέτοια μηχανήματα στην αποθήκη.

4.2 ΑΠΟΘΗΚΕΥΤΙΚΑ ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ

Το αποθηκευτικό σύστημα που χρησιμοποιείται στην ACR 1 είναι το Standard Storage Racking και τα ράφια παλέτας στενών διαδρόμων.

4.2.1. Standard Storage Racking

Η αποθήκευση σε standard storage racking (κλασσικά ράφια παλέττας) είναι το πιο δημοφιλές και ευρέως διαδεδομένο σύστημα αποθήκευσης βιομηχανικών προϊόντων και χρησιμοποιείται για κάθε είδους προϊόντα. Κάθε προϊόν αποθηκεύεται και διακινείται ανεξάρτητα. Η απαίτηση σε μεγάλους διαδρόμους (2,7 m – 3.5 m) περιορίζει σημαντικά την εκμετάλλευση χώρου που είναι μόλις 30-40%. Είναι όμως πρακτικό και ευέλικτο.

4.2.2. Ράφια παλέττας στενών διαδρόμων (Narrow Aisle Racking)

Δεδομένου ότι με την αποθήκευση σε standard storage racking η εκμετάλλευση του αποθηκευτικού χώρου είναι μικρή, χρησιμοποιώντας ειδικά ανυψωτικά μηχανήματα (υψηλού κόστους), μπορεί να επιτευχθεί αύξηση του αποθηκευτικού χώρου μέχρι και το 50%, δηλαδή φτάνει στο 80-85%

Η απαίτηση σε πλάτος διαδρόμων είναι μεταξύ 1,6 ως 1,8 m , η δε εκμετάλλευση του αποθηκευτικού κτιρίου μπορεί να φτάσει και μέχρι τα 13 μέτρα, όπου και φτάνουν τα περνοφόρα πλάγιας φόρτωσης. Απαιτεί όμως ιδιαίτερες αυστηρές προδιαγραφές πατώματος.

Αυτό το σύστημα συνδυάζει την εφαρμογή FIFO και δίνει άριστη δυνατότητα πρόσβασης, συλλογής και ευελιξίας, με μεγάλο ποσοστό ασφάλειας και επιπλέον προσφέρει πολύ καλή εκμετάλλευση του αποθηκευτικού χώρου.

Όσον αφορά την υπάρχουσα χωροταξική οργάνωση της αποθήκης στην εγκατάσταση ACR 1 είναι ως εξής :

Ξεκινούν οι διάδρομοι για την συντήρηση από Σ10Α01001, όπου το Α υποδηλώνει αριστερά και αντίστοιχα το Δ δεξιά. Το 01 υποδηλώνει το πρώτο ράφι κατά μήκος του

διαδρόμου και είναι πάντα μονός αριθμός αν είναι αριστερά και ζυγός αν είναι δεξιά και το 001 ότι είναι στο πρώτο επίπεδο Picking. Μπορεί σε αρκετές θέσεις να υπάρξει και δεύτερο ή και τρίτο επίπεδο Picking και να είναι για παράδειγμα Σ10Α01002 - 3. Το πρώτο επίπεδο Picking έχει ύψος 1,60 μέτρα και το δεύτερο έχει ύψος 0,80 μέτρα. Αν υπάρχουν 3 επίπεδα Picking τα ύψη κυμαίνονται από 0,5m έως 1,5 m. Οι θέσεις Stock ξεκινάνε από 011, 021, 031 και σε ορισμένες θέσεις υπάρχει και 041.

Το ύψος σε κάθε ράφι μπορεί να είναι 0.5 μέτρα, 1 μέτρο, 1,60 μέτρα (half pallet), και 2,10 μέτρα (full pallet). Σε κάθε θέση χωράνε 3 παλέτες η μια δίπλα στην άλλη. Η συντήρηση ξεκινά από τον διάδρομο Σ10 και τελειώνει στον Σ17.

Ακολουθεί μια συνοπτική ανάλυση για τον τρόπο με τον οποίο τα είδη αποθηκεύονται. Στον Σ10 αποθηκεύονται τα πιο βαριά προϊόντα και καθώς προχωράμε προς τον Σ17 ελαττώνεται το βάρος τους. Έτσι έχουμε για παράδειγμα στον Σ10 έως Σ12 προϊόντα όπως φέτα, δοχείο, τυριά κεφάλια, δοχεία με ελιές κτλ. Στον Σ13 έως Σ14 υπάρχουν τεμαχιακά τυριά όπως το lava qui rit, χαλούμι κτλ. Στον Σ15 αποθηκεύονται βούτυρα, κασέρια, σαλάτες, λουκάνικα, αλλαντικά κτλ. Στον Σ16 υπάρχουν προϊόντα όπως το τυρί φιλαδέλφεια, μαργαρίνες, βιταμ κτλ. Στον Σ17 αποθηκεύονται μπρι, κονσέρβες, αλίπαστα, επιδόρπια, γιανούρτια κτλ.

Στην κατάψυξη ο τρόπος που είναι αριθμημένοι οι διάδρομοι είναι παρόμοιος όπως και στην συντήρηση. Στην κατάψυξη οι διάδρομοι ξεκινούν από τον T10 και τελειώνουν στον T21. Μια συνοπτική ανάλυση των προϊόντων κάθε διαδρόμου είναι η εξής :

Στον T10 – T11 αποθηκεύονται κυρίως ψάρια όπως βακαλάος, καλαμάρι, ξιφίας κτλ.

Στον T12 – T13 – T14 αποθηκεύονται προϊόντα όπως αρακάς, πατάτες, μανιτάρια, μπάμιες κτλ. Στον T15- T16 υπάρχουν σφολιάτες και πίτες. Στον T17- T18 υπάρχουν τα καρβέλια και οι μπαγκέτες. Στον T19 – T20 αποθηκεύονται τα γλυκά όπως τάρτες, κέικ, ντονατ, κρουασάν και τέλος στον T21 αποθηκεύονται τα παγωτά.

Στον Z49-Z50-Z55 αποθηκεύονται οι σοκολάτες και τα μπισκότα.

Για τα φρουτολαχανικά υπάρχει στο σύστημα ένας εικονικός διάδρομος που φυσικά στην αποθήκη ονομάζεται διάδρομος A και ξεκινά από τον A10 έως τον A20. Ο A20 είναι ένας εικονικός διάδρομος που δεν υπάρχει φυσικά παρα μόνο συστημικά όπου καταχωρούνται όλα τα μελλοντικά Picking που έχουν μεγάλη εποχικότητα (για παράδειγμα τα πεπόνια με το που φεύγουν τα αντικαθιστά άμεσα άλλο προϊόν). Τα φρουτολαχανικά στην αποθήκη είναι cross docking.

Υπάρχουν 2 κατηγορίες cross docking. Η μια είναι για προϊόντα που δεν διαθέτουν σήμανση με ετικέτα και δεν έχουν προηγουμένως ξεχωριστεί και που πρέπει να παραληφθούν, να καταμετρηθούν, να σημανθούν και μετά να φορτωθούν. Και η άλλη κατηγορία πρόκειται για προϊόντα που δεν έχουν ξεχωριστεί αλλά διαθέτουν σήμανση για την αποστολή τους σε συγκεκριμένο κατάστημα για να ενσωματωθούν αργότερα με τα άλλα προϊόντα μιας παραγγελίας.

Άλλα προϊόντα που είναι cross docking στην αποθήκη είναι τα ψάρια και τέλος τα κρέατα. Ο διάδρομος των ψαριών ονομάζεται B10 και είναι μόνο ένας και των κρεάτων είναι ο K10 και ο K12.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 5

ΥΓΙΕΙΝΗ-ΙΧΝΕΛΑΣΜΟΤΗΤΑ ΚΑΙ HACCP

5.1 Πως εξασφαλίζονται η Υγιεινή και το HACCP

Τον Οκτώβριο του 2000, με την Κοινή Υπουργική απόφαση 487, η Εθνική Νομοθεσία εναρμονίστηκε με την Ευρωπαϊκή για την ασφάλεια και την υγιεινή τροφίμων. Η Ε.Ε, ήδη από το 1993, είχε αναγνωρίσει την ανάγκη για τη διασφάλιση της υγιεινής των τροφίμων και της υγείας του καταναλωτή και είχε προτείνει ως τον πιο αποτελεσματικό τρόπο για να επιτευχθεί ο σκοπός αυτός, την αρχή των 7 αρχών του HACCP. Έτσι με την οδηγία 93/43 υποχρέωσε τις επιχειρήσεις τροφίμων να εγκαταστήσουν συστήματα HACCP και παράλληλα τις εθνικές κυβερνήσεις να ορίσουν ελεγκτικούς φορείς. Στην Ελλάδα με την Υ.Α 487, ο Ενιαίος Φορέας Ελέγχου τροφίμων (ΕΦΕΤ), πέρα των άλλων αρμοδιοτήτων του, καθορίστηκε ως ο ελεγκτικός φορέας της εφαρμογής της σχετικής νομοθεσίας. Οι επιχειρήσεις αποθήκευσης και διακίνησης κατεψυγμένων και νωπών τροφίμων, με το άρθρο 2 της παραπάνω υπουργικής απόφασης, σαφώς καθορίζεται ότι ανήκουν στις επιχειρήσεις τροφίμων και επομένως υποχρεούνται σε εφαρμογή συστήματος HACCP. Το 2003, ο ΕΦΕΤ σε συνεργασία με τους κλαδικούς φορείς εξέδωσε τον οδηγό Υγιεινής Νο.9 « Οδηγό Υγιεινής για τις επιχειρήσεις Αποθήκευσης και Διανομής τροφίμων σε συνθήκες Περιβάλλοντος, Ψύξης, ή Κατάψυξης », που ερμηνεύει και αναλύει τις απαιτήσεις υγιεινής της ΚΥΑ 487 για τις επιχειρήσεις του κλάδου.

Οι πιθανοί κίνδυνοι σχετικά με τη διασφάλιση της υγιεινής τροφίμων κατά τη διαδικασία αποθήκευσης και διανομής τους είναι : ακατάλληλες συνθήκες θερμοκρασίας σε αποθηκευτικούς χώρους ή / και κατά τη μεταφορά

- Καταστροφή συσκευασίας
- Συναποθήκευση ή συμμεταφορά χύδην προϊόντων με είδη που επιμολύνουν (τρόφιμα ή μη)
- Φύλαξη και μεταφορά χύδην προϊόντων σε ακατάλληλους περιέκτες

- Προβλήματα υπέρβασης του χρόνου ζωής στις αποθήκες
- Προβλήματα σχεδιασμού ή παλαιότητας εγκαταστάσεων και μεταφορικών μέσων
- Διαρροή ψυκτικού μέσου ή άλλων στοιχείων επί των τροφίμων
- Παρουσία εντόμων και τρωκτικών
- Μη τήρηση κανόνων υγιεινής από το προσωπικό
- Ξένα σώματα στα μη συσκευασμένα τρόφιμα

Ο κύριος κίνδυνος για τα τρόφιμα που συντηρούνται υπό ψύξη ή κατάψυξη, είναι η ανάπτυξη παθογόνων μικροοργανισμών από τη διακοπή αλυσίδας ψύξης. Σαν αλυσίδα ψύξης, νοείται ο θερμοκρασιακός χειρισμός των προϊόντων από την αποθήκη τελικών προϊόντων του παραγωγού, μέχρι την άφιξή τους στις εγκαταστάσεις των επιχειρήσεων αποθήκευσης και διακίνησης, την αποθήκευσή τους και την μεταφορά τους στον τελικό καταναλωτή.

Είναι φανερό πως οι επιχειρήσεις αποθήκευσης και διακίνησης νωπών και κατεψυγμένων τροφίμων, έχουν σπουδαίο ρόλο να παίξουν στη συνολική προσπάθεια που αποσκοπεί στο να φτάσει το τρόφιμο ασφαλές στον καταναλωτή. Τα σημαντικότερα όπλα στα χέρια των επιχειρήσεων αυτών είναι μεταξύ άλλων όπως θα δούμε και παρακάτω, η επάρκεια ψύξης, η καταλληλότητα εξοπλισμού και εγκαταστάσεων, ο μακροσκοπικός και θερμοκρασιακός έλεγχος κατά την παραλαβή και την αποθήκευση, η φροντίδα κατά την φόρτωση, μεταφορά και παράδοση.

Αυτό που έχει σημασία για την ψυκτικά αλυσίδα είναι η θερμοκρασία των προϊόντων και όχι των χώρων φύλαξης. Έτσι, κατά την παρακολούθηση της ψυκτικής αλυσίδας πέρα από τις θερμομετρήσεις του αέρα, για να ληφθεί μια απόφαση για διορθωτική ενέργεια ή απόρριψη κάποιου προϊόντος, θα πρέπει να θερμομετρηθεί το ίδιο το τρόφιμο.

Επιπρόσθετα, η υγιεινή των εγκαταστάσεων και του προσωπικού, καθώς και η ποιότητα του χρησιμοποιούμενου νερού και των υλικών συσκευασίας στη περίπτωση δραστηριοτήτων, όπως προσθήκη άλμης σε βαρέλια φέτας ή ανασυσκευασία, μπορεί να επηρεάσει σε σημαντικό βαθμό την ασφάλεια των αποθηκευμένων τροφίμων. Έτσι κρίνεται απαραίτητη η εκπαίδευση του προσωπικού στους κανόνες ορθής υγιεινής πρακτικής, η εγκατάσταση ενός προγράμματος καθαρισμού των εγκαταστάσεων και αποκομιδής των απορριμμάτων και η εφαρμογή ενός συστήματος ελέγχου των εντόμων και των τρωκτικών. Ιδιαίτερα όσον αφορά στο τελευταίο, η κατάρτιση και εφαρμογή μιας πλήρους μελέτης από τις αρμόδιες τεχνικές εταιρείες, η οποία θα περιλαμβάνει τοποθέτηση δολωματικών σταθμών για τον εντοπισμό των τρωκτικών, τόσο στους χώρους παραλαβής και αποθήκευσης, όσο και στον περιβάλλοντα χώρο και εφαρμογή μεθόδων αντιμετώπισης εντόμων, όπως ψεκασμοί και τοποθέτηση συσκευών παγίδευσης, συμβάλει στην μείωση της πιθανότητας υποβάθμισης των τροφίμων από την δράση τέτοιων οργανισμών.

5.2 Στάδια ελέγχου και σωστές πρακτικές

Παραλαβή : Για κάθε είδος τροφίμου ορίζονται από τη νομοθεσία οι μέγιστες επιτρεπτές θερμοκρασίες, στις οποίες θα πρέπει αυτά να μεταφέρονται και ν' αποθηκεύονται. Η διατήρηση της θερμοκρασίας για μεγάλα χρονικά διαστήματα σε τιμές μεγαλύτερες των επιτρεπόμενων, μπορεί να οδηγήσει στην ανάπτυξη μικροοργανισμών βλαβερών για την υγεία του καταναλωτή, στον σχηματισμό μεταβολικών προϊόντων, των οποίων η οξική δράση δεν αναστέλλεται από τις χαμηλές θερμοκρασίες αποθήκευσης και γενικότερα στην ποιοτική υποβάθμιση των τροφίμων τόσο όσον αφορά στην ασφάλεια όσο και τη διατροφική τους αξία. Ωστόσο, δεν είναι σπάνιο το φαινόμενο, τρόφιμα να μεταφέρονται στους χώρους των επιχειρήσεων

αποθήκευσης και διακίνησης νωπών και κατεψυγμένων τροφίμων από τους προμηθευτές - παραγωγούς, σε θερμοκρασίες υψηλότερες από τις επιτρεπόμενες ή και ακόμα και χωρίς καθόλου ψύξη. Ένας τέτοιος κακός θερμοκρασιακός χειρισμός των τροφίμων πριν την άφιξή τους στους χώρους αποθήκευσης, είναι συχνά εμφανής από τα σημάδια όπως υγρά απόψυξης στις συσκευασίες, παρουσία πάγου που υποδηλώνει ότι το προϊόν αποψύχθηκε και επανακαταψύχθηκε, δυσάρεστη οσμή κλπ, χωρίς, όμως να αποκλείεται η περίπτωση το τρόφιμο να μην εμφανίζει κανένα σημάδι αλλοίωσης, αλλά ήδη ο πληθυσμός των μικροοργανισμών να έχει ξεπεράσει τα επιτρεπτά όρια.

Για τους παραπάνω λόγους κρίνεται απαραίτητος ο έλεγχος κατά την παραλαβή, ο οποίος περιλαμβάνει τον μακροσκοπικό έλεγχο των παραλαμβανόμενων τροφίμων και τη μέτρηση της θερμοκρασίας τους, καθώς και τον έλεγχο της κατάστασης του οχήματος μεταφοράς και της εκτύπωσης του καταγραφικού που αυτό πιθανόν διαθέτει, η οποία θα μας δώσει πλήρη εικόνα των θερμοκρασιακών μεταπτώσεων του θαλάμου κατά τη διάρκεια του δρομολογίου. Οι χημικοί κίνδυνοι που ελλοχεύουν στα τρόφιμα είναι ένας εξίσου σημαντικός παράγοντας που πρέπει να εξετάζεται στο στάδιο αυτό, δεδομένου ότι δεν υπάρχει κάποιο μετέπειτα στάδιο εξάλειψης του κινδύνου ή μείωσης αυτού, στα επιτρεπτά από τη νομοθεσία όρια. Υπολείμματα φυτοφαρμάκων, αντιβιοτικών, διοξίνες, βαρέα μέταλλα, ιχθυοξίνες, είναι μερικοί από αυτούς. Πέραν της διενέργειας εργαστηριακών ελέγχων με καθορισμένη συχνότητα και έκτακτα αν κριθεί αναγκαίο (για παράδειγμα σε περίπτωση που ξεσπάσει κάποια διατροφική κρίση), η εξασφάλιση από τους προμηθευτές πιστοποιητικών, που βεβαιώνουν για την απαλλαγή των τροφίμων από τους κινδύνους αυτούς είναι ένας τρόπος που συχνά χρησιμοποιείται.

Για τις μετρήσεις θερμοκρασίας, μπορούν να χρησιμοποιηθούν θερμόμετρα με μεταλλικό αισθητήρα που επιτρέπουν την καλή θερμική επαφή με το προϊόν, είναι

εύκολα στη χρήση και δεν απαιτούν κάποια εξειδικευμένη γνώση από το προσωπικό παραλαβής. Εναλλακτική λύση αποτελούν τα θερμομέτρα τύπου laser, τα οποία απλοποιούν σημαντικά τη διαδικασία ελέγχου, αφού δεν απαιτούν το άνοιγμα της συσκευασίας και την επαφή του οργάνου με το προϊόν. Σε κάθε περίπτωση, όμως κρίνεται απαραίτητη η εξακρίβωση των χρησιμοποιούμενων οργάνων, που εξασφαλίζει την αξιοπιστία των μετρήσεων. Για να αποφευχθεί, λοιπόν, ο κίνδυνος της επιμόλυνσης από τον χρησιμοποιούμενο για τη μέτρηση εξοπλισμό ή μεταξύ των τροφίμων που εξετάζονται, ιδιαίτερη προσοχή πρέπει πάντοτε να δίνεται στον καθαρισμό και την απολύμανση του θερμομέτρου μεταξύ των χρήσεων.

Αποθήκευση : Ο χρόνος που μεσολαβεί μεταξύ της εκφόρτωσης από τα οχήματα μεταφοράς και της εισαγωγής τους στους ψυκτικούς θαλάμους, είναι κρίσιμος για την ασφάλεια των τροφίμων. Παρατεταμένη παραμονή στο χώρο παραλαβής, μπορεί να οδηγήσει σε άνοδο της θερμοκρασίας και ανάπτυξη βλαβερών για την υγεία του καταναλωτή μικροοργανισμών, γι αυτό συνίσταται η μεταφορά των τροφίμων στους ψυχόμενους χώρους, να γίνεται γρήγορα και χωρίς καθυστερήσεις. Μετά την εισαγωγή των τροφίμων στους θαλάμους, μεγάλη σημασία έχει η παρακολούθηση της θερμοκρασίας. Οι ψυκτικοί θάλαμοι, θα πρέπει να είναι εξοπλισμένοι με κατάλληλα όργανα μέτρησης και καταγραφής της θερμοκρασίας, που να έχουν ελεγχθεί για την αξιοπιστία των μετρήσεων τους. Τα όργανα αυτά, δίνουν την δυνατότητα έγκαιρης διάγνωσης ανοδικών τάσεων της θερμοκρασίας και της εφαρμογής των κατάλληλων διορθωτικών ενεργειών. Πολλά από τα συστήματα παρακολούθησης της θερμοκρασίας ψυκτικών θαλάμων που διατίθενται συνδυάζονται με συστήματα ηχητικής ειδοποίησης σε κάθε περίπτωση που η θερμοκρασία θα ανέβει πάνω από ένα προκαθορισμένο όριο, παρέχοντας την δυνατότητα στον χρήστη για άμεσο εντοπισμό και αντιμετώπιση του προβλήματος. Τα παραπάνω συστήματα ελέγχου υποστηρίζουν η ύπαρξη κατάλληλων

ψυκτικών θαλάμων και εγκαταστάσεων παροχής ψύξης και η εφαρμογή ενός ολοκληρωμένου προγράμματος προληπτικής συντήρησης που ελαχιστοποιούν την πιθανότητα θερμοκρασιακής υποβάθμισης των τροφίμων λόγω αδυναμίας της εγκατάστασης να ανταπεξέλθει σε δεδομένες απαιτήσεις, ή λόγω βλαβών.

Κατάλληλοι θεωρούνται οι ψυκτικοί θάλαμοι όταν πληρούν, μεταξύ άλλων, τις παρακάτω προϋποθέσεις : να είναι ικανοί να διατηρήσουν τις επιθυμητές θερμοκρασίες α) η μόνωση των τοίχων να έχει πάχος τουλάχιστον 17 εκατοστά για τις καταψύξεις και 8 για τις συντηρήσεις, ενώ η μόνωση του πατώματος και της οροφής τουλάχιστον 20 εκατοστά. β) οι απώλειες σε ψύξη να είναι οι ελάχιστες δυνατές και η επικοινωνία με τον περιβάλλοντα χώρο να είναι ελεγχόμενη. Αυτό είναι δυνατόν να επιτευχθεί με χρήση « αεροκουρτίνας », ή διαφανών επικαλυπτόμενων φύλλων PVC στις πόρτες των θαλάμων.

Παράλληλα, πρακτικές όπως η ορθή τοποθέτηση των τροφίμων στους θαλάμους που εξασφαλίζει την τήρηση των αποστάσεων που απαιτούνται για την ομαλή κυκλοφορία του ψυχρού αέρα, ο περιοδικός έλεγχος των προϊόντων, η σωστή εφαρμογή της αρχής FIFO, προσδίδουν ακόμα μεγαλύτερη σιγουριά ότι διασφαλίζεται η υγιεινή και η ασφάλεια των αποθηκευμένων τροφίμων.

Η αποθήκευση πρέπει να γίνεται βάσει οδηγιών του πελάτη, του παραγωγού και σχετικών νομοθετικών διατάξεων. Τηρείται απόσταση μεταξύ προϊόντων , οροφής (50cm), τοίχων (10 cm) , και δαπέδου (20 cm) για την κυκλοφορία του αέρα. Δεν συναποθηκεύονται τρόφιμα που είναι ασυσκευάστα και αλληλοεπιμολύνονται, καθορίζονται χώροι και σημάνσεις για την φύλαξη ακατάλληλων τροφίμων, στους ψυκτικούς θαλάμους (>10 cm³) χρησιμοποιούνται αυτόματα καταγραφικά θερμοκρασιών, εκπαιδεύεται το προσωπικό των αποθηκών στα θέματα υγιεινής, το προσωπικό εκδίδει υποχρεωτικά βιβλιάρια υγείας από την Διεύθυνση Υγειονομικού

της Νομαρχίας, οι έλεγχοι που πραγματοποιούνται, πρέπει να απορρέουν από μελέτη HACCP και τα αποτελέσματα να καταγράφονται και να τηρούνται σε αρχείο.

Διανομή και παράδοση: Πρέπει να χρησιμοποιούνται οχήματα ικανά να διατηρήσουν τις κατάλληλες θερμοκρασίες και να ανταπεξέλθουν σε πρακτικές δυσκολίες, όπως οι συχνές στάσεις και το άνοιγμα και κλείσιμο των θυρών. Η τοποθέτηση καταγραφικών, μπορεί και εδώ να δώσει σημαντική πληροφορία για τη θερμοκρασιακή κατάσταση κατά τη διάρκεια των δρομολογίων και να συμβάλει στον εντοπισμό προβλημάτων και δύσκολων σημείων, με την αντιμετώπιση των οποίων αποκτάται μεγαλύτερη σιγουριά για τη διασφάλιση των τροφίμων που διακινούνται. Επιπρόσθετα, τα οχήματα μεταφοράς θα πρέπει να διατηρούνται καθαρά και σε καλή κατάσταση, ώστε να προφυλάσσονται τα τρόφιμα από τις επιμολύνσεις και να είναι έτσι κατασκευασμένα, ώστε να μπορούν να καθαρίζονται και να απολυμαίνονται. Η γρήγορη χωρίς καθυστερήσεις εξαγωγή από τους θαλάμους και φόρτωση των τροφίμων στα οχήματα μεταφοράς, διαδραματίζει σπουδαίο ρόλο και στο στάδιο αυτό.

Στα οχήματα τοποθετούνται επάλληλα πλαστικά φύλλα για να μειωθεί ο ρυθμός διαφυγής του ψυχρού αέρα, δε κλείνεται το ψυκτικό στοιχείο όσο το όχημα είναι φορτωμένο, προετοιμάζεται κατάλληλη ψύξη στο όχημα πριν τη φόρτωση, μεταφέρονται πάντα ασυσκευάστα προϊόντα υγρά, σε σκόνη και σε κόκκους. Αυτά μεταφέρονται υποχρεωτικά με οχήματα και περιέκτες με την ένδειξη «μόνο για τρόφιμα», δεν συµμεταφέρονται τρόφιμα που είναι ασυσκευάστα και αλληλοεπιμολύνονται, δεν μεταφέρονται σε απλά μονωμένο όχημα ευπαθή προϊόντα για πάνω από 2 ώρες, τα οχήματα πρέπει να είναι εφοδιασμένα με όργανα αυτόματης καταγραφής θερμοκρασίας, παραδίδονται τρόφιμα με μέγιστους 3 βαθμούς απόκλιση από την αναγραφόμενη για τα καταψυγμένα και 1 βαθμό από τα υπό συντήρηση.

Όλα τα παραπάνω, σε συνδυασμό με την τήρηση αρχείων που θα αποδεικνύουν την εφαρμογή τους και την συμμόρφωση με τις απαιτήσεις της νομοθεσίας, δίνουν μια εικόνα για το τι σημαίνει σύστημα διασφάλισης της υγιεινής στις επιχειρήσεις αποθήκευσης και διακίνησης κατεψυγμένων και νωπών τροφίμων. Προϋπόθεση για την επιτυχία ενός τέτοιου συστήματος, είναι η σωστή εφαρμογή και η συνεχής βελτίωσή του, ώστε να συμβαδίζει, τόσο με τον ρυθμό ανάπτυξης της επιχείρησης, όσο και με τις εξελίξεις στα επιστημονικά και νομικά δεδομένα.

Η προϋπόθεση για να διασφαλιστεί η υγιεινή αυτού του είδους των τροφίμων, είναι να ευαισθητοποιηθούν και να προχωρήσουν στην εφαρμογή τέτοιων συστημάτων όλα τα μέλη της αλυσίδας, ένα κομμάτι μόνο της οποίας είναι οι επιχειρήσεις αποθήκευσης και διακίνησης νωπών και κατεψυγμένων τροφίμων και η οποία ξεκινάει από τους παραγωγούς - προμηθευτές των προϊόντων και φτάνει στις επιχειρήσεις διάθεσής τους στον τελικό καταναλωτή, όπως τα super-markets.

5.3 ΦΡΟΥΤΑ ΚΑΙ ΛΑΧΑΝΙΚΑ: ΨΥΚΤΙΚΗ ΑΛΥΣΙΔΑ - ΠΟΙΟΤΗΤΑ-ΙΧΝΗΛΑΣΙΜΟΤΗΤΑ- ΑΣΦΑΛΕΙΑ

5.3.1. Ψυκτική αλυσίδα, ιχνηλασιμότητα και ποιότητα

Η ψύξη βοηθάει στη διατήρηση της ποιότητας, παρεμποδίζοντας την αλλοίωση, βασικά επιβραδύνοντας τη δράση παθογόνων οργανισμών. Παρόλα αυτά ακόμα και αν διατηρούμε την ιδανική θερμοκρασία, εξακολουθούν να υφίστανται αλλοιώσεις. Οι ιδανικές συνθήκες αποθήκευσης σε συμβατικές αποθήκες ή αποθήκες ελεγχόμενης ατμόσφαιρας έχουν καταγραφεί για κάθε χρήστη και από πολλαπλές πηγές. Σχετική νομοθεσία της Κοινότητας έχει πετύχει τον

εναρμονισμό των κανονισμών. Προφανώς η θερμοκρασία σε κάθε κρίκο της εφοδιαστικής αλυσίδας μπορεί να επηρεάσει την ασφάλεια και την ποιότητα των φρουτολαχανικών και αυτό γίνεται ακόμα πιο κρίσιμο σε μεταφορές μεγάλων αποστάσεων. Σε Ευρωπαϊκό επίπεδο, έχουν θεσμοθετηθεί κανονισμοί σχετικά με τον έλεγχο των θερμοκρασιών και των σχετικών εξοπλισμών, στις διάφορες φάσεις της ψυκτικής αλυσίδας, από την αποθήκευση μέχρι τα τελικά σημεία κατανάλωσης. Οι κανόνες ορθής πρακτικής προφανώς παίζουν πολύ σημαντικό ρόλο, όπως π.χ συστάσεις για γρήγορη φόρτωση – εκφόρτωση οχημάτων, κλειστές - κλιματιζόμενες ράμπες ακόμα και μονωμένες τσάντες σε επίπεδο καταναλωτή.

Μέθοδοι που δίνουν μια αντιπροσωπευτική ένδειξη του πόσο καλά αποδίδει μια ψυκτική εγκατάσταση, είναι η μέτρηση της θερμοκρασίας του αέρα (καταγραφή θερμοκρασιών σε αποθηκευτικούς χώρους και οχήματα, θερμόμετρα). Η εκτεταμένη και αδιάλειπτη χρήση αυτών των μετρήσεων βοηθάει στην βελτίωση των ψυκτικών αλυσίδων από παραγωγή, μέχρι τελική κατανάλωση συμβάλλοντας έτσι στη βελτίωση της ποιότητας.

Η εφοδιαστική αλυσίδα των τροφίμων απαρτίζεται γενικά από επιμέρους τμήματα αποθήκευσης και μεταφοράς μέχρι την κατανάλωση και η ιχνηλασιμότητα είναι σήμερα πλέον το κλειδί. Ο εκάστοτε διαχειριστής κατά μήκος της εφοδιαστικής αλυσίδας πρέπει να παραλαμβάνει την απαραίτητη πληροφόρηση, σχετικά με το θερμοκρασιακό ιστορικό, από τον προηγούμενο, καθώς και να παρέχει ανάλογη πληροφόρηση και στον επόμενο. Η θερμοκρασία του προϊόντος είναι πιθανόν να υφίσταται διακυμάνσεις κατά τη ροή του ειδικά αν μεσολαβούν πολλές φορτώσεις - εκφορτώσεις σε μη ελεγχόμενο θερμοκρασιακό περιβάλλον. Η (θερμοκρασιακή) ιχνηλασιμότητα επιτυγχάνεται με

τη χρήση οργάνων μέτρησης και καταγραφής της θερμοκρασίας. Πρέπει εν τούτοις να τονιστεί, ότι κρίσιμος παράγοντας δεν είναι η θερμοκρασία του αέρα, που μετράται στις περισσότερες περιπτώσεις, αλλά η θερμοκρασία του προϊόντος, η οποία συχνά διαφέρει από αυτή του αέρα. Στη σημερινή κατάσταση, ελάχιστη προσοχή έχει δοθεί κατά την εκπόνηση των συστημάτων HACCP, στον χαρακτηρισμό σαν κρίσιμου σημείου ελέγχου της ψυχρής μεταφοράς των φρέσκων φρουτολαχανικών. Ο έλεγχος της θερμοκρασίας κατά την μεταφορά είναι σημαντικός κρίκος στην ψυκτική αλυσίδα και διασφαλίζει εν πολλοίς την ποιότητα, καθώς και μειώνει τους μικροβιακούς κινδύνους, ειδικά στα φρεσκοκομμένα και συσκευασμένα προϊόντα. Ο σημαντικότερος παράγοντας ελέγχου ανάπτυξης των παθογόνων μικροοργανισμών είναι η διατήρηση χαμηλής θερμοκρασίας. Κατά τη διάρκεια της μεταφοράς, ο περιέκτης (container), πρέπει να είναι καθαρός και να διατηρεί την επιθυμητή θερμοκρασία. Οι διαδρομές του ψυχρού αέρα πρέπει να είναι ανεμπόδιστες και να επιτρέπουν κυκλοφορία αέρα σε όλα τα σημεία του φορτίου. Επίσης, η τεκμηρίωση και η καταγραφή του ιστορικού της θερμοκρασίας μεταφοράς είναι κρίσιμος παράγων προαγωγής, ποιότητας και ασφάλειας. Σύγχρονα όργανα ελέγχου και καταγραφής έχουν απλοποιήσει τη διαδικασία αυτή, ενώ παρέχονται εγκαίρως ενδείξεις (alarm) σε περιπτώσεις υπέρβασης των κρίσιμων σημείων.

5.3.2. Η ψυκτική αλυσίδα και η ασφάλεια

Η πρόοδος της τεχνολογίας τροφίμων, οι αλλαγές στις τροφικές συνήθειες και η ανάπτυξη του Διεθνούς εμπορίου τροφίμων έχουν δώσει ιδιαίτερη βαρύτητα στην ασφάλεια των τροφίμων. Επιπρόσθετα, αλλοιώσεις σημαίνουν τεράστιο κόστος και σπατάλη πολύτιμων πόρων. Η αλλοίωση των φρουτολαχανικών μπορεί να επέλθει σε οποιοδήποτε στάδιο, μεταξύ συγκομιδής και τελικής κατανάλωσης. Άρα η παραγωγή ασφαλών προϊόντων προϋποθέτει προσεκτική επιλογή υλών που εισέρχονται στην τροφική αλυσίδα, περιορισμό διαδικασιών αλλοίωσης και ελαχιστοποίηση ή εξάλειψη του μικροβιακού φορτίου κατά την παραγωγική διαδικασία και μετά από αυτή. Αυξάνονται οι περιπτώσεις όπου θέματα ασφαλείας εκφεύγουν από τον έλεγχο του παραγωγού. Είναι συχνά σήμερα το φαινόμενο, όπου υλικά που απαρτίζουν ένα προϊόν προέρχονται από διαφορετικές προελεύσεις / χώρες και ποικίλες παραγωγικές διαδικασίες. Αυτό σημαίνει ότι πρέπει να υπάρχουν ακριβείς διαδικασίες HACCP σε όλους τους χώρους κατεργασίας.

Το σημερινό καταναλωτικό κοινό παροθιάζει συνεχώς αυξητική τάση στην κατανάλωση ακατέργαστων - φρέσκων φυτικών προϊόντων. Αυτό σημαίνει ότι οι κίνδυνοι ανάπτυξης παθογόνων μικροοργανισμών στα προϊόντα αυτά, είναι μεγαλύτεροι και επιβάλλονται αυστηρότερες διαδικασίες ελέγχου, ενώ μεγάλη πρόοδος έχει γίνει σε θέματα ανάπτυξης παθογόνων μικροοργανισμών σε ζωικά προϊόντα, δεν υπάρχει επί του παρόντος επαρκής γνώση για την συμπεριφορά των παθογόνων, σε συνδυασμό με τη φυσική μικροχλωρίδα στα λαχανικά.

Κατά την προετοιμασία των φρέσκων προϊόντων, όλα τα βήματα κατά τη διακίνηση, κατεργασία, διανομή και λιανική πώληση πρέπει να μεθοδεύονται υπό το πρίσμα της προσέγγισης συστήματος όπου όλα τα στάδια πρέπει να

μελετώνται σε συνδυασμό με τα άλλα. Είναι πολύ σημαντικό ο έλεγχος της υγιεινής πρακτικής να γίνεται με μια συντονισμένη και «ολιστική» προσέγγιση. Ο έλεγχος της υγιεινής πρακτικής πρέπει να εκτείνεται από την συγκομιδή πρώτων υλών και την κατεργασία, μέχρι την τελική κατανάλωση.

5.4 Ποιες είναι σήμερα οι υποχρεώσεις των ψυγείων εκτός από τις θερμοκρασίες

Πριν μερικά χρόνια η μόνη υποχρέωση των ψυγείων ήταν να προσφέρουν στο πελάτη ένα ψυχόμενο χώρο, όπου εξασφάλιζαν την θερμοκρασία που ζητούσε ο πελάτης. Στις περισσότερες περιπτώσεις, ο πελάτης αναλάμβανε μόνος του τη διαχείριση της αποθήκης και τη διανομή των προϊόντων του στην αγορά. Η σημερινή αγορά έχει πολύ περισσότερες απαιτήσεις: ένα ψυγείο δεν αρκεί πλέον να προσφέρει μόνο κάποιους ψυχόμενους αποθηκευτικούς χώρους. Καλείται να προσφέρει υπηρεσίες πραγματικές αξίες μέσα από ένα περιβάλλον ποιότητας και ασφάλειας, δεδομένου ότι τα προϊόντα προορίζονται για ανθρώπινη κατανάλωση και πρέπει να είναι ασφαλή. Έτσι σήμερα ένα ψυγείο έχει τρεις οριζόντες δράσης.

1) την παραγωγή της ψύξης. Κάθε ψυγείο διαθέτει μια βαριά μηχανολογική υποδομή, ικανή να προσφέρει τις απαιτούμενες συνθήκες αποθήκευσης. Η σύγχρονη πρακτική (συστήματα ISO, HACCP) απαιτεί εξασφάλιση συνεχούς παροχής ψύξης, ελαχιστοποίηση των κινδύνων, ακόμα και αυτών της ανστήρας βίας. Έτσι βλέπουμε τις σημερινές μονάδες να διαθέτουν συστήματα πυρόσβεσης, γεννήτρια, εφεδρεία νερού και συστήματα διαχείρισης κρίσεων(π.χ ενέργειες σε περιπτώσεις πυρκαγιάς, πλημμύρας, σεισμού κ.λ.π)

2) την εξασφάλιση της ασφάλειας των τροφίμων. Τα ψυγεία αποθηκεύουν τρόφιμα, άρα καλούνται να εξασφαλίσουν την ελαχιστοποίηση κινδύνων επιμόλυνσης. Έτσι διαδικασίες που σε άλλες επιχειρήσεις είναι βοηθητικές (π.χ εργασίες καθαρισμών), στα ψυγεία είναι στην κυριολεξία «παραγωγικές» αφού έχουν να κάνουν με την ποιότητα του προϊόντος που παράγουν, δηλαδή την υπηρεσία αποθήκευσης και διακίνησης ασφαλών προϊόντων. Επίσης οι παρασιτοκτονίες εντάσσονται στις απαραίτητες «παραγωγικές» διαδικασίες των ψυγείων. Σύμφωνα με την τρέχουσα νομοθεσία, η εφαρμογή συστήματος ασφαλείας HACCP είναι υποχρεωτική από τα ψυγεία.

3) την εξασφάλιση της ορθολογικής ροής των προϊόντων κατά τη διάρκεια της από το ψυγείο διαχείρισης (υπηρεσίες αποθήκευσης και / η διανομής). Αυτή είναι η logistics πλευρά των υπηρεσιών. Το σημερινό ψυγείο αποτελεί πλέον μια σημαντική μονάδα διαχείρισης ανθρώπων, εξοπλισμών, προϊόντων και πληροφοριών, με πρωταρχική απαίτηση την εξυπηρέτηση του πελάτη, δηλαδή τη παράδοση του προϊόντος και πληροφορίας στο σωστό τόπο, στη σωστή θέση, στη σωστή ποσότητα και στη σωστή ποιότητα. Οι ανάγκες σε πόρους μεγαλώνουν συνέχεια. Οι απαιτήσεις συνοψίζονται σε συστήματα αποθήκευσης (ράφια), συστήματα διακίνησης (ανυψωτικά μηχανήματα), συστήματα διαχείρισης αποθεμάτων (hardware – software) και το βασικότερο, σε εκπαιδευμένους και υποκινημένους ανθρώπους, ικανούς και πρόθυμους να φέρουν σε πέρας το πραγματικό δύσκολο έργο που καλούνται (ή σύντομα θα κληθούν) να εκτελέσουν οι επιχειρήσεις των ψυγείων δημόσιας χρήσης.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 6

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΑΝΕΦΟΔΙΑΣΜΟΥ
ΚΑΙ OPERATIONS ACR HELLAS

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ

6.1. ΑΝΕΦΟΔΙΑΣΜΟΣ

Η διεύθυνση Ανεφοδιασμού είναι υπεύθυνη για τις ακόλουθες λειτουργίες

- Εισαγωγή νέου προμηθευτή
- Εισαγωγή νέου είδους
- Προγραμματισμός παραγγελιών
- Προετοιμασία παραγγελίας
- Έλεγχος παραλαβών
- C.R.P. (Continuous replenishment program)
- Φυλλάδια
- Cross docking (Προδιαχωρισμένες παραγγελίες)
- Κατάργηση κωδικών

6.1.1 Εισαγωγή νέου προμηθευτή

Πρώτα απ'όλα, για να πραγματοποιηθεί η εισαγωγή ενός νέου προμηθευτή το τμήμα προμηθειών είναι υπεύθυνο για την επιλογή των προμηθευτών με τους οποίους θα συνεργαστεί η εταιρεία, για τον καθορισμό των όρων συνεργασίας και την υπογραφή των συμβολαίων. Θα πρέπει επομένως να γίνει αξιολόγηση των προμηθευτών που είναι

- Ο τρόπος που προσδιορίζεται εάν ένας προμηθευτής θα έχει την επιθυμητή απόδοση
- Η βάση ανάπτυξης μιας κατάστασης εγκεκριμένων προμηθευτών
- Η βάση ανάπτυξης ενός προγράμματος βελτίωσης των προμηθευτών
- Η βάση ανάπτυξης ενός συστήματος συνεχούς μέτρησης της απόδοσης των προμηθευτών
- Η έναρξη μιας επιχειρηματικής συνεργασίας

Τα συστήματα αξιολόγησης προμηθευτών θα πρέπει να αναπτύσσονται και να χρησιμοποιούνται για να δημιουργηθεί ο πίνακας εγκεκριμένων προμηθευτών, για να προσδιοριστεί εάν ένας προμηθευτής θα αποδώσει σύμφωνα με τις απαιτήσεις και για να εφαρμοστεί ένα πρόγραμμα βελτίωσης των προμηθευτών.

Τα στάδια επεξεργασίας, ανάλυσης και ανάπτυξης του συστήματος αξιολόγησης προμηθευτών είναι τα εξής:

1) ταξινόμηση των εφοδιαστικών απαιτήσεων, 2) προσδιορισμός κριτηρίων, 3) επισήμανση δυνητικών προμηθευτών, 4) προεπιλογή προμηθευτών, 5) έρευνα για επιπλέον πληροφορίες, 6) συντελεστές βαρύτητας κριτηρίων, 7) καθορισμός ομάδας αξιολόγησης, 8) σύνταξη – αποστολή ερωτηματολογίου και επεξεργασία, 9) βαθμολόγηση δυνητικών προμηθευτών, 10) ανάπτυξη ανάλυσης swot, 11) συνεργασία συζήτηση με προμηθευτές, 12) τήρηση αρχείου εγκεκριμένων προμηθευτών, 13) κατάσταση κρίσιμων προμηθευτών.

Υπάρχουν κάποιοι άμεσοι τρόποι για την επιλογή προμηθευτών χωρίς την χρήση συστήματος διασφάλισης ποιότητας μέσω αξιολόγησης. Αυτοί είναι η δοκιμαστική χρήση (product testing), η λεπτομερειακή προσφορά (proposal analysis) και η επιτόπια εκτίμηση (capability survey).

Τα βασικά κριτήρια αξιολόγησης και επιλογής προμηθευτών είναι να προσφέρει καλή ποιότητα, να παραδίδει έγκαιρα την παραγγελία, να προσφέρει ανταγωνιστική τιμή, να αντιδρά έγκαιρα σε κρίσιμες περιστάσεις, να κρατάει τις υποσχέσεις του, να προειδοποιεί για πιθανές δυσκολίες του, να έχει συνειδητοποιήσει τις ανάγκες για ποιοτικά υλικά και υπηρεσίες και διατήρηση χαμηλού κόστους, να συμμετέχει σε ομάδες εργασίας για βελτίωση τεχνικών στοιχείων υλικών, ανάλυση αξίας κλπ, να εκδίδει σωστά παραστατικά, να έχει καλή οικονομική κατάσταση και φήμη στην αγορά.

Η απόφαση κεντροποίησης μελλοντικών προμηθευτών λαμβάνεται από κοινού με τη διεύθυνση Operation και τους αγοραστές κατά τη διάρκεια των τακτικών συναντήσεων. Οι παράγοντες οι οποίοι λαμβάνονται υπόψη κατά τη λήψη της απόφασης κεντροποίησης προμηθευτών, πέραν της βούλησης της εταιρείας να διανέμονται όσο γίνεται περισσότερα εμπορεύματα μέσω των αποθηκευτικών κέντρων, είναι:

Η ικανότητα του αποθηκευτικού κέντρου να ανταποκριθεί στις ανάγκες διάθεσης ίδιου δικτύου διανομής και αποθηκευτικών χώρων από τον προμηθευτή. Επιπρόσθετα βασική προϋπόθεση για τη σύναψη της τελικής συμφωνίας είναι η αποδοχή από τη πλευρά των προμηθευτών της συμμετοχής στο κόστος αποθήκευσης, φύλαξης και διανομής των εμπορευμάτων. Στη συνέχεια η καταχώρηση των στοιχείων του νέου προμηθευτή στο μηχανογραφικό σύστημα, η δημιουργία του κωδικού αριθμού του και των φορολογικών κωδικών των ειδών του, πραγματοποιείται από το τμήμα Προμηθειών των κεντρικών γραφείων της εταιρείας. Αυτό έχει σαν αποτέλεσμα την κωδικοποίηση των ειδών του νέου προμηθευτή αμέσως μετά την οριστικοποίηση της συμφωνίας. Το επόμενο πρωί ενημερώνεται άμεσα το τμήμα Ανεφοδιασμού του αποθηκευτικού κέντρου προκειμένου να επεξεργαστεί τα ανωτέρω στοιχεία.

Με βάση τον κωδικό του προμηθευτή ο αρμόδιος ανεφοδιαστής εισέρχεται στο σχετικό μενού του συστήματος (σχετική οθόνη) όπου υπάρχουν όλα τα σχετικά με τον προμηθευτή στοιχεία.

Σε κάθε κύκλο αντιστοιχεί ένας αριθμός προμηθευτών ανάλογα με το μέγεθος κάθε προμηθευτή, τον αριθμό των ειδών, τις οικογένειες στις οποίες ανήκουν τα είδη και την συχνότητα παραγγελίας.

Κάθε ανεφοδιαστής είναι υπεύθυνος για έναν κύκλο ανεφοδιασμού και συνεπώς για τη διαχείριση των προμηθευτών που περιλαμβάνονται σε αυτόν. Κάθε νέος προμηθευτής

ανατίθεται σε κάποιον ανεφοδιαστή ανάλογα με το φόρτο εργασίας και την απαιτούμενη εμπειρία.

Οι κύκλοι ανεφοδιασμού, οι προμηθευτές που περιλαμβάνονται σε κάθε κύκλο καθώς και ο αρμόδιος ανεφοδιαστής καταχωρούνται στην κατάσταση προμηθευτών ανά ανεφοδιαστή για την οποία επίσης κρίνεται υπεύθυνος ο διευθυντής Ανεφοδιασμού.

Η κατάσταση αυτή ενημερώνεται σε κάθε περίπτωση εισαγωγής νέου προμηθευτή ή αναδιάταξης των υπαρχόντων προμηθευτών.

Με την εισαγωγή του νέου προμηθευτή καταχωρείται στο σύστημα το όνομα του ανεφοδιαστή και καθορίζεται η ημέρα της εβδομάδας που θα γίνεται η παραγγελία στον προμηθευτή. Έτσι πραγματοποιείται η ενημέρωση του μηχανογραφικού συστήματος. Αναγκαία, επίσης, κρίνεται η καταχώρηση μικρότερης ή μεγαλύτερης ποσότητας στην οποία θα πρέπει να στρογγυλοποιείται η παραγγελία κάθε είδους (βήμα προόδου) όπως επίσης και η καταχώρηση των φορολογικών κωδικών στο σύστημα.

Είναι επίσης σημαντικό να αναφερθεί ότι για να είναι εφικτή η κεντροκοποίηση του προμηθευτή, πρέπει να καταχωρηθεί στα ανάλογα συστήματα η πληροφορία ότι ο ανεφοδιασμός των καταστημάτων με τα είδη του νέου προμηθευτή θα πραγματοποιείται μέσω του αποθηκευτικού κέντρου. Για να μπορέσει η αποθήκη να διακινήσει τα νέα προϊόντα πρέπει να προηγηθεί σύνδεση του προμηθευτή με την αποθήκη, έτσι καταχωρείται στο σύστημα ο χρόνος και η ώρα παράδοσης των εμπορευμάτων του προμηθευτή.

6.1.2 Νέο Είδος

Η πραγματοποίηση εισαγωγής νέου είδους στην αποθήκη απαιτεί το άνοιγμα νέας θέσης picking, για αυτό το σκοπό συμπληρώνεται μηχανογραφικά το φύλλο μεταβολών με κωδικό 01, αναφέροντας το φορολογικό κωδικό του προϊόντος και την περιγραφή του εμπορεύματος.

Στο φύλλο μεταβολών θα πρέπει να αναγράφεται και το προτεινόμενο βήμα προόδου προκειμένου να υπάρχει προτεινόμενη παλετοποίηση και να αποφεύγεται η δημιουργία ελλείψεων. Στη συνέχεια το φύλλο μεταβολών προωθείται με e-mail, fax ή εσωτερική αλληλογραφία στο τμήμα διαχείρισης της αποθήκης.

Ο αρμόδιος ανεφοδιαστής ενημερώνεται με το ίδιο τρόπο μέσα σε 48 ώρες από το τμήμα διαχείρισης αποθήκης ότι η θέση έχει ανοιχτεί αναφέροντας τα σχετικά στοιχεία της θέσης. Η αρχειοθέτηση του αποσταλθέντος e-mail, fax ή εσωτερικού σημειώματος είναι απαραίτητη για τη σωστή οργάνωση.

Η δημιουργία VL στο σύστημα θεωρείται αναγκαία για τη σωστή διαχείριση των προϊόντων. Με τον όρο VL εννοούμε τη «Variante Logistique» δηλαδή τη στρώση παλέτας, τον αριθμό των κιβωτίων. Το V.L. δημιουργείται από το τμήμα διαχείρισης αποθήκης. Συγκεκριμένα, η πρώτη παραγγελία νέου εμπορεύματος γίνεται από τον ανεφοδιαστή βάση της συσκευασίας του προμηθευτή και των εξωτερικών V.L. της κεντρικής database. Με την παραλαβή προσαρμόζεται η παλέτα στις ανάγκες των θέσεων της αποθήκης. Υπολογίζονται οι διαστάσεις της συσκευασίας του προμηθευτή. Με βάση την πληροφορία αυτή το τμήμα διαχείρισης αποθήκης δημιουργεί V.L. παλέτας (παλετοποίηση) για το νέο είδος. Η παλετοποίηση του νέου είδους επικοινωνείται στον αρμόδιο ανεφοδιαστή ώστε να ληφθεί υπόψη στην επόμενη παραγγελία (βήμα προόδου).

6.1.3 Προγραμματισμός Παραγγελιών

Στην αρχή του έτους συντάσσεται από κάθε ανεφοδιαστή πλάνο παραγγελιών στο οποίο περιλαμβάνονται οι προμηθευτές για τους οποίους είναι υπεύθυνος, οι ημέρες της εβδομάδας στις οποίες θα γίνονται οι παραγγελίες σε καθένα από αυτούς, οι αναμενόμενες ημέρες παραλαβών και μία πρόβλεψη για τον συνολικό όγκο των παραγγελιών (σε κιβώτια) σε κάθε περίπτωση.

Ο προγραμματισμός των παραγγελιών γίνεται βάσει των εξής παραμέτρων:

Ιστορικά στοιχεία πωλήσεων.

Ημερήσια δυνατότητα παραλαβών του τμήματος Υποδοχής εμπορευμάτων.

Πρόγραμμα παραδόσεων του προμηθευτή.

Αναγκαίος χρόνος παράδοσης του προμηθευτή.

Αντίγραφο του εβδομαδιαίου πλάνου παραγγελιών το οποίο προωθείται στο διευθυντή ανεφοδιασμού.

Με βάση τα επι μέρους εβδομαδιαία πλάνα των ανεφοδιαστών συντάσσεται το συνολικό εβδομαδιαίο πλάνο ανεφοδιασμού, το οποίο περιλαμβάνει το σύνολο των προμηθευτών, τις ημέρες παραγγελίας για κάθε προμηθευτή και τους συνολικούς αναμενόμενους όγκους παραλαβών ανά ημέρα. Το συνολικό εβδομαδιαίο πλάνο ανεφοδιασμού συζητείται και οριστικοποιείται σε συνάντηση του τμήματος Ανεφοδιασμού με την συμμετοχή του διευθυντή της αποθήκης.

Στόχο αποτελεί η ορθολογική κατανομή, ανά rayon, των παραγγελιών – παραλαβών στις ημέρες της εβδομάδας. Τέλος, ένα αντίγραφο του οριστικού πλάνου προωθείται στον Προϊστάμενο του τμήματος Υποδοχής εμπορευμάτων για ενημέρωση.

6.1.3.1 Αυτόματη πρόταση παραγγελίας

Σε ημερήσια βάση εκτυπώνεται από το σύστημα η αυτόματη πρόταση παραγγελίας η οποία περιλαμβάνει τις εξής πληροφορίες: Εβδομαδιαίος μέσος όρος πωλήσεων του εμπορεύματος και μέσος όρος πωλήσεων των δύο τελευταίων εβδομάδων. Διαθέσιμο απόθεμα εμπορεύματος στην αποθήκη (απόθεμα στην αποθήκη μείον ότι είναι δεσμευμένο να παραδοθεί). Αναμενόμενες παραγγελίες (παραγγελίες που εκκρεμεί η παραλαβή τους). Προτεινόμενη παραγγελία από το σύστημα. Η αυτόματη πρόταση κάθε ημέρας εκτυπώνεται για τους προμηθευτές εκείνους που έχει προκαθοριστεί ότι η παραγγελία θα γίνεται την συγκεκριμένη ημέρα ή ανάλογα με την ανάγκη. Πρέπει να επισημανθεί ότι κατά την πρώτη παραγγελία νέου είδους ο υπεύθυνος ανεφοδιαστής, με βάση την εμπειρία του και ορισμένα επιπλέον στοιχεία, υπολογίζει την ποσότητα που θα παραγγείλει για κάθε κατάσταση, το οποίο έχει στην συλλογή του το είδος. Για να ληφθούν τα επιπλέον στοιχεία θα πρέπει να προηγηθεί: Επικοινωνία με το τμήμα Marketing της εταιρείας για την συλλογή απαραίτητων πληροφοριών σχετικές με το προϊόν. Επικοινωνία με τον προμηθευτή προκειμένου να υπάρχει συνεργασία και ανταλλαγή χρήσιμων πληροφοριών (π.χ. δυνατότητα παράδοσης, διαστάσεις συσκευασίας και παλέτας). Επίσης θα πρέπει να λάβει υπόψη: Το είδος του εμπορεύματος. Την εποχικότητα του συγκεκριμένου είδους Όσον αφορά τα υπόλοιπα παραγγελιών, παρακολουθούνται σε καθημερινή βάση μέσω του συστήματος οι παραληφθείσες ποσότητες προκειμένου να εντοπίζονται οι ανοικτές παραγγελίες (υπόλοιπα παραγγελιών) και να διαγράφονται (κλείνει η παραγγελία). Σε καμία περίπτωση δε θα πρέπει να παραμένουν ανοικτά υπόλοιπα παραγγελιών. Οι ανοικτές παραγγελίες θα πρέπει να κλείνουν άμεσα και σε κάθε περίπτωση να δημιουργείται νέα παραγγελία. Ο ανεφοδιαστής τροποποιεί την πρόταση παραγγελίας υπολογίζοντας την προς παραγγελία ποσότητα. Ακόμη πρέπει να λάβουμε υπ' όψιν μας ότι υπό ορισμένες

συνθήκες δημιουργούνται ευκαιρίες κέρδους, που προϋποθέτουν αυξημένες παραγγελίες. Αναφέρουμε τις κάτωθι περιπτώσεις:

Ανατιμήσεις:

Στην περίπτωση που οι τιμές ορισμένων εμπορευμάτων πρόκειται να αυξηθούν.

Διακοπή έκπτωσης:

Στην περίπτωση που η έκπτωση που παρέχει κάποιος προμηθευτής σε ορισμένα είδη πρόκειται να διακοπεί.

Κιβωτιακή προσφορά:

Ορισμένοι προμηθευτές πραγματοποιούν προσφορές που σχετίζονται με ορισμένα επίπεδα ποσοτήτων σε κιβώτια.

Η πραγματοποίηση αυξημένων παραγγελιών προκειμένου να αξιοποιηθούν οι προσφορές των προμηθευτών .

Σε κάθε μια από τις παραπάνω περιπτώσεις θα πρέπει να λαμβάνεται σοβαρά υπόψη:

Η γενική πολιτική της εταιρείας σχετικά με την εκμετάλλευση ευκαιριών.

Η διαχείριση των ρευστών διαθεσίμων της εταιρείας.

Η δυνατότητα της αποθήκης να δεχτεί πιθανές μεγάλες ποσότητες.

Το είδος του εμπορεύματος.

Το σχετικό ρίσκο αν το εμπόρευμα είναι ταχυκίνητο ή βραδυκίνητο.

Ημερομηνία λήξεως του εμπορεύματος.

Στη συλλογή των καταστημάτων τόσο hyper όσο και super ανήκει ένας μεγάλος αριθμός εποχιακών ειδών συνεχούς ροής.

Αυτή η κατηγορία εμπορευμάτων παρουσιάζει διακύμανση στην ένταση των πωλήσεων τους κατά τη διάρκεια συγκεκριμένων χρονικών περιόδων.

Για την αποφυγή συσσώρευσης αποθέματος ή ελλείψεων κάθε μήνα πραγματοποιείται έλεγχος της εποχικότητας των ειδών και προγραμματισμός για τους τρεις επόμενους μήνες.

Ο ανεφοδιαστής τροποποιεί την αυτόματη πρόταση και υπολογίζει την προς παραγγελία ποσότητα με βάση τον προγραμματισμό που έχει κάνει. Πρέπει να λάβουμε υπ' όψιν μας ότι τα εποχιακά είδη δεν περιλαμβάνονται στην αυτόματη πρόταση. Οι ποσότητες προς παραγγελία υπολογίζονται είτε από τους αγοραστές είτε από τους ανεφοδιαστές.

6.1.3.2 Στρογγυλοποίηση παραγγελίας

Επιπρόσθετα για να δοθεί μια παραγγελία πρώτα η υπολογισθείσα ποσότητα προς παραγγελία στρογγυλοποιείται σε επίπεδο παλέτας ή στρώσης παλέτας και σε επίπεδο κιβωτίου, ανάλογα με το είδος. Φροντίζεται να καλύπτεται η ελάχιστη ποσότητα παραγγελίας για το είδος. Την ευθύνη αυτή την έχει ο ανεφοδιαστής πριν την καταχώρηση της παραγγελίας.

6.1.3.3 . Δημιουργία παραγγελίας στο σύστημα

Ο ανεφοδιαστής είναι υπεύθυνος για τη δημιουργία παραγγελίας στο σύστημα έτσι επιλέγει το μενού των παραγγελιών στο σύστημα και πληκτρολογεί το κωδικό του προμηθευτή και του είδους προς παραγγελία. Εισάγει τη σχετική ποσότητα προς παραγγελία. Με την ολοκλήρωση της δημιουργίας της παραγγελίας δίδεται εντολή επικύρωσης της από τον ανεφοδιαστή. Αυτόματα το σύστημα δίνει στην παραγγελία αύξοντα αριθμό.

Στη συνέχεια, η παραγγελία προωθείται στον προμηθευτή από τον ανεφοδιαστή με τους παρακάτω τρόπους κατά περίπτωση:

Με fax.

Μέσω του συστήματος (EDI).

Παραδίδεται σε πωλητή του προμηθευτή, ο οποίος θα επισκεφθεί τα γραφεία της αποθήκης.

Το σύστημα παρέχει τη δυνατότητα επιβεβαίωσης αποστολής της παραγγελίας στον προμηθευτή.

6.1.4 Έλεγχος παραλαβών

Τέλος πρέπει να επισημανθεί ότι σε συνεχή βάση παρακολουθούνται οι παραλαβές των παραγγελθέντων εμπορευμάτων. Υπάρχουν περιπτώσεις όπου διαπιστώνεται η αποστολή προϊόντων από προμηθευτές του εξωτερικού χωρίς φορολογικό κωδικό ή προϊόντων με κοντινή ημερομηνία λήξης. Στην πρώτη περίπτωση δημιουργούνται καινούριος κωδικός, στη δεύτερη ύστερα από επικοινωνία με το τμήμα ανεφοδιασμού για να διαπιστωθεί αν τα προϊόντα μπορούν να διοχετευτούν στα καταστήματα άμεσα αποφασίζεται αν θα παραληφθούν ή όχι.

6.1.5 CRP

Είναι σημαντικό να αναφέρουμε τη χρήση συστήματος CRP (Continuous Replenishment Programme) σε συνεργασία με μεγάλους προμηθευτές. Το μηχανογραφικό σύστημα ορισμένων προμηθευτών της εταιρείας είναι συνδεδεμένο με το σύστημα του αποθηκευτικού κέντρου. Κατόπιν συμφωνίας με το τμήμα Ανεφοδιασμού, οι ανωτέρω προμηθευτές υπολογίζουν και προτείνουν τις ποσότητες των παραγγελιών για τα δικά τους είδη.

Οι ποσότητες των παραγγελιών υπολογίζονται πάντα βάσει των προδιαγραφών και δεδομένων που δίδονται από το τμήμα Ανεφοδιασμού. Στη συνέχεια, το σύστημα αυτόματα αποστέλλει τα απαραίτητα στοιχεία για τον υπολογισμό της ποσότητας προς παραγγελία στον προμηθευτή.

Πραγματοποιείται ο υπολογισμός της αναγκαίας ποσότητας προς παραγγελία από τον προμηθευτή ο οποίος αποστέλλει τα στοιχεία στο τμήμα Ανεφοδιασμού πριν την

ημερομηνία παραγγελίας . Αν διαπιστωθεί ότι οι προτεινόμενες από τον προμηθευτή ποσότητες προς παραγγελία είναι οι ορθές, δημιουργείται σχετική παραγγελία και επικυρώνεται. Σε περίπτωση που οι προτεινόμενες ποσότητες κριθούν υπερβολικές, πραγματοποιείται επικοινωνία με τον προμηθευτή. Στην συνέχεια καταχωρείται η ποσότητα προς παραγγελία στο σύστημα και επικυρώνεται η παραγγελία μετά τον έλεγχο προτεινόμενων ποσοτήτων .

6.1.6 Τα φυλλάδια

Τα φυλλάδια είναι προωθητικές ενέργειες για συγκεκριμένα είδη και ισχύουν για ορισμένη χρονική περίοδο. Η δημιουργία των φυλλαδίων γίνεται από το τμήμα Marketing της εταιρείας και επικοινωνούνται στο τμήμα ανεφοδιασμού της αποθήκης προκειμένου να μεριμνήσει για την ύπαρξη αποθέματος στην αποθήκη την συγκεκριμένη περίοδο.

Οι αγοραστές επιλέγουν ποιοι κωδικοί θα κινηθούν την συγκεκριμένη περίοδο και αφού τους επικυρώσουν, τους κωδικοποιούν στο μηχανογραφικό σύστημα. Με την ολοκλήρωση της κωδικοποίησης, οι αγοραστές ενημερώνουν το τμήμα Marketing με τη λίστα των κωδικών ανά rayon. Δημιουργούνται τα έντυπα “sales” τα οποία αναφέρουν την περίοδο της προώθησης, το είδος της προσφοράς, τους κωδικούς των ειδών και τους κωδικούς των προμηθευτών. Τα φυλλάδια κατηγοριοποιούνται σε:

Φυλλάδια Carrefour.

Φυλλάδια Champion.

Όσον αφορά τα φυλλάδια Carrefour το πρώτο βήμα είναι να γίνει καταγραφή του τρόπου ανεφοδιασμού στο φυλλάδιο Τα sales αποστέλλονται στο τμήμα Ανεφοδιασμού όπου με βάση τους όρους συνεργασίας με τον προμηθευτή και τον τρόπο παράδοσης των εμπορευμάτων, σημειώνεται πάνω στο φυλλάδιο ο τρόπος διαχείρισης των ειδών με την ένδειξη: LP για κωδικούς που ανήκουν στη μόνιμη

συλλογή της αποθήκης και τα καταστήματα μπορούν να τους παραγγείλουν κάθε μέρα μέσω της αυτόματης πρότασης παραγγελίας. Για την αποφυγή ελλείψεων τα καταστήματα πρέπει να δώσουν μια πρόβλεψη των αναγκών τους. LF για είδος μη συνεχούς ροής (promotion). Σε αυτήν την περίπτωση είναι απαραίτητες οι ποσότητες που επιθυμούν τα καταστήματα. D για κωδικούς που μπορούν τα καταστήματα να παραγγείλουν απευθείας στους προμηθευτές. Τα sales επιστρέφονται στο τμήμα Marketing από τον ανεφοδιαστή. Για τα εμπορεύματα LF που διακινούνται μέσω αποθήκης και αναγράφονται στο φυλλάδιο, ελέγχεται μέσω του συστήματος η ύπαρξη θέσεως στο σημείο picking από τον ανεφοδιαστή. Εάν δεν υπάρχει θέση στο σημείο picking, ακολουθείται η διαδικασία ανοίγματος.

Το τμήμα Marketing αποστέλλει το φυλλάδιο μέσω e-mail στα καταστήματα για να συμπληρώσουν τις ποσότητες που επιθυμούν ανά Rayon. Το ίδιο e-mail αποστέλλεται στο τμήμα Marketing με τις συμπληρωμένες ποσότητες. Την ίδια ημέρα το τμήμα Marketing αποστέλλει το φυλλάδιο με τις συμπληρωμένες ποσότητες στο τμήμα ανεφοδιασμού, μόνο για τα προϊόντα LP, LF

Δεν είναι απαραίτητο να υπάρχουν ποσότητες για τα είδη με κωδικό D (direct). Επειτα, δημιουργούνται οι σχετικές παραγγελίες στο σύστημα και προωθούνται στο προμηθευτή. Ενημερώνεται ο διευθυντής αποθήκης για την έναρξη του φυλλαδίου προκειμένου να πραγματοποιηθούν οι απαραίτητοι έλεγχοι και προετοιμασία των εμπορευμάτων 6 μέρες πριν την έναρξη. Σε περίπτωση παραγγελίας προϊόντων LF γίνεται διαχωρισμός 2-3 ημέρες πριν την έναρξη του φυλλαδίου.

Ενημερώνεται ο προμηθευτής ότι σε περίπτωση καθυστέρησης παραλαβής των εμπορευμάτων δεν θα γίνουν αποδεκτές οι ποσότητες. Ενημερώνεται το τμήμα διαχείρισης της αποθήκης. Η αποστολή των εμπορευμάτων στα καταστήματα πραγματοποιείται σε μια δόση και όχι σε περισσότερες διότι δε διασφαλίζεται και δε

δεσμεύεται η ποσότητα από το σύστημα. Τα εμπορεύματα αυτά αποτελούν ανάγκες των καταστημάτων και σε καμία περίπτωση δεν παραμένει ποσότητα αυτών στην αποθήκη.

6.1.7 Cross docking (προδιαχωρισμένες παραγγελίες)

Cross docking ονομάζονται οι παραγγελίες που αφορούν καταστήματα τα οποία διαθέτουν μικρούς ή ανύπαρκτους αποθηκευτικούς χώρους και ως εκ τούτου η παραλαβή διεκπεραιώνεται από την κεντρική αποθήκη, χωρίς όμως να εισάγονται και να καταχωρούνται τα είδη σε αυτήν. Ο κύκλος ανεφοδιασμού του εμπορεύματος είναι ο ίδιος ο κύκλος του προμηθευτή όπως και για τα υπόλοιπα προϊόντα.

Οι παραγγελίες υπολογίζονται από τα καταστήματα και εισάγονται στο σύστημα τους. Ο ανεφοδιασμός προωθεί τις σχετικές παραγγελίες από το σύστημα της αποθήκης προκειμένου να είναι δυνατή η παραλαβή των ειδών. Αναγράφεται στο φύλλο μεταβολών η επεξήγηση ότι πρόκειται για είδος Cross Docking προκειμένου να ενημερωθεί το τμήμα διαχείρισης της αποθήκης

6.1.8 Κατάργηση κωδικών

Σε πολλές περιπτώσεις χρειάζεται να καταργηθεί κάποιος κωδικός. Η κατάργηση αυτή μπορεί να οφείλεται είτε σε πρωτοβουλία (απόφαση) του προμηθευτή, ο οποίος ενημερώνει σχετικά τους αρμόδιους αγοραστές, είτε σε πρωτοβουλία (απόφαση) του τμήματος Αγορών της εταιρείας. Στην δεύτερη περίπτωση ο αρμόδιος αγοραστής ενημερώνει τον προμηθευτή. Επιπλέον, ενημερώνεται το τμήμα ανεφοδιασμού ώστε να μην καταχωρηθεί άλλη παραγγελία στο σύστημα για αυτό τον προμηθευτή.

Τέλος, ελέγχεται η ύπαρξη αποθέματος στην αποθήκη πριν καταργηθεί το είδος ώστε να διοχετευτεί στα καταστήματα. Είναι κατανοητό ότι οι κωδικοί που διακινούνται κάθε μέρα είναι χιλιάδες, προκειμένου να υπάρξει ένας ολοκληρωμένος και σωστός

έλεγχος σε καθημερινή βάση εκτυπώνονται διάφορα reports όπως η θεωρητική λίστα ελλείψεων, η λίστα αποθέματος ανά προμηθευτή, η αποτιμημένη έκδοση αποθέματος με στόχο να ενημερώνονται όλοι οι αρμόδιοι και να λαμβάνονται οι κατάλληλες αποφάσεις. Έτσι, εξασφαλίζεται η σωστή λειτουργία όχι μόνο του κέντρου διανομής αλλά όλης της εταιρείας.

6.2. OPERATIONS

Εξίσου σημαντικό ρόλο με την διεύθυνση Ανεφοδιασμού έχει η διεύθυνση Operations η οποία με την καταχώρηση των παραγγελιών στο σύστημα από τον ανεφοδιασμό παίρνει εκείνη τη σκυτάλη και συνεχίζει το έργο των Logistics μέχρι την τελική μεταφορά των προϊόντων στα καταστήματα. Παρακάτω θα εξετάσουμε τις ακόλουθες διαδικασίες Operations:

Παραλαβές

Προετοιμασία παραγγελιών

Πρόγραμμα δρομολογίων

6.2.1 Παραλαβές

6.2.1.1 Καθορισμός ημερήσιου όγκου παραλαβών

Ο ημερήσιος όγκος παραλαβών καθορίζεται μέσα από την συνεργασία της διεύθυνσης αποθήκης και της διεύθυνσης ανεφοδιασμού με βάση τις εκάστοτε ανάγκες, προβλήματα που παρουσιάζονται στην εκτέλεση των εργασιών ή σημαντικές οργανωτικές αλλαγές που αποφασίζει η διεύθυνση Logistics.

Πραγματοποιείται συνάντηση στην οποία αναπτύσσονται θέματα που αφορούν το ανθρώπινο δυναμικό, τη δυναμικότητα του τμήματος Υποδοχής,

την επάρκεια των αποθηκευτικών χώρων, την ταχύτητα κίνησης των εμπορευμάτων καθώς και άλλα εξειδικευμένα θέματα, προκειμένου να καθορισθούν τα όρια μέσα στα οποία θα πρέπει να κινείται ο όγκος των παραλαβών σε ημερήσια βάση.

6.2.1.2 Πλάνο παραδόσεων

Με βάση τον ημερήσιο όγκο παραλαβών, τις ημέρες παράδοσης που έχουν συμφωνηθεί με τους προμηθευτές καθώς και τις ανάγκες των καταστημάτων, η διεύθυνση ανεφοδιασμού καθορίζει το πλάνο παραδόσεων. Το πλάνο παραδόσεων περιλαμβάνει όλους τους προμηθευτές με τους οποίους συνεργάζεται η εταιρεία, τη συχνότητα παραδόσεων για τον καθένα καθώς και τις ημέρες της εβδομάδος που θα παραδίδουν τα εμπορεύματα τους στην αποθήκη. Στόχος του πλάνου είναι να εξασφαλιστεί μια ορθολογική κατανομή του ημερήσιου όγκου παραλαβών ανά ράφι.

6.2.1.3 Περιοδικό πλάνο παραλαβών

Οι ανεφοδιαστές καταχωρούν στο σύστημα W.H.M.S σε ημερήσια βάση, τις παραγγελίες προς τους προμηθευτές καθώς και τις ημερομηνίες παραλαβής των εμπορευμάτων. Για τα εμπορεύματα που εισάγονται από το εξωτερικό, το γραφείο εισαγωγών της εταιρείας ενημερώνει τον ανεφοδιασμό, στο τέλος κάθε εβδομάδας, για το πρόγραμμα παραλαβών της επόμενης εβδομάδας. Ο ανεφοδιασμός, σε συνεργασία με την αποθήκη, κατανέμει τις παραλαβές στις ημέρες της εβδομάδος, με βάση τον συμφωνημένο ημερήσιο όγκο παραλαβών.

Με βάση τα στοιχεία αυτά το μηχανογραφικό σύστημα δημιουργεί αυτόματα το «περιοδικό πλάνο παραλαβών». Το περιοδικό πλάνο παραλαβών περιλαμβάνει τις εξής πληροφορίες:

Την ημερομηνία και ώρα παράδοσης.

Την οικογένεια του προϊόντος και τον αριθμό παραγγελίας

Τον κωδικό και την επωνυμία του προμηθευτή.

Τον αριθμό υποστηριγμάτων / κιβωτίων / τεμαχίων.

Το σύνολο όγκου και βάρους.

Ο Προϊστάμενός του τμήματος Υποδοχής εμπορευμάτων ελέγχει σε καθημερινή βάση, μέσω της σχετικής οθόνης, το περιοδικό πλάνο παραγγελιών προκειμένου να ενημερωθεί για τις προγραμματισμένες παραλαβές.

Στις περιπτώσεις που διαπιστώνεται αδυναμία ανταπόκρισης του τμήματος στον όγκο παραλαβών μιας συγκεκριμένης ημέρας, ενημερώνεται ο ανεφοδιασμός προκειμένου να πραγματοποιηθεί μια παραλαβή σε διαφορετική ημερομηνία.

6.2.1.4 Καθημερινό πλάνο παραλαβών

Η οριστικοποίηση των αναμενόμενων παραλαβών μιας ημέρας πραγματοποιείται μέχρι το πέρας των εργασιών της προηγούμενης ημέρας. Για τις περιπτώσεις εισαγωγών η οριστικοποίηση των παραλαβών γίνεται σε συνεργασία του ανεφοδιαστή με το γραφείο εισαγωγών της εταιρείας. Κάθε απόγευμα ημέρας εκτυπώνεται το καθημερινό πλάνο της επόμενης μέρας. Για κάθε παραλαβή ορίζεται υπεύθυνος παραλήπτης και καθορίζεται η ράμπα εκφόρτωσης. Οι σχετικές πληροφορίες αναγράφονται στην εκτύπωση, η οποία αναρτάται σε εμφανές σημείο στον χώρο παραλαβής. Αντίτυπο της εκτύπωσης προωθείται στην πύλη. Καμία παραλαβή δεν πραγματοποιείται αν δεν περιλαμβάνεται στο καθημερινό πλάνο.

6.2.1.5 Παραλαβές εκτός καθημερινού πλάνου

Εκτέλεση παραλαβών που δεν συμπεριλαμβάνονται στο καθημερινό πλάνο, πραγματοποιούνται μόνο στις παρακάτω περιπτώσεις και πάντα κατόπιν προφορικής εγκρίσεως του αρμόδιου ανεφοδιαστή και του διευθυντή αποθήκης:

Τμηματική παραλαβή (υπόλοιπο παραγγελίας):

Στις περιπτώσεις που ο προμηθευτής αποστέλλει ποσότητα μικρότερη από την παραγγελθείσα, τότε η εναπομένουσα ποσότητα της παραγγελίας παραμένει μέσα στο σύστημα WHMS. Αν ο προμηθευτής αδυνατεί να φέρει την υπόλοιπη ποσότητα αυθημερόν, τότε η σχετική παραγγελία (το υπόλοιπο αυτής) διαγράφεται και

δημιουργείται νέα, στην ημερομηνία που έχει συμφωνηθεί με τον προμηθευτή. Καμία παραλαβή δεν πραγματοποιείται εάν δεν έχει ενημερωθεί σχετικά ο ανεφοδιαστής από τον προμηθευτή και δεν έχει συμφωνηθεί συγκεκριμένη ημέρα παραλαβής. Εάν ο προμηθευτής φέρει το υπόλοιπο της παραγγελίας την ίδια ημέρα η παραλαβή πραγματοποιείται κανονικά. Παραλαβές από προμηθευτές εξωτερικού: Σε μερικές από τις περιπτώσεις αυτές η παραλαβή των εμπορευμάτων για διαφόρους λόγους πραγματοποιείται σε διαφορετική ημερομηνία από αυτή που είχε αρχικά προγραμματιστεί και χωρίς προηγούμενη προειδοποίηση. Για το λόγο αυτό δεν συμπεριλαμβάνονται στο καθημερινό πλάνο παραγγελιών της συγκεκριμένης ημέρας. Ο υπεύθυνος πύλης ενημερώνει τον αρμόδιο ανεφοδιαστή καθώς και τον διευθυντή αποθήκης. Κατόπιν προφορικής εγκρίσεως του διευθυντή αποθήκης, ο αρμόδιος ανεφοδιαστής τροποποιεί στο σύστημα την ημερομηνία παραλαβής προκειμένου να εμφανιστεί στο καθημερινό πλάνο παραγγελιών και να πραγματοποιηθεί η παραλαβή.

Έλλειψη σε βασικά είδη:

Σε περιπτώσεις που παρατηρούνται ελλείψεις σε βασικά είδη πραγματοποιείται άμεσα παραγγελία με στόχο την αυθημερόν παραλαβή των ειδών. Ενημερώνεται έγκαιρα ο Προϊστάμενος Υποδοχής, προκειμένου να υπολογίζει την έκτακτη παραλαβή

6.2.1.6 Προετοιμασία για την παραλαβή

Το πρωί ο κάθε παραλήπτης ενημερώνεται από το αναρτημένο πλάνο για τις παραλαβές που θα πραγματοποιήσει. Από το γραφείο παραλαβών ζητά τα σχετικά έγγραφα και αναμένει το φορτηγό στην ράμπα. Με βάση τον αριθμό παραγγελίας εντοπίζεται στο μηχανογραφικό σύστημα και εκδίδεται το αντίστοιχο δελτίο ελέγχου παραλαβής. Το δελτίο ελέγχου παραλαβής περιλαμβάνει τις παρακάτω πληροφορίες:

Όνομα προμηθευτή.

Περιγραφή προϊόντος (φορολογικό κωδικό και Barcode).

Αριθμός υποστηριγμάτων, τεμαχίων.

Παραγγελθείσα ποσότητα.

Ημερομηνία λήξης προϊόντος.

Θέση Picking.

6.2.1.7 Ποσοτικός και ποιοτικός έλεγχος

Τα εμπορεύματα ξεφορτώνονται στη ράμπα. Οι προμηθευτές είναι υποχρεωμένοι να παραδίδουν τα εμπορεύματα με βάση την παλεττοποίηση της αποθήκης, η οποία τους έχει γνωστοποιηθεί. Η ορθότητα της παλεττοποίησης ελέγχεται από τον παραλήπτη σε συμφωνία με την παραγγελία και το σχετικό B.C.R (δελτίο ελέγχου παραλαβής). Πραγματοποιείται φυσική καταμέτρηση των εμπορευμάτων (κιβωτίων / παλετών) σε αντιπαραβολή με το δελτίο αποστολής, τιμολόγιο / δελτίο αποστολής του προμηθευτή και το δελτίο ελέγχου παραλαβής (B.C.R.). Κατά την καταμέτρηση ελέγχεται κάθε συσκευασία εξωτερικά προκειμένου να αποφευχθεί η πιθανότητα παραλαβής φθαρμένων ή σπασμένων εμπορευμάτων.

Εάν εντοπιστούν φθαρμένα εμπορεύματα προερχόμενα από εισαγωγές τότε γίνεται κανονικά παραλαβή και καταχώρησή τους. Αναγράφονται στο σχετικό παραστατικό όλες οι απαραίτητες πληροφορίες για τα φθαρμένα είδη και τις σχετικές ποσότητες, προκειμένου να σταλεί στα κεντρικά γραφεία. Ενημερώνεται το τμήμα διαχείρισης και διορθώνεται το απόθεμα του είδους.

6.2.1.8 Λεπτομερής έλεγχος παραληφθέντων εμπορευμάτων

Σε κάθε παλέττα επιλέγεται δείγμα συσκευασίας (κιβωτίου) και ελέγχονται τα ακόλουθα, σε αντιπαραβολή με το δελτίο αποστολής, τιμολόγιο / δελτίο αποστολής και το δελτίο ελέγχου παραλαβής (B.C.R.):

Περιγραφή είδους.

Κωδικός είδους.

Φορολογικός κωδικός είδους.

Συσκευασία / υποσυσκευασία.

Ποσότητα παραλαβής σε παλέτες, κιβώτια, μονάδες.

Ημερομηνία λήξης των εμπορευμάτων.

Ύπαρξη έκπτωσης στο είδος (Sticker).

Ο αριθμός κιβωτίων ανά παλέτα (V.L.).

Barcode (αριθμός EAN).

6.2.1.9 Έλεγχος παραλαβής

Επιλέγεται δείγμα παραλαβών (1 – 2 ανά ημέρα).

Πραγματοποιείται αναλυτικός έλεγχος της ορθής εκτέλεσης των ενεργειών παραλαβής.

6.2.1.10 Διαφορές φυσικής παραλαβής με τιμολόγιο - ..A / ..A

Κατά την παραλαβή είναι δυνατό να διαπιστωθεί διαφορά ανάμεσα στην ποσότητα που αναγράφεται στο δελτίο αποστολής, τιμολόγιο / δελτίο αποστολής του προμηθευτή και στην καταμετρηθείσα ποσότητα. Ο αρμόδιος παραλήπτης αναγράφει τις ποσότητες που παρέλαβε στο δελτίο ελέγχου παραλαβής και ειδοποιεί άμεσα τον Βοηθό προϊσταμένου Υποδοχής.

Ελλειμματική παραλαβή:

Σε περίπτωση ελλειμματικής παραλαβής, συμπληρώνεται το έντυπο «ειδοποίηση χρέωσης για ελλειμματικές παραλαβές» στο οποίο αναγράφεται η ποσότητα των εμπορευμάτων που δεν παραλήφθηκε.

Πλεονασματική παραλαβή:

Σε περίπτωση πλεονασματικής παραλαβής, συμπληρώνεται το έντυπο «δελτίο ποσοτικής παραλαβής» στο οποίο αναγράφεται η πλεονάζουσα ποσότητα εμπορευμάτων που παραλήφθηκε.

Τα δύο παραπάνω έντυπα εκδίδονται σε τρία αντίτυπα που διανέμονται ως εξής:

Οδηγό του φορτηγού.

Στέλεχος.

Λογιστήριο.

Τα δύο παραπάνω έντυπα υπογράφονται από τον οδηγό του φορτηγού καθώς και από τον Βοηθό Προϊσταμένου Υποδοχής. Είναι ευθύνη του Βοηθού Προϊσταμένου να ελέγξει οπτικά και να βεβαιώσει την εκάστοτε διαφορά.

Ο Προϊστάμενος Υποδοχής ενημερώνεται από τον βοηθό του για τις διαφορές παραλαβών.

6.2.2 Πρόγραμμα Παραγγελιών

Πρώτα από όλα, η πρώτη προτεραιότητα δίνεται στο πρόγραμμα Προετοιμασίας Παραγγελιών.

Με βάση το πρόγραμμα αποστολών, το οποίο ανανεώνεται ανάλογα με τις ανάγκες, συντάσσεται το πρόγραμμα προετοιμασίας παραγγελιών των καταστημάτων.

Κάθε κατάσταση εντάσσεται σε ένα κύμα προετοιμασίας, προκειμένου να διευκολυνθεί ο ανεφοδιασμός τους αυτό σημαίνει ότι κάθε κύμα αποτελείται από ένα ή περισσότερους κύκλους προετοιμασίας σύμφωνα με την σειρά και βάσει προγράμματος αποστολής. Η ύπαρξη του κύματος και κύκλου προετοιμασίας είναι απαραίτητη για την ορθή εκτέλεση της παραγγελίας κάθε καταστήματος. Το πρόγραμμα αυτό περιλαμβάνει τις παρακάτω πληροφορίες:

Νούμερο αποθήκης

Κατηγορία καταστήματος (πχ. αυθημερόν, διανυκτερεύοντα, πρωινά, αποθήκες).

Κύκλος προετοιμασίας.

Κύμα προετοιμασίας.

Αριθμός καταστήματος.

Διεύθυνση.

Έναρξη και πέρας προετοιμασίας (πρόβλεψη).

Μέσος όρος κιβωτίων που προετοιμάζονται (ζητούνται) για κάθε κατάστημα.

Δεδομένου του μεγάλου αριθμού καταστημάτων που εξυπηρετούν οι αποθήκες της εταιρείας, το πρόγραμμα προετοιμασίας παραγγελιών θα πρέπει να τηρείται όσο πιο πιστά γίνεται προκειμένου να μη δημιουργούνται προβλήματα και καθυστερήσεις στις αποστολές των εμπορευμάτων στα καταστήματα. Επίσης, λόγω αστάθμητων παραγόντων σε αρκετές περιπτώσεις το πρόγραμμα προετοιμασίας δεν είναι δυνατόν να τηρείται πάντα πιστά. Γι' αυτό το λόγο κρίνεται αναγκαία η άμεση ενημέρωση του προγράμματος προετοιμασίας με τις όποιες μεταβολές ή αναπροσαρμογές θεωρηθούν απαραίτητες να γίνουν, λόγω αντικειμενικών αναγκών (πχ νέο κατάστημα, αδυναμία καταστήματος να παραλάβει στις προκαθορισμένες ώρες).

6.2.2.1 Καταχώριση παραγγελιών από τα καταστήματα

Τα καταστήματα πληκτρολογούν τις παραγγελίες τους προς την αποθήκη μέχρι τις 20:00 καθημερινά, μέσω του συστήματος τους. Για τα φρούτα και λαχανικά η πληκτρολόγηση των παραγγελιών των καταστημάτων πραγματοποιείται μέχρι τις 12.00 καθημερινά. Οι παραγγελίες των καταστημάτων χωρίζονται σε 4 κατηγορίες:

Κανονικές (G).

Προσφοράς, οι οποίες συνδέονται με ένα θέμα ή από καταχώρηση των ανεφοδιαστών (P).

Δια μέσου αποθήκης - χωρίς αποθήκευση (cross docking) (F).

Προδιαχωρισμένες (A).

Από το κεντρικό σύστημα, οι παραγγελίες των καταστημάτων επεξεργάζονται και μεταβιβάζονται στις αποθήκες μέχρι τις 00:00 κάθε βράδυ.

6.2.2.2 Επεξεργασία παραγγελιών στο σύστημα

Κατά την επεξεργασία των παραγγελιών, το σύστημα πραγματοποιεί αυτόματα τις ακόλουθες ενέργειες:

Υπολογισμοί Logistics (διαθεσιμότητα εμπορεύματος σε απόθεμα, αν υφίστανται οι παράμετροι logistics των ειδών).

Διαχείριση ελλείψεων

Στρογγυλοποιήσεις παραγγελιών .

Δέσμευση ποσοτήτων προετοιμασίας

6.2.2.3 Αυτόματη στρογγυλοποίηση παραγγελιών

Το σύστημα έχει τη δυνατότητα στρογγυλοποίησης της παραγγελθείσας ποσότητας στην περίπτωση που αυτή πλησιάζει την ποσότητα ολοκληρωμένης παλέτας.

Συγκεκριμένα, αν το κατάστημα παραγγείλει από την αποθήκη 73 κιβώτια κάποιου προϊόντος ενώ στην παλέτα αντιστοιχούν 75 κιβώτια, το σύστημα αυτόματα στρογγυλοποιεί την παραγγελία για λόγους διευκόλυνσης της διαδικασίας προετοιμασίας των παραγγελιών (destockage). Το ποσοστό στρογγυλοποίησης εξαρτάται από παραμέτρους που αποφασίζονται από τη διεύθυνση Logistics και εισάγονται στο σύστημα από το διευθυντή αποθήκης. Οι παράμετροι αυτοί σχετίζονται με:

Τον τύπο του καταστήματος (πχ. υπερμάρκετ, σουπερμάρκετ).

Τις πωλήσεις ABC του εμπορεύματος (ταχυκίνητο, μεσαίας κίνησης, βραδυκίνητο).

6.2.2.4 Διαχείριση ελλείψεων

Στην περίπτωση που το διαθέσιμο απόθεμα εμπορεύματος στην αποθήκη δεν επαρκεί για την κάλυψη των αναγκών όλων των καταστημάτων, η υπάρχουσα ποσότητα δεσμεύεται στο πρώτο κατάστημα που παρήγγειλε το κάθε είδος και στα υπόλοιπα καταστήματα καταγράφεται έλλειψη

6.2.2.5 Τοποθέτηση παραγγελιών σε σειρά προτεραιότητας

Οι παραγγελίες υπόκεινται σε επεξεργασία ανά κύκλο και κύμα προετοιμασίας σύμφωνα με το πρόγραμμα αποστολών. Τοποθετούνται στην σωστή σειρά προετοιμασίας ούτως ώστε να προετοιμαστούν πρώτες αυτές που θα πρέπει να αποσταλούν και πρώτες.

6.2.2.6 Εξαγωγή παραγγελιών

Μετά την επεξεργασία των παραγγελιών από το σύστημα, εκτυπώνονται αυτόματα τα παρακάτω:

Θεωρητικό φορτίο προετοιμασίας

Θεωρητικές ελλείψεις.

Δελτίο φόρτωσης / πρόχειρη φορτωτική.

Εντολές διακίνησης (ανεφοδιασμού του picking / destockage).

Ετικέτες προετοιμασίας ή δελτία προετοιμασίας.

Ετικέτες για τις παλέτες destockage

6.2.2.7 Προετοιμασία παραγγελιών

Με βάση το γεωγραφικό κωδικό και την περιγραφή του εμπορεύματος εντοπίζεται το εμπόρευμα.

Ελέγχεται αν η συσκευασία η οποία αναγράφεται στην ετικέτα είναι η ίδια με αυτήν που υφίσταται στο σημείο picking.

Αφού εντοπιστεί το συγκεκριμένο κιβώτιο, επικολλάται σε εμφανή θέση (στο πλαϊνό μέρος της συσκευασίας) η ετικέτα που του αντιστοιχεί.

Τοποθετείται με ιδιαίτερη προσοχή το κιβώτιο στο roll ή στην παλέττα και σημειώνεται ο αριθμός των κιβωτίων καθώς και το όνομα του προετοιμαστή πάνω στη παλέττα.

Στην συνέχεια φιμάρεται (αμπαλάρεται) η παλέττα με ειδική μεμβράνη.

Μεταφέρονται τα εμπορεύματα στην προκαθορισμένη ράμπα αποστολής για το συγκεκριμένο κατάστημα.

6.2.2.8 Έκδοση παραστατικών

Μετά την επικύρωση της παραγγελίας, εκτυπώνονται από το σύστημα τα ακόλουθα παραστατικά:

Τριπλότυπο δελτίο αποστολής.

Ετικέτες για τα υποστηρίγματα προετοιμασίας.

Κανονική φορτωτική σε δύο (2) αντίτυπα.

Λίστα με θεωρητικές και φυσικές ελλείψεις ανά κατάστημα,

Ανακεφαλαίωση των δελτίων παράδοσης σε δύο (2) ημερολόγια ανά κατάστημα.

Λίστα ανωμαλιών.

Τα παραστατικά αυτά προωθούνται στον Προϊστάμενο του τμήματος διανομής.

6.2.2.9 Ετικέτες για τα υποστηρίγματα προετοιμασίας

Παράλληλα με τα δελτία αποστολής εκτυπώνονται και οι σχετικές ετικέτες για τα υποστηρίγματα προετοιμασίας. Σε κάθε υποστήριγμα προετοιμασίας αντιστοιχεί ένα δελτίο αποστολής και μια ετικέτα. Οι ετικέτες περιλαμβάνουν τις παρακάτω πληροφορίες:

Αριθμός αποθήκης.

Ημερομηνία παράδοσης.

Όνομα προετοιμαστή.

Αριθμός δελτίου αποστολής.

Αριθμός ειδών, τεμαχίων και κιβωτίων.

Αριθμός δελτίου προετοιμασίας.

Αριθμός rolls / παλετών.

Οι ετικέτες για τα υποστηρίγματα προετοιμασίας προωθούνται στους ελεγκτές του τμήματος Προετοιμασίας (controllers).

6.2.2.10 Έλεγχος προετοιμασίας παραγγελιών

Σε ημερήσια βάση διενεργούνται έλεγχοι ορθής διεκπεραίωσης της διαδικασίας προετοιμασίας της παραγγελίας.

Οι έλεγχοι αυτοί διενεργούνται προκειμένου:

Να διαπιστωθεί το ποσοστό ορθής διεξαγωγής της διαδικασίας προετοιμασίας των παραγγελιών σε σχέση με το σύνολο των παραγγελιών.

Να εντοπιστούν οι περιπτώσεις απόκλισης και να διευθετηθούν.

Να αξιολογηθούν οι προετοιμαστές.

Οι έλεγχοι πραγματοποιούνται σε δειγματοληπτική βάση και κυκλικά ώστε να ελεγχθούν οι παραγγελίες όλων των καταστημάτων καθώς και όλοι οι προετοιμαστές.

Το ποσοστό των παραγγελιών που θα πρέπει κάθε φορά να ελέγχεται καθορίζεται από το διευθυντή της αποθήκης και σε κάθε περίπτωση θα πρέπει να είναι τουλάχιστον το 15% - 20% της ημερήσιας προετοιμασίας εμπορευμάτων και το 20% του συνόλου των προετοιμαστών.

6.2.2.11 Έντυπα ελέγχου

Ο έλεγχος διενεργείται βάσει της παραγγελίας του καταστήματος πάνω στην οποία αναγράφονται τα ακόλουθα:

Αριθμός καταστήματος.

Αριθμός εξαγωγής.

Rayon προετοιμασίας.

Προετοιμαστής.

Φορολογικός κωδικός προϊόντος.

Είδος και περιγραφή προϊόντος.

Ποσότητα σε κιβώτια.

6.2.2.12 Διενέργεια ελέγχου

Ελέγχονται οι παραγγελίες για τα ακόλουθα:

Η περιγραφή του παραγγελθέντος εμπορεύματος είναι η ίδια με του προετοιμασθέντος.

Η παραγγελθείσα ποσότητα είναι η ίδια με την προετοιμασθείσα.

Η συσκευασία των εμπορευμάτων επιτρέπει την ασφαλή μεταφορά τους.

Την ορθή τοποθέτηση των εμπορευμάτων στα rolls ή στις παλέτες.

Το σύνολο των προετοιμασθέντων κιβωτίων να συμφωνεί με το σύνολο των κιβωτίων που παραγγέλθηκαν.

Οτιδήποτε παρατηρηθεί αναγράφεται στην σχετική εκτύπωση της παραγγελίας. Μετά το πέρας του ελέγχου οι εκτυπώσεις προωθούνται στον επικεφαλής των ελεγκτών.

6.2.3 Πρόγραμμα δρομολογίων

Η διαδικασία φόρτωσης στην αποθήκη ξηρών εμπορευμάτων ξεκινά το πρωί και ολοκληρώνεται το απόγευμα της ίδιας ημέρας. Το απόγευμα πραγματοποιείται η φόρτωση των εμπορευμάτων που θα αποσταλούν την επομένη το πρωί. Στην περίπτωση των φρέσκων εμπορευμάτων, η διαδικασία ξεκινά στις 2:00 το πρωί, ενώ για τα αλλοιώσιμα στις 6:00. Οι παραδόσεις των εμπορευμάτων στα καταστήματα πραγματοποιούνται βάσει σταθερού προγράμματος δρομολογίων.

6.2.3.1 Πρόγραμμα δρομολογίων

Στην αρχή κάθε έτους καταρτίζεται πρόγραμμα δρομολογίων λαμβάνοντας υπόψη τα ακόλουθα:

Αριθμός καταστημάτων.

Αριθμός δρομολογίων.

Κόστος δρομολογίων.

Αποστάσεις μεταξύ των καταστημάτων και των μεταξύ των αποθηκών.

Απαραίτητος χρόνος.

Ποσότητα της παραγγελίας ανά κατάστημα.

Χωρητικότητα φορτηγών.

Ιδιαιτερότητες που προκύπτουν από τη θέση του καταστήματος και του χώρου παραλαβή του.

6.2.3.2 Αναδιάρθρωση προγράμματος δρομολογίων

Αναδιάρθρωση του προγράμματος δρομολογίων, πραγματοποιείται μόνο στις περιπτώσεις που κρίνεται αναγκαίο λόγω αντικειμενικών παραγόντων (πχ. έναρξη εργασιών νέου καταστήματος, αδυναμία παραλαβής από το κατάστημα την καθορισμένη ώρα). Οι μεταβολές στο πρόγραμμα δρομολογίων θα πρέπει να έχουν

σαν γνώμονα τους παράγοντες που προαναφέρθηκαν. Το νέο πρόγραμμα λαμβάνει εκ νέου έγκριση από το διευθυντή αποθήκης.

6.2.3.3 Φόρτωση εμπορευμάτων στα φορηγά

Τα εμπορεύματα φορτώνονται στα φορηγά με βάση το δελτίο φόρτωσης. Η φόρτωση διεξάγεται υπό την παρακολούθηση του Βοηθού προϊσταμένου ή του Προϊσταμένου του τμήματος διανομής. Στις περιπτώσεις που σε ένα όχημα φορτώνονται εμπορεύματα για δύο ή περισσότερα καταστήματα, χρησιμοποιείται κόκκινη ταινία ή μάντας προκειμένου να διαχωριστούν τα εμπορεύματα κάθε καταστήματος και να αποφευχθούν λάθη κατά την εκφόρτωσή τους.

6.2.3.4 Έλεγχος κατά τη φόρτωση των εμπορευμάτων

Κατά τη φόρτωση των εμπορευμάτων, διενεργούνται τα ακόλουθα: Ελέγχεται κάθε παλέττα για την ύπαρξη τυχόν φθαρμένων εμπορευμάτων. Εάν εντοπιστούν φθαρμένα αντικαθίστανται άμεσα. Εξετάζεται η δυνατότητα σύμπτυξης δύο ή περισσότερων παλετών/rolls σε μία. Εάν πραγματοποιηθεί σύμπτυξη γίνεται σχετική σημείωση χειρόγραφα στην πρόχειρη φορτωτική, η οποία και προωθείται στο γραφείο προετοιμασίας. Τυλίγεται η παλέττα με ειδική μεμβράνη (film). Ελέγχεται αν τα υποστηρίγματα ανήκουν στο ίδιο κατάστημα. Σημειώνονται στο δελτίο φόρτωσης οι αριθμοί των υποστηριγμάτων. Αναγράφεται το σύνολο των παλετών και των rolls.

Ελέγχεται η ορθή τοποθέτηση των εμπορευμάτων στο φορηγό, σε συνεργασία με τον οδηγό του φορηγού, προκειμένου να διασφαλιστεί η ομαλή μεταφορά τους στα καταστήματα και η αποφυγή φθορών κατά τη μεταφορά.

Σημειώνεται ο αριθμός κυκλοφορίας και το όνομα του οδηγού. Το δελτίο φορτώσεως επιστρέφεται στον Υπεύθυνο διαχείρισης παραγγελιών του τμήματος Προετοιμασίας παραγγελιών

6.2.3.5 Έκδοση παραστατικών

Με την επικύρωση της παραγγελίας εκτυπώνονται από το σύστημα τα ακόλουθα:

Τριπλότυπο δελτίο αποστολής.

Κανονική φορτωτική σε δύο (2) αντίτυπα.

Λίστα με θεωρητικές και φυσικές ελλείψεις ανά κατάσταση.

Ανακεφαλαίωση των δελτίων παράδοσης σε δύο (2) ημερολόγια ανά κατάσταση.

Λίστα ανωμαλιών.

Τα ανωτέρω παραστατικά προωθούνται στον αρμόδιο υπάλληλο του γραφείου διανομής από όπου και παραδίδονται στον οδηγό του φορτηγού. Στις περιπτώσεις αποστολών με μεταφορικές εταιρείες συμπληρώνεται και τριπλότυπη «Υπεύθυνη δήλωση μεταφοράς» η οποία παραδίδεται επίσης στον οδηγό σε δύο αντίτυπα (λευκό και ροζ). Σε καμία περίπτωση δεν παραδίδονται τα παραστατικά απευθείας στους οδηγούς.

6.2.3.6 Σφράγιση φορτηγού

Το φορτηγό σφραγίζεται με πλαστική ή ηλεκτρονική σφραγίδα. Στην περίπτωση της ηλεκτρονικής σφραγίδας πιέζοντας το σχετικό κουμπί εμφανίζεται τετραψήφιος αριθμός, ο οποίος αναγράφεται στη φορτωτική. Η σφράγιση των φορτηγών δε γίνεται ποτέ από τους οδηγούς. Με την ολοκλήρωση της εκφόρτωσης των εμπορευμάτων στα καταστήματα το φορτηγό πρέπει να σφραγίζεται εκ νέου, μέχρι την επιστροφή του στην αποθήκη.

6.2.3.7 Επιστροφή φορτηγών στην αποθήκη

Κατά την επιστροφή τους τα φορτηγά είναι δυνατόν να μεταφέρουν:

Επιστραφέντα εμπορεύματα.

Παλέττες και Rolls.

Χαρτόμαζα.

Εμπορεύματα προς διαμετακόμιση (μεταφορά από κατάστημα σε κατάστημα).

Τα φορτηγά θα πρέπει να είναι σφραγισμένα. Η σφραγίδα αφαιρείται κατά την είσοδο του φορτηγού από τον Υπεύθυνο πύλης.

Μετά την αποσφράγιση του φορτηγού παραδίδονται άμεσα, και πριν από τα υπόλοιπα είδη, τα επιστραφέντα εμπορεύματα.

6.2.3.8 Έλεγχος πληρότητας φορτηγών

Καθημερινά συμπληρώνεται αναφορά με όλα τα πραγματοποιηθέντα δρομολόγια, η οποία περιλαμβάνει τα ακόλουθα:

Στοιχεία δρομολογίου.

Τύπο φορτηγού.

Φορτηγό ιδιόκτητο ή μεταφορικής.

δυνατότητα φόρτωσης σε κιβώτια.

Κιβώτια που φορτώθηκαν.

Ποσοστό πληρότητας φορτηγού.

Η αναφορά προωθείται στο διευθυντή αποθήκης για ενημέρωση και έλεγχο.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 7

ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΜΕ ΜΟΡΦΗ ISO ACR2

Όσον αφορά τις διαδικασίες της ACR 2 παρουσιάζονται παρακάτω με την μορφή ISO

7.1 INFOLOG – ΦΥΣΙΚΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ

Αντικείμενο και Εφαρμογές

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η παραλαβή των εμπορευμάτων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι οι φυσικές παραλαβές εμπορευμάτων γίνονται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Activity Manager

Foreman

Controller

Worker

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

1. ΛΕΞΙΛΟΓΙΟ

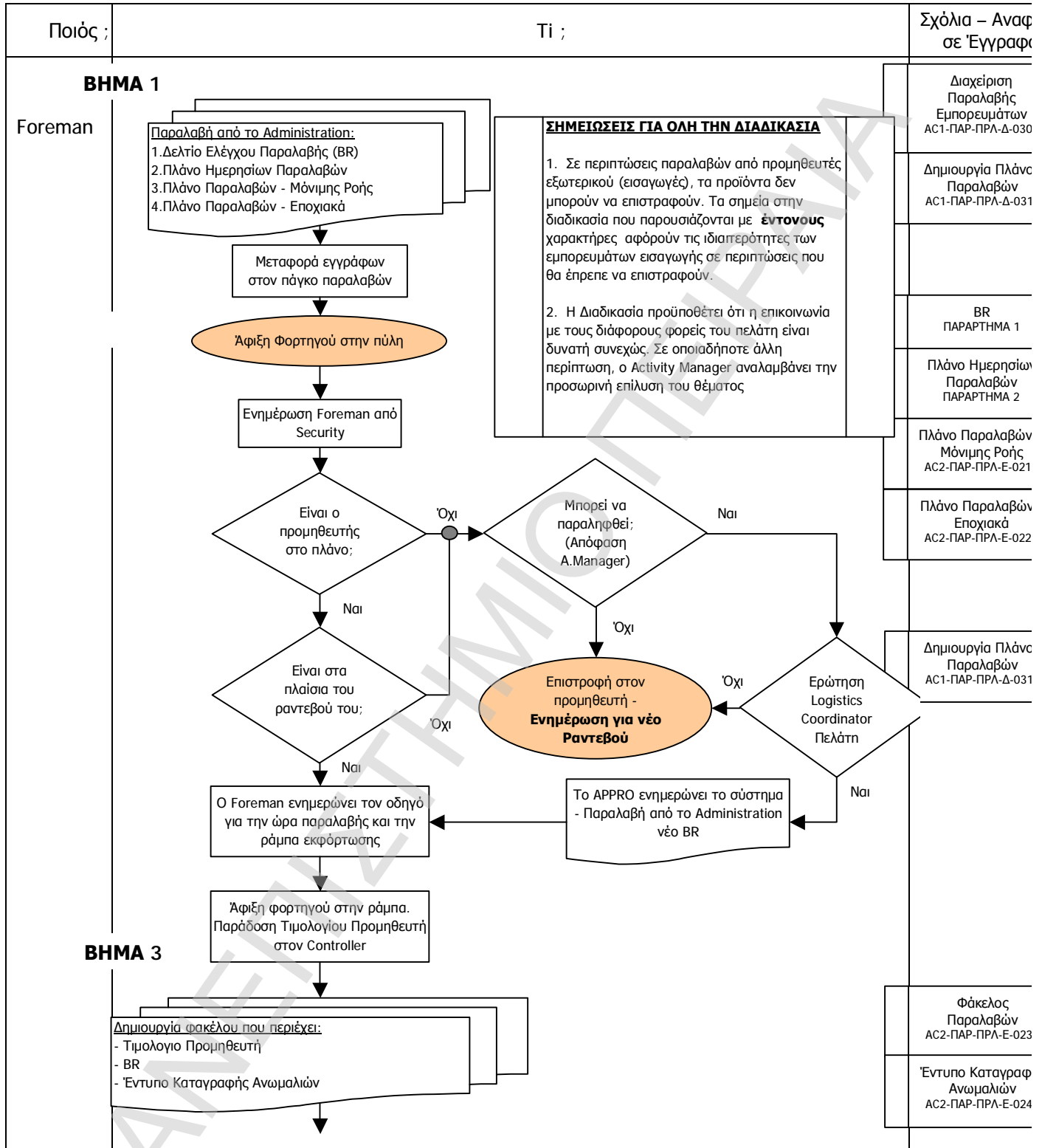
- **B.R.:** Δελτίο Ελέγχου Παραλαβής
- **Barcode:** Ο μοναδικός αριθμός / κωδικός του προϊόντος
- **GICA:** Ο κωδικός του πελάτη για το κάθε προϊόν
- **Followup:** Ημερήσια Κατάσταση Παραλαβής Εμπορευμάτων

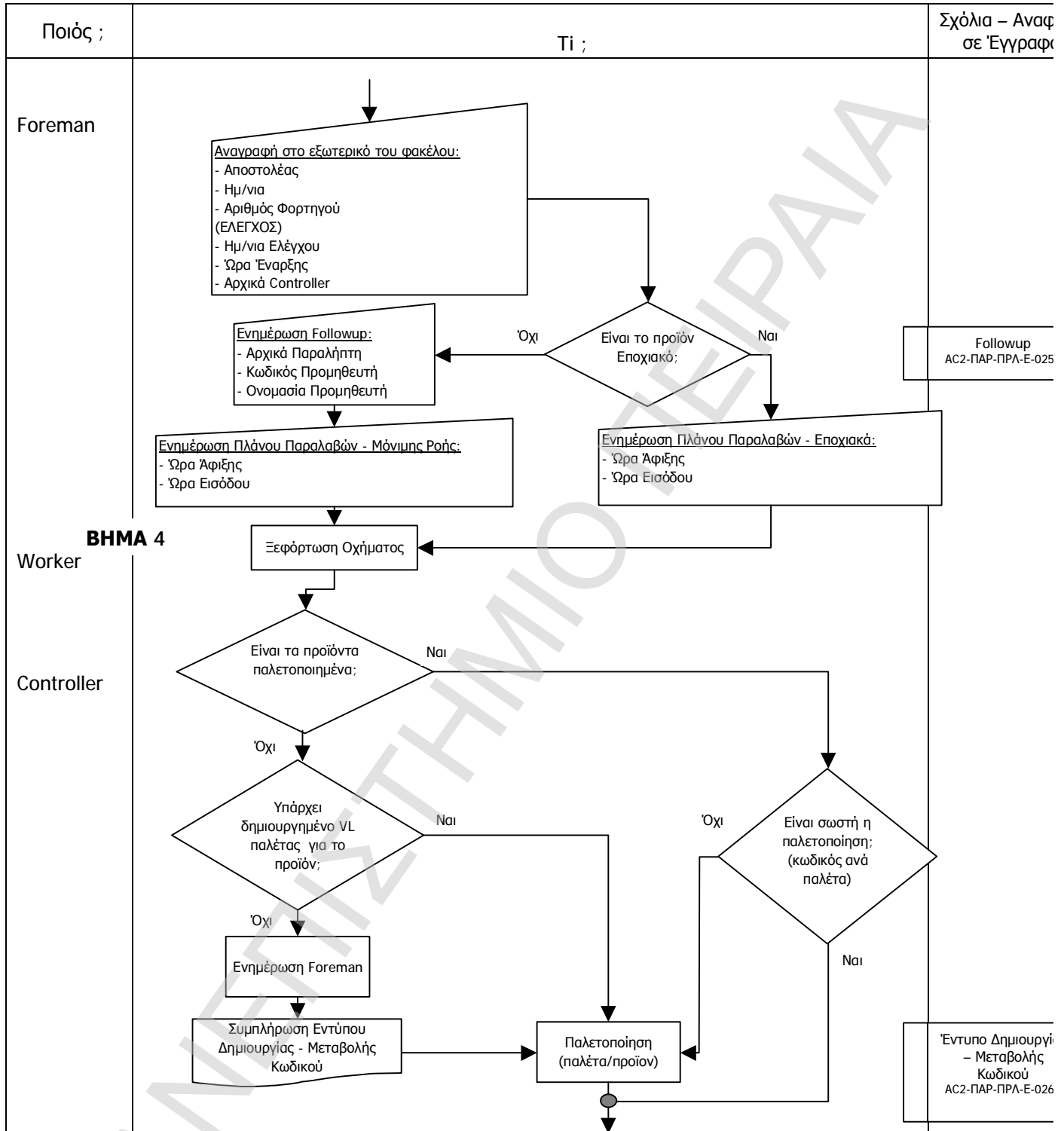
2. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

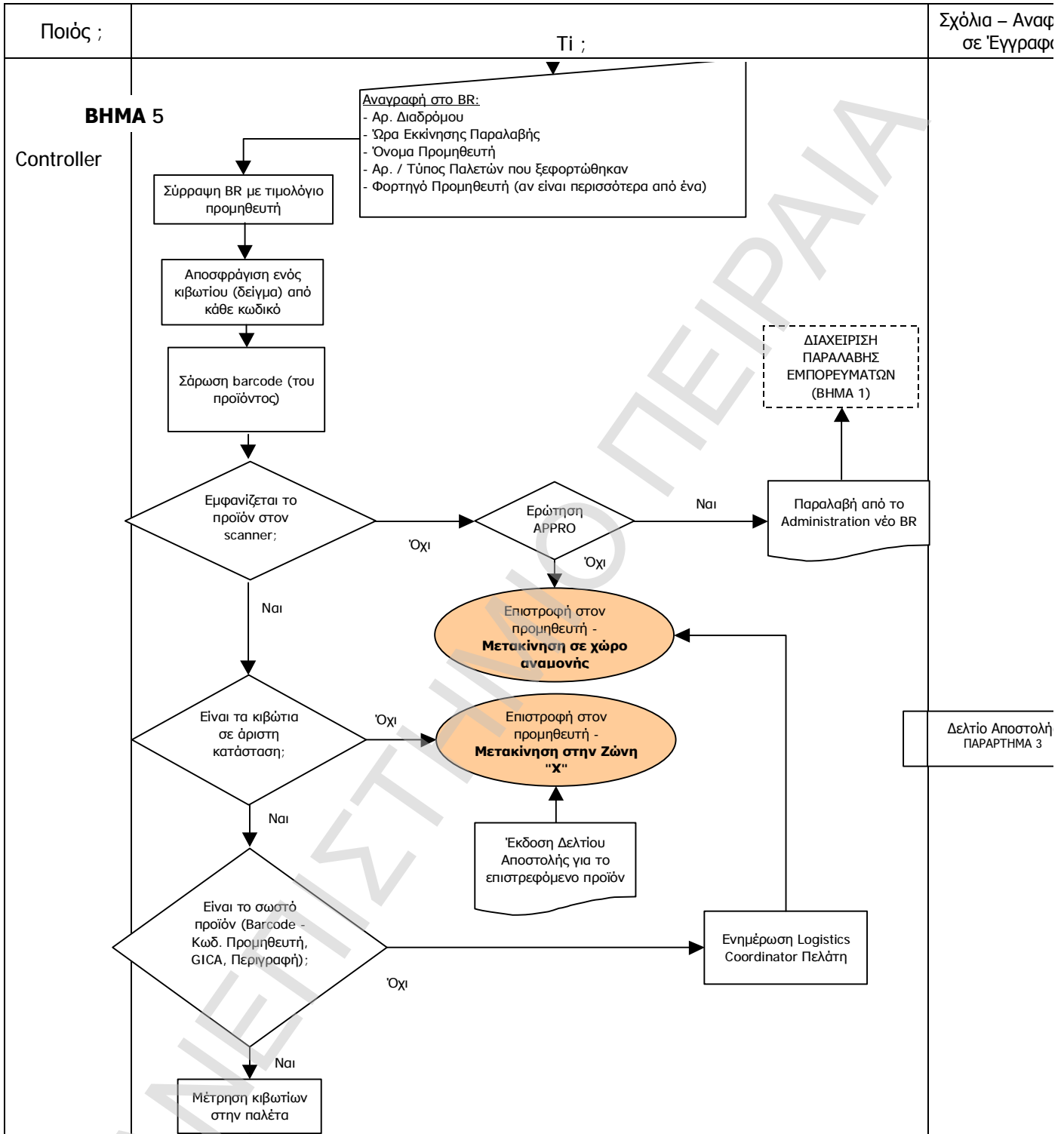
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0300** Διαχείριση Παραλαβής Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0230** Αντιμετώπιση Ανωμαλιών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0310** Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0210** Πλάνο Παραλαβών – Μόνιμης Ροής
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0220** Πλάνο Παραλαβών - Εποχιακά
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0230** Φάκελος Παραλαβών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0240** Έντυπο Καταγραφής Ανωμαλιών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0250** Followup
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0260** Έντυπο Δημιουργίας – Μεταβολής VL Κωδικού
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0280** Έγγραφο Ανωμαλιών Προϊόντων

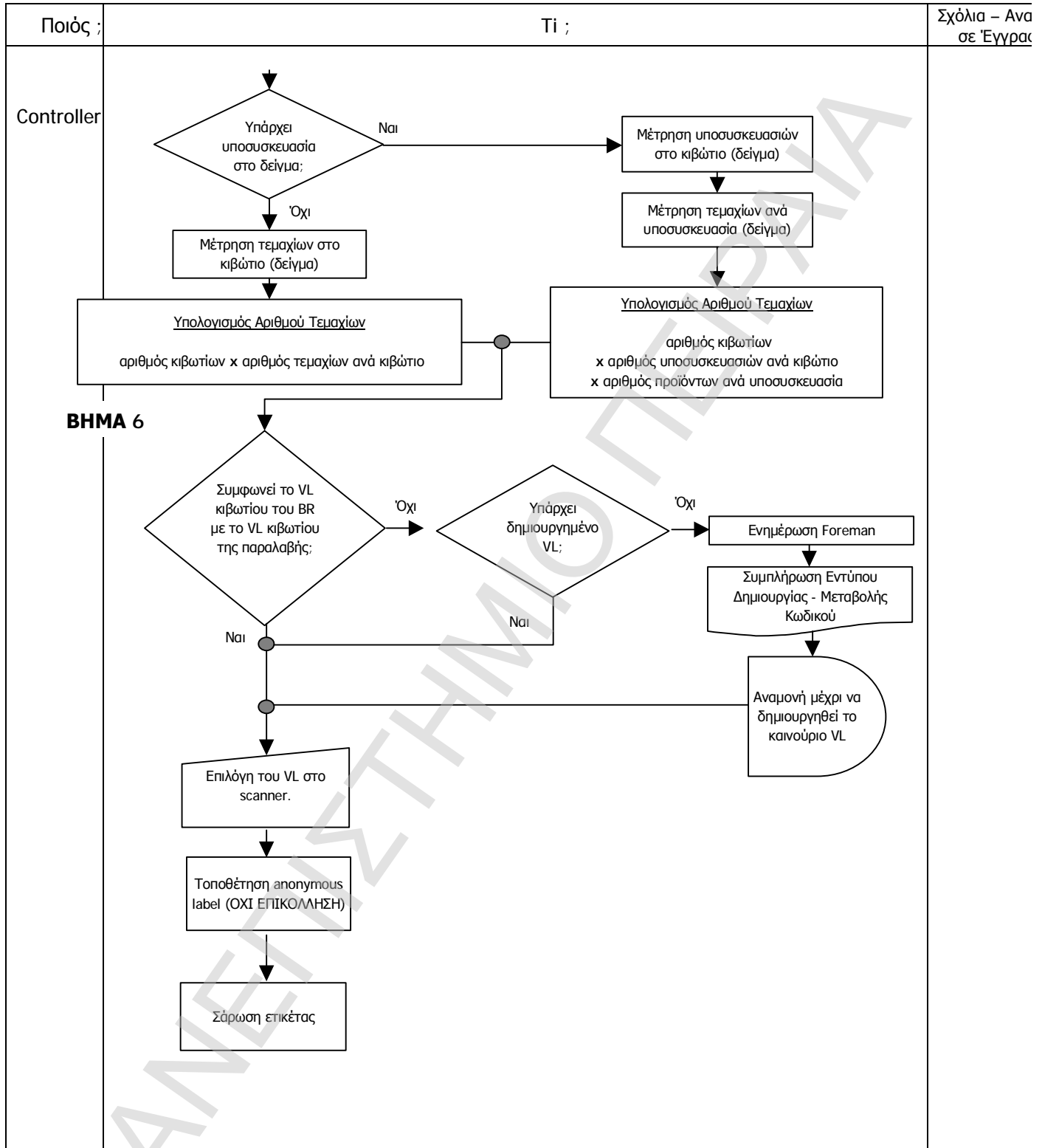
3. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

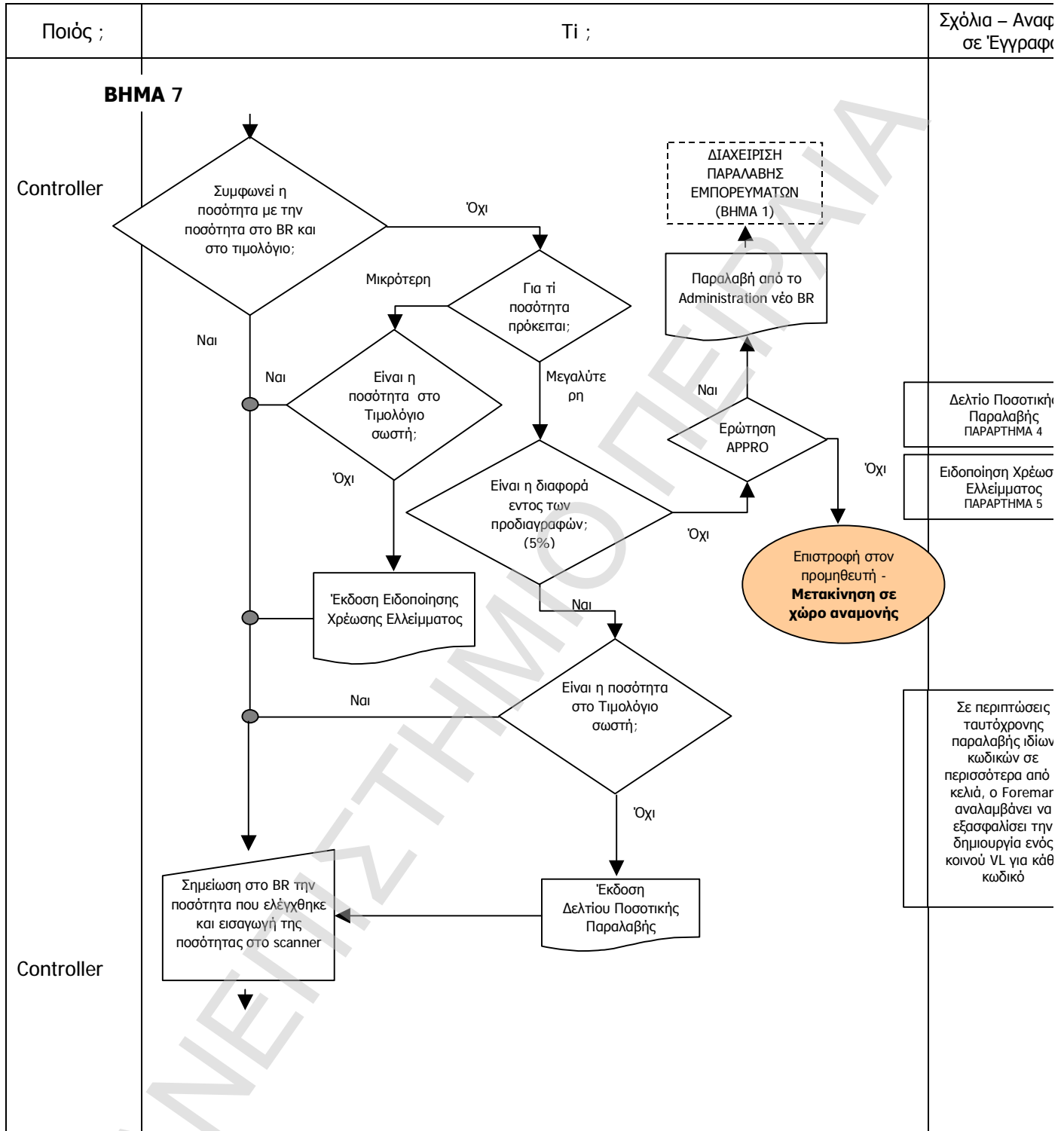
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0210** Φυσική Παραλαβή Εμπορευμάτων (ΠΡΟΣ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ)

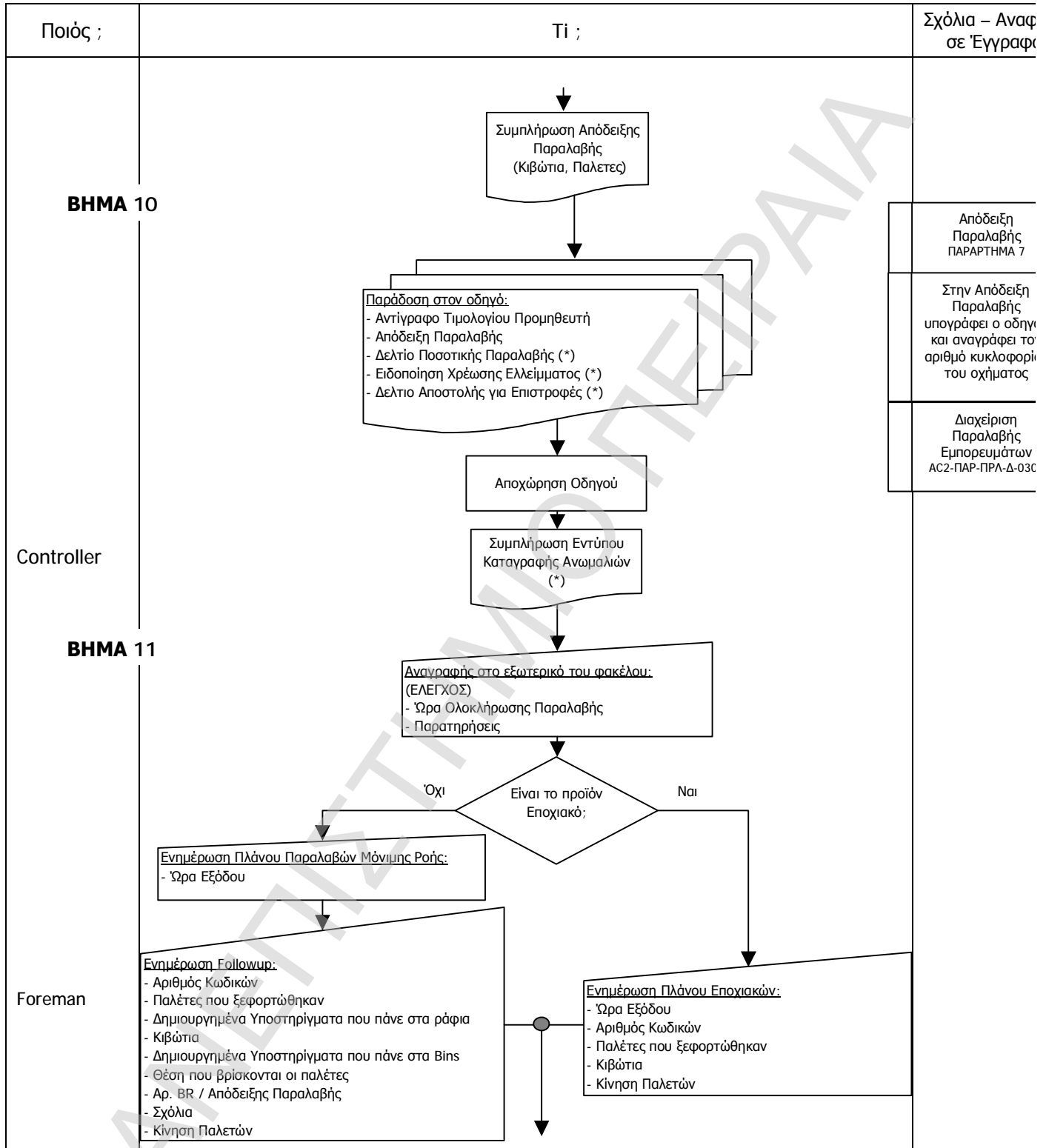


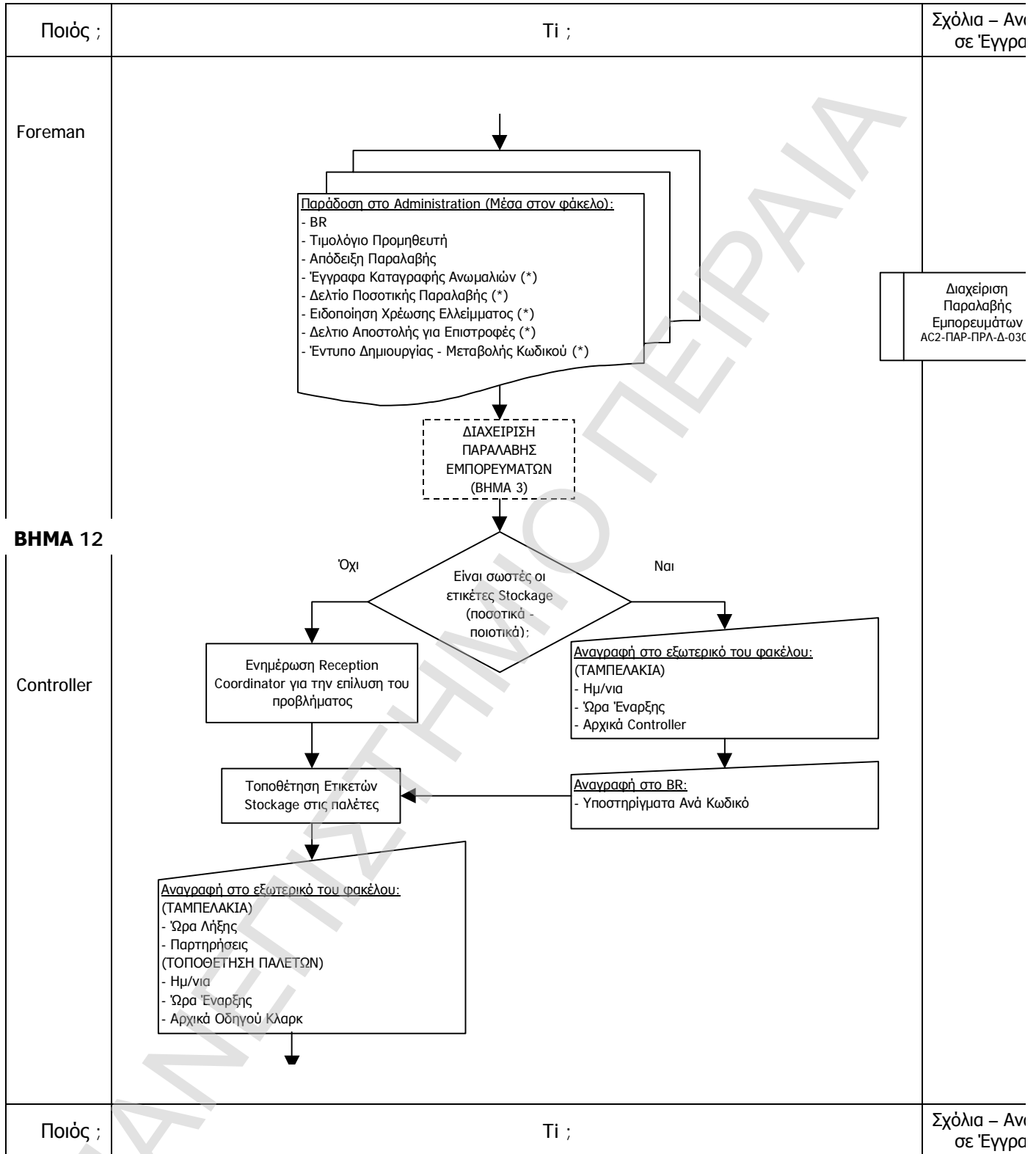


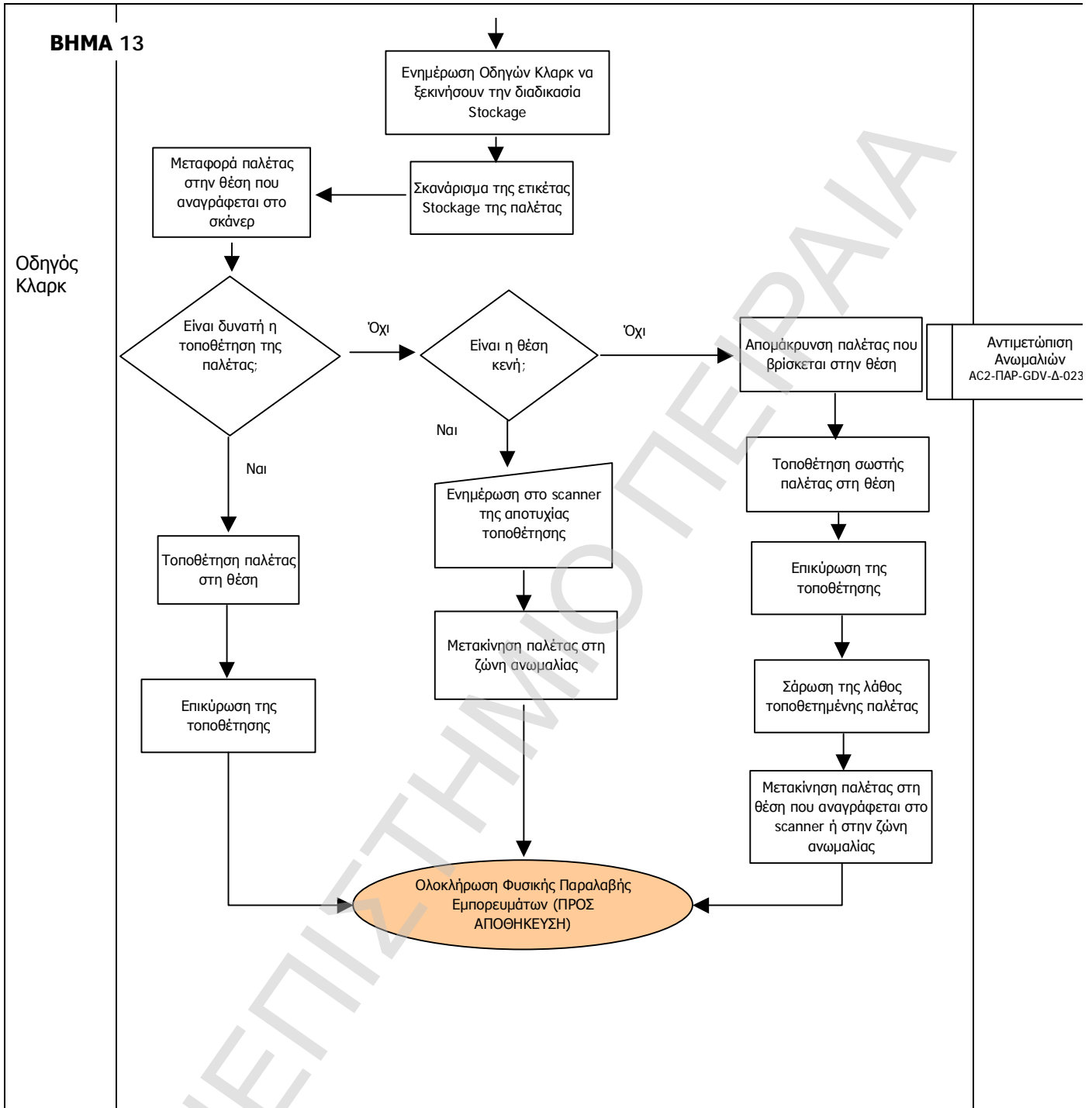












7.2 INFOLOG – ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η διαχείριση παραλαβής των εμπορευμάτων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η διαχείριση παραλαβής εμπορευμάτων γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Administration Supervisor

Administration

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

4. ΛΕΞΙΛΟΓΙΟ

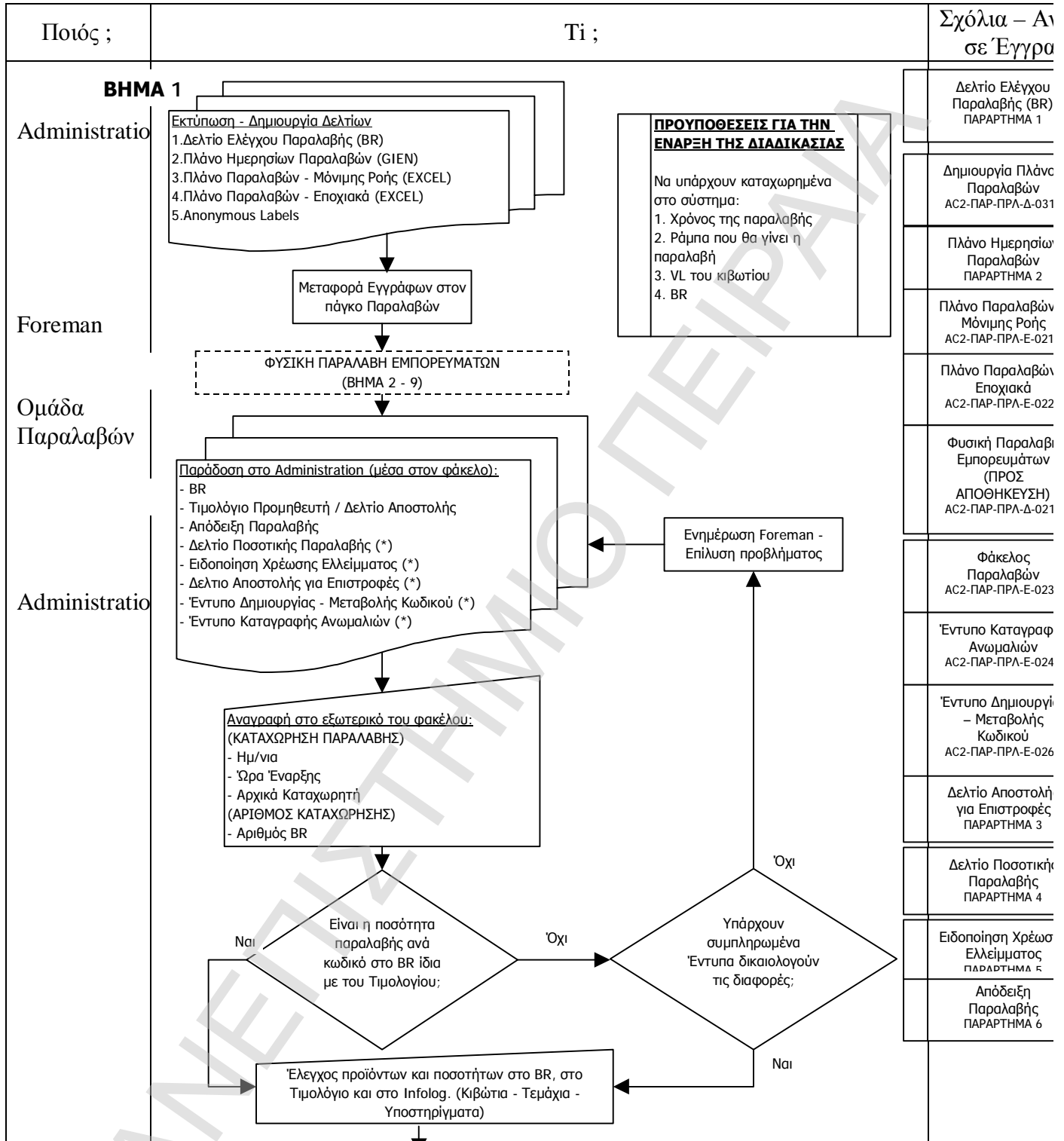
- **APPRO:** Τμήμα Ανεφοδιασμού και Παραγγελιών πελάτη
- **B.R.:** Δελτίο Ελέγχου Παραλαβής
- **Barcode:** Ο μοναδικός αριθμός / κωδικός του προϊόντος

5. ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Δ-0210** Φυσική Παραλαβή Εμπορευμάτων (ΠΡΟΣ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ)
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Δ-0220** Φυσική Παραλαβή Εμπορευμάτων (CROSS DOCKING)
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Δ-0310** Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών
- **ACR2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0210** Δημιουργία – Μεταβολή VL Κωδικού
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Ε-0210** Πλάνο Παραλαβών – Μόνιμης Ροής
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Ε-0220** Πλάνο Παραλαβών - Εποχιακά
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Ε-0230** Φάκελος Παραλαβών
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Ε-0240** Έντυπο Καταγραφής Ανωμαλιών
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Ε-0260** Έντυπο Δημιουργίας – Μεταβολής Κωδικού
- **ACR2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Ε-0280** Έντυπο Ανωμαλιών Προϊόντων

6. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **ACR1-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Δ-0300** Διαχείριση Παραλαβής Εμπορευμάτων



Ποιός ;	Τι ;	Σχόλια – Αν σε Έγγρα
Administration	<pre> graph TD A[Καταχώρηση των στοιχείων του BR στο Infolog] --> B{Υπαρξουν κωδικοί στην παραλαβή για τους οποίους χρειάζεται δημιουργία-μεταβολή VL?} B -- Ναι --> C[Παράδοση Εγγράφου Δημιουργίας - Μεταβολής Κωδικού στο τμήμα GDV για Δημιουργία - Μεταβολή VL Κωδικού] B -- Όχι --> D((Αναμονή μέχρι να ενεργοποιηθεί το VL)) C --> D D --> E[Συστηματικό κλείσιμο της παραλαβής] E --> F[Τελικός έλεγχος στο εξωτερικό του φακέλου για να διαπιστωθούν τυχόν εκκρεμότητες] F --> G[Δημιουργία αντιγράφων εγγράφων παραλαβής. Τα αντίγραφα αρχειοθετούνται, τα πρωτότυπα παραδίδονται στο λογιστήριο.] G --> H([Ολοκλήρωση Διαχείρισης Παραλαβής Εμπορευμάτων]) </pre>	<p>Δημιουργία Μεταβολή V Κωδικού AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-</p>

7.3 INFOLOG – ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑΣ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η προετοιμασία παραγγελίας εμπορευμάτων με απόθεμα να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η προετοιμασία γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Controller

Picker

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

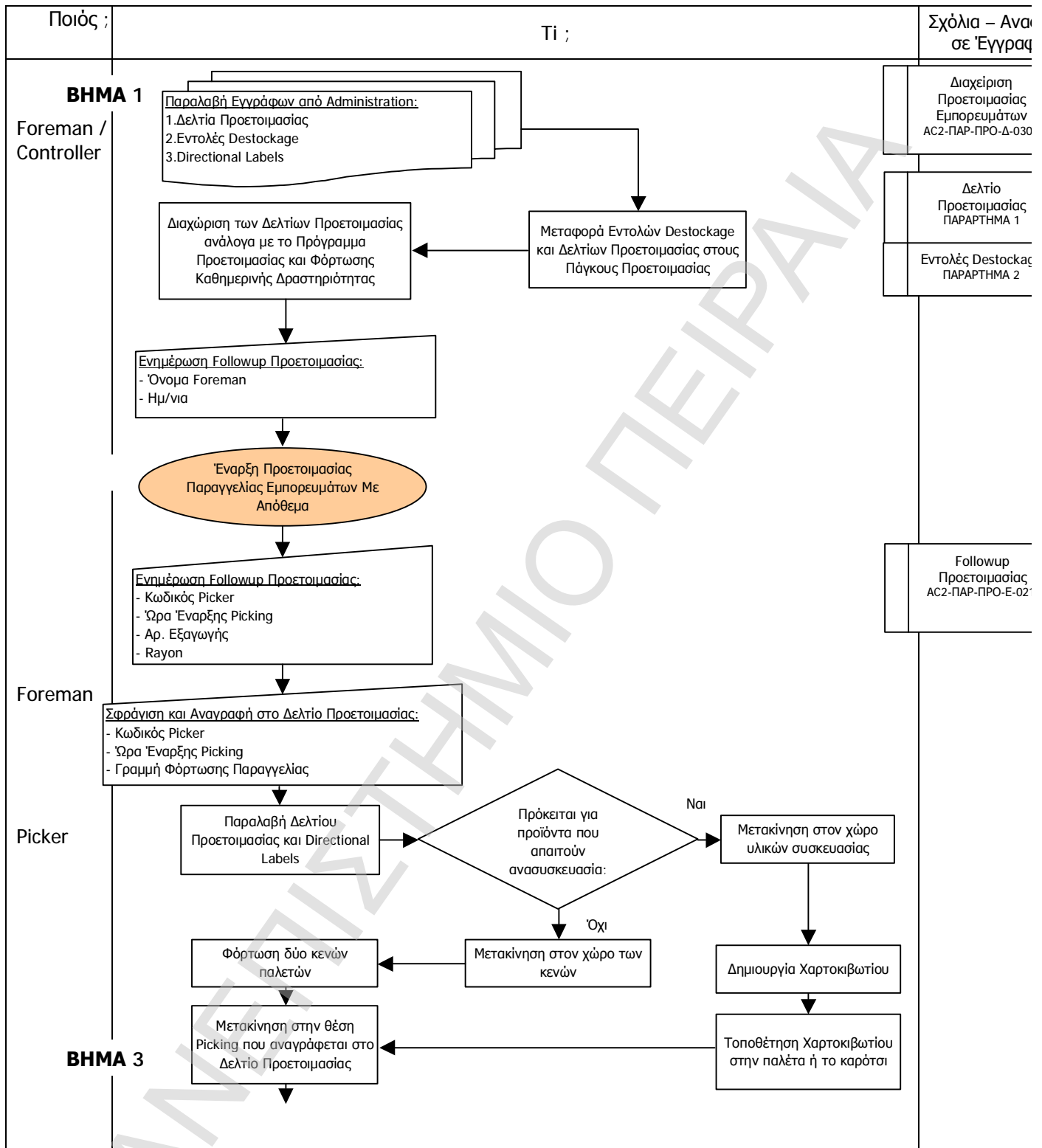
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

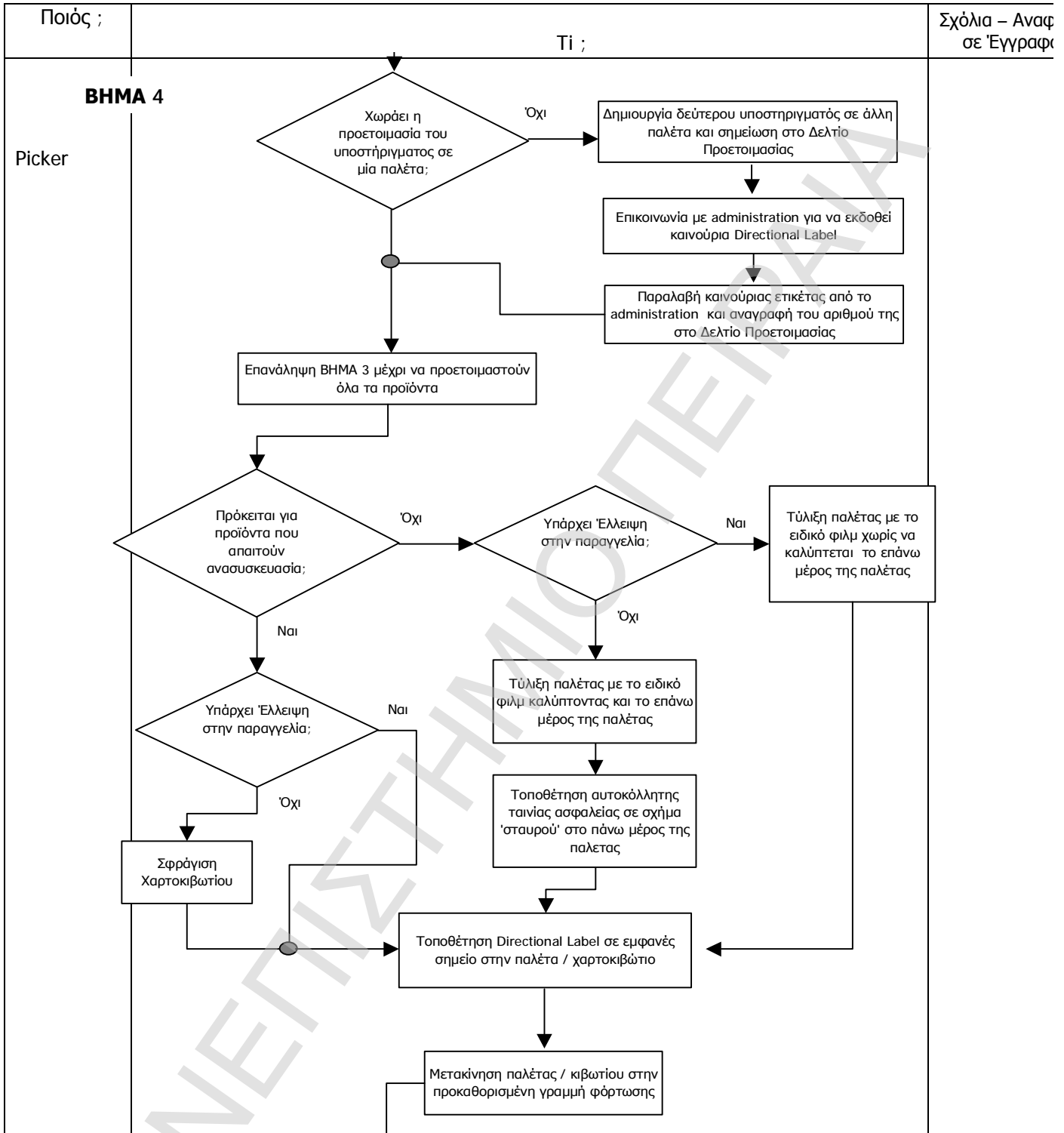
7. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

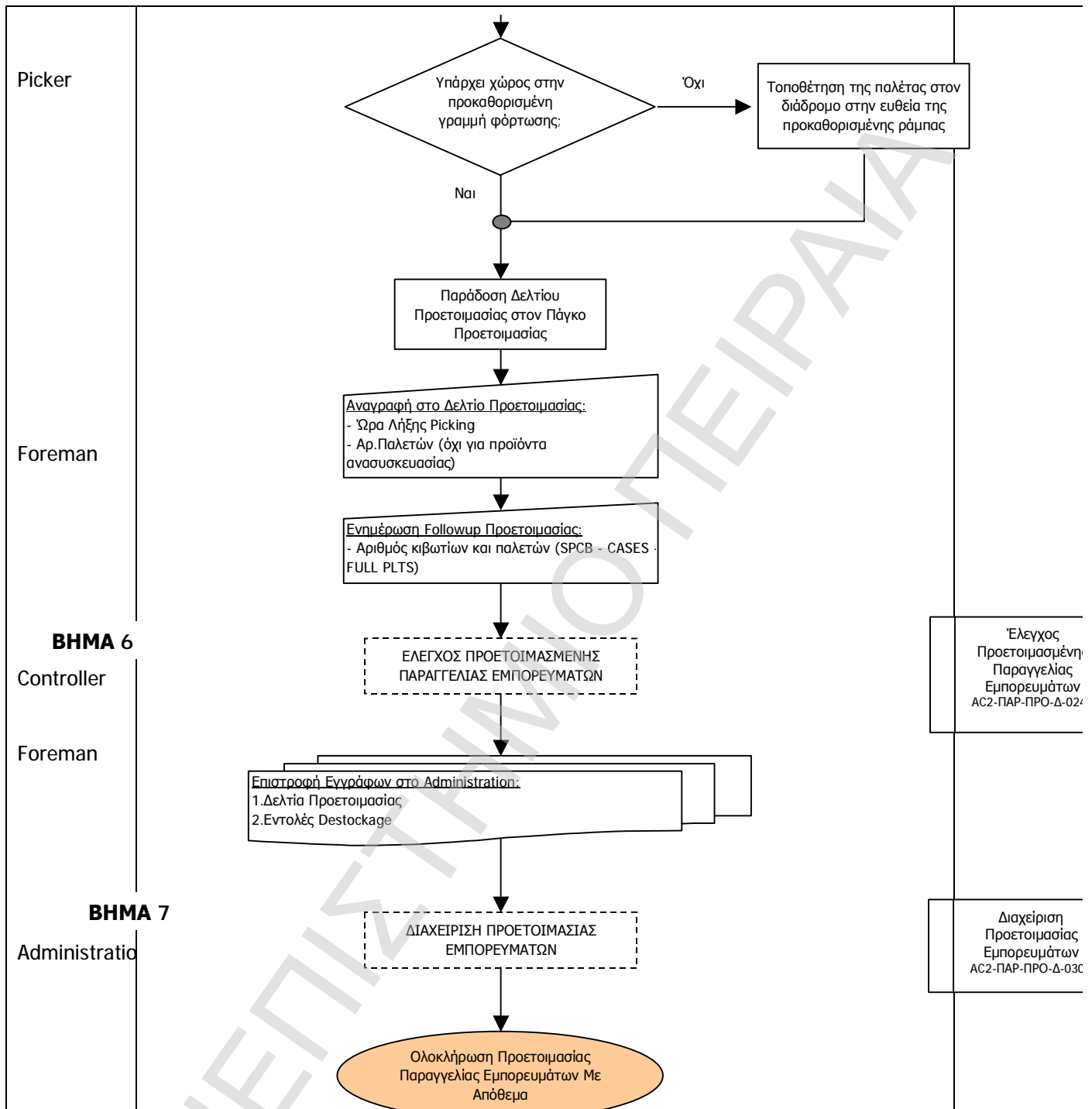
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0240** Έλεγχος Προετοιμασμένης Παραγγελίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0230** Αιτιολόγηση – Αντιμετώπιση Φυσικών Ελλείψεων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Ε-0210** Followup Προετοιμασίας

8. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0210** Προετοιμασία Παραγγελίας Εμπορευμάτων με Απόθεμα







7.4 INFOLOG – ΦΟΡΤΩΣΗ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ

Αντικείμενο και Εφαρμογές

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η φόρτωση εμπορευμάτων να γίνεται σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η διαδικασία φόρτωσης γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Loading Agent

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

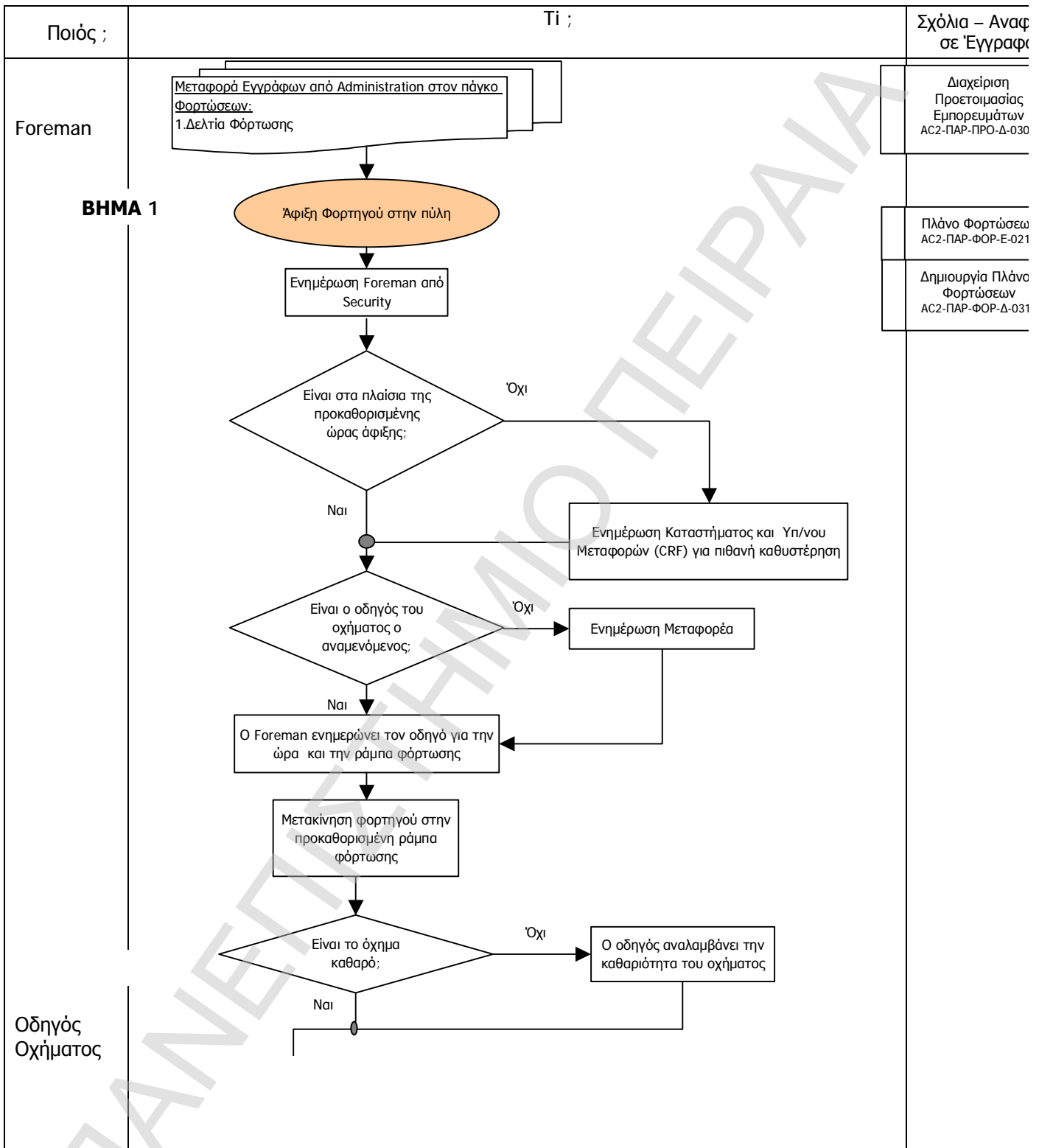
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

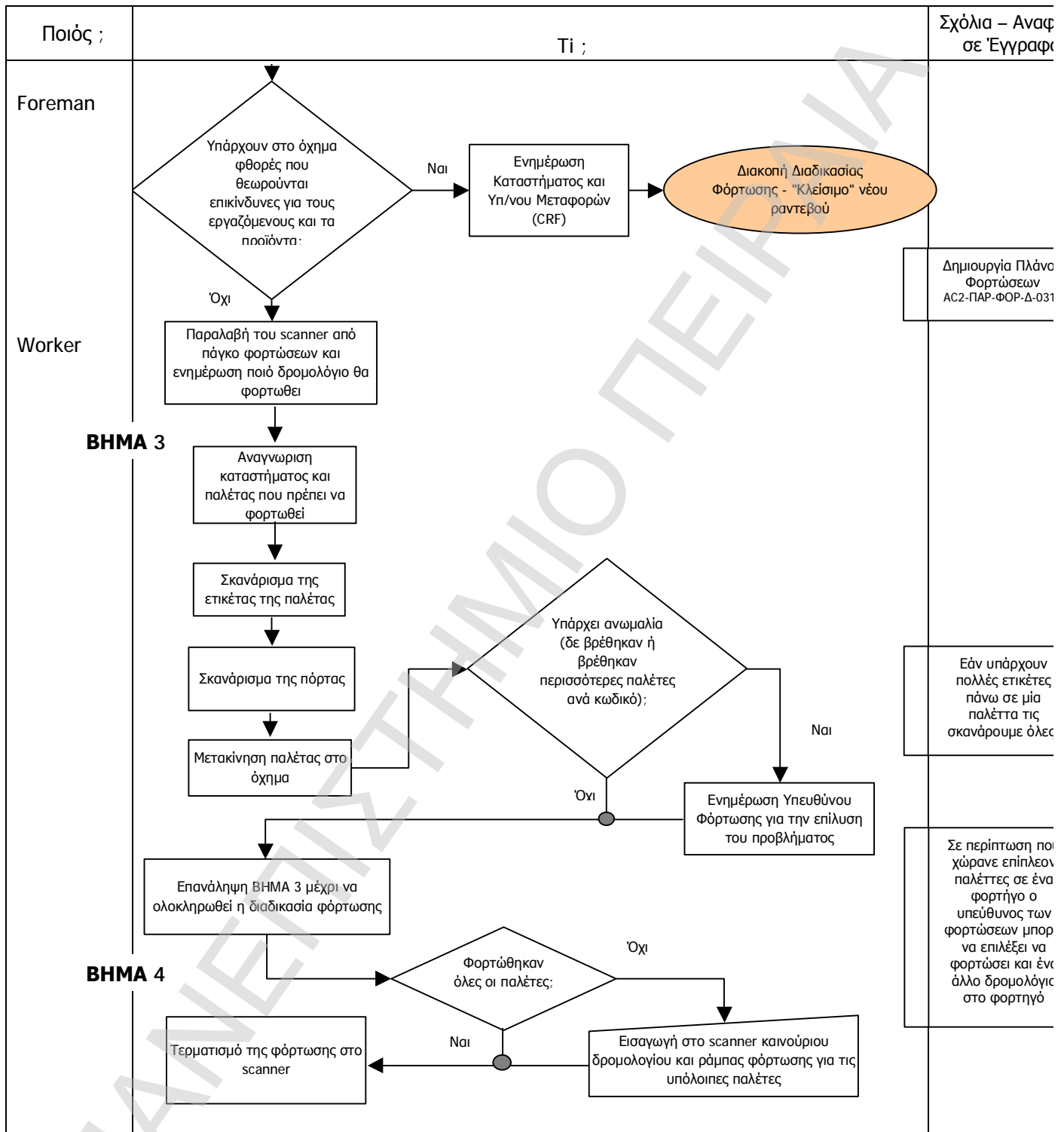
9. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

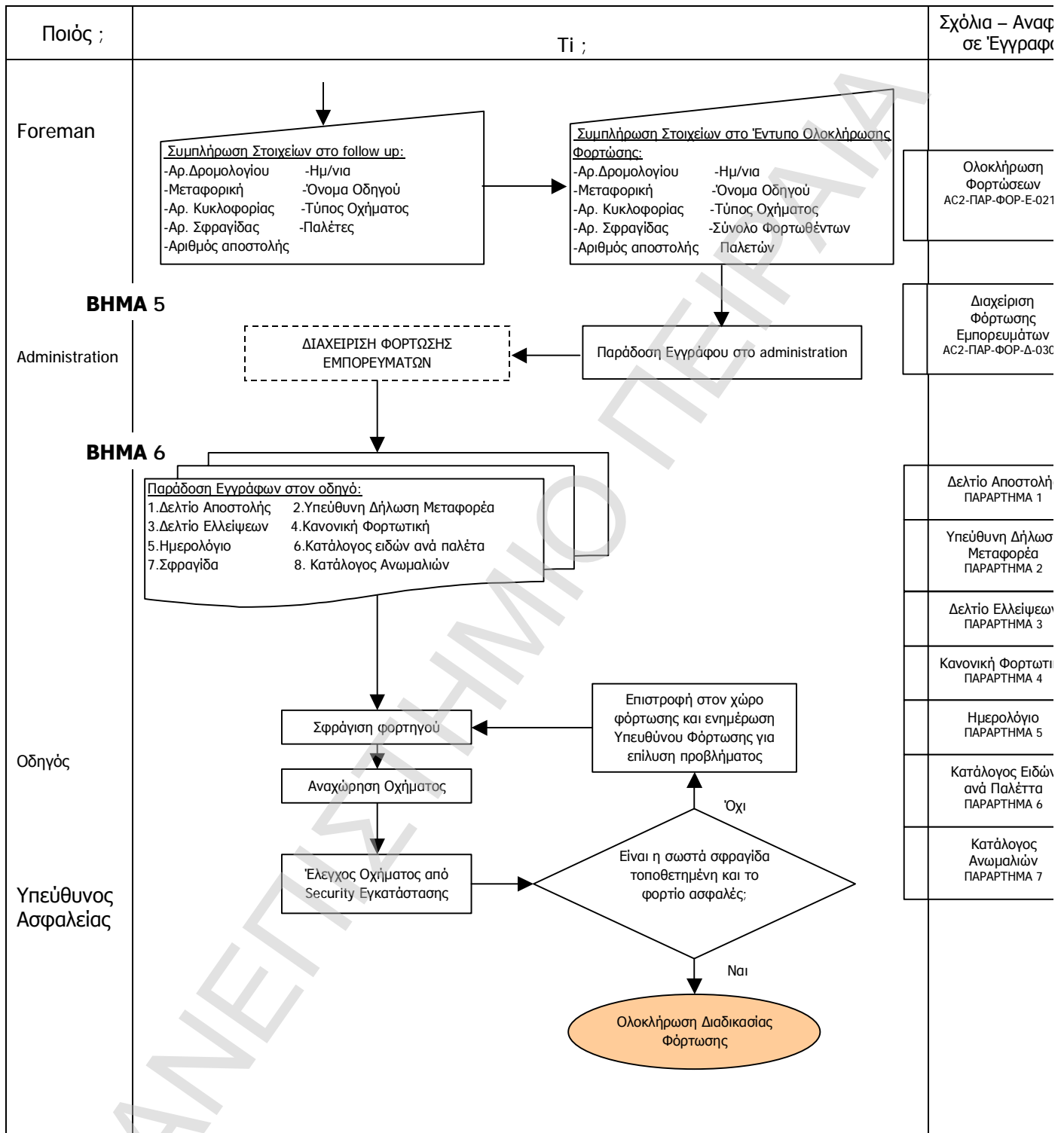
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0300** Διαχείριση Φόρτωσης Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0310** Δημιουργία Πλάνου Φορτώσεων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Ε-0210** Πλάνο Φορτώσεων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Ε-0210** Ολοκλήρωση Φόρτωσης

10. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0200** Φόρτωση Εμπορευμάτων







7.5 INFOLOG – ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΦΟΡΤΩΣΗΣ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η διαχείριση φόρτωσης εμπορευμάτων να γίνεται σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η διαχείριση φόρτωσης γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

GDV & Administration Supervisor

Foreman

Administration

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

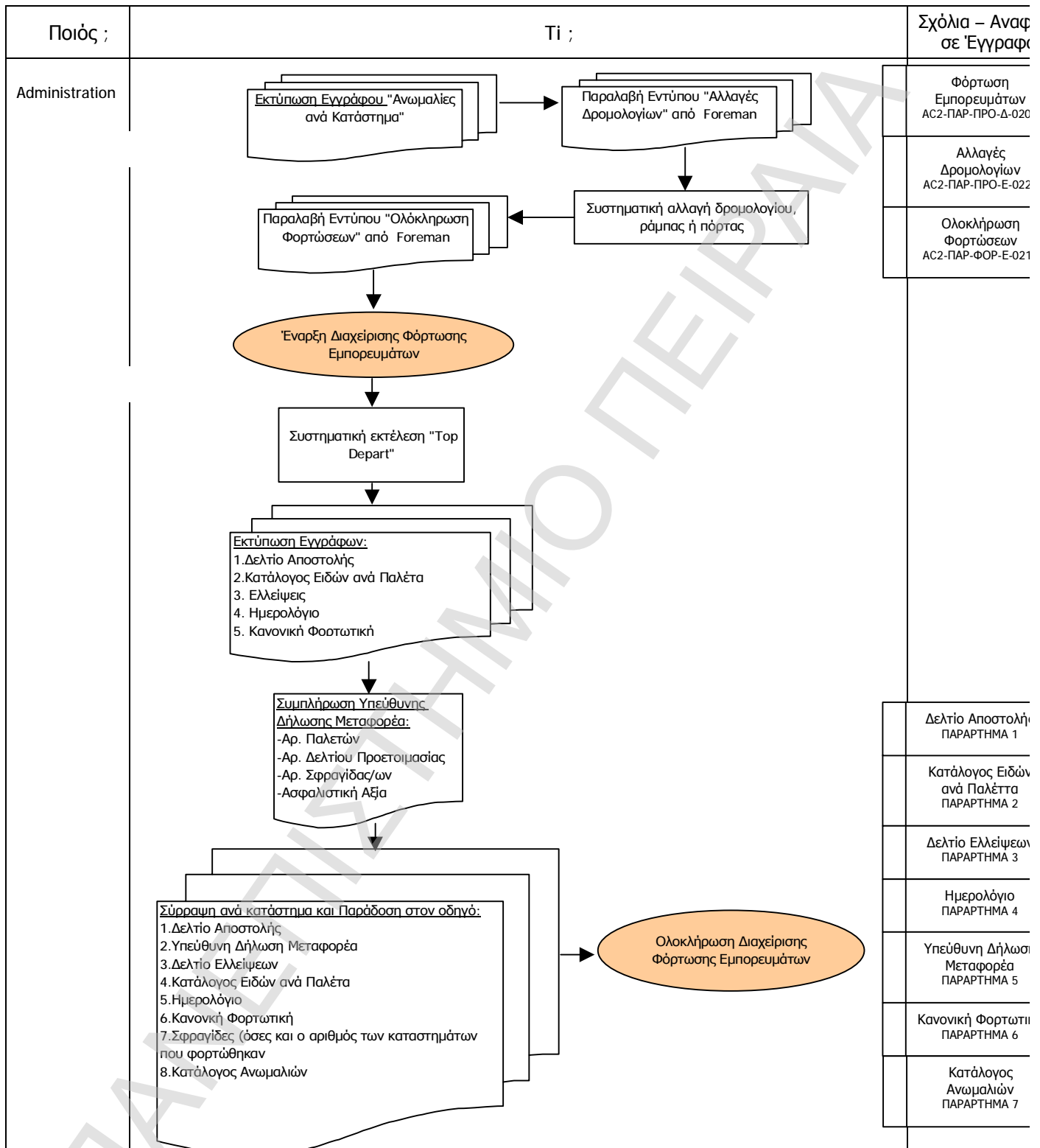
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV & Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

11. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0200** Φόρτωση Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Ε-0210** Ολοκλήρωση Φορτώσεων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Ε-0220** Αλλαγές Δρομολογίων

12. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0300** Διαχείριση Φόρτωσης Εμπορευμάτων



7.6 ΦΥΣΙΚΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ CROSS DOCKING**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η παραλαβή των εμπορευμάτων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι οι φυσικές παραλαβές εμπορευμάτων γίνονται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Activity Manager

Foreman

Controller

Worker

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

13. ΛΕΞΙΛΟΓΙΟ

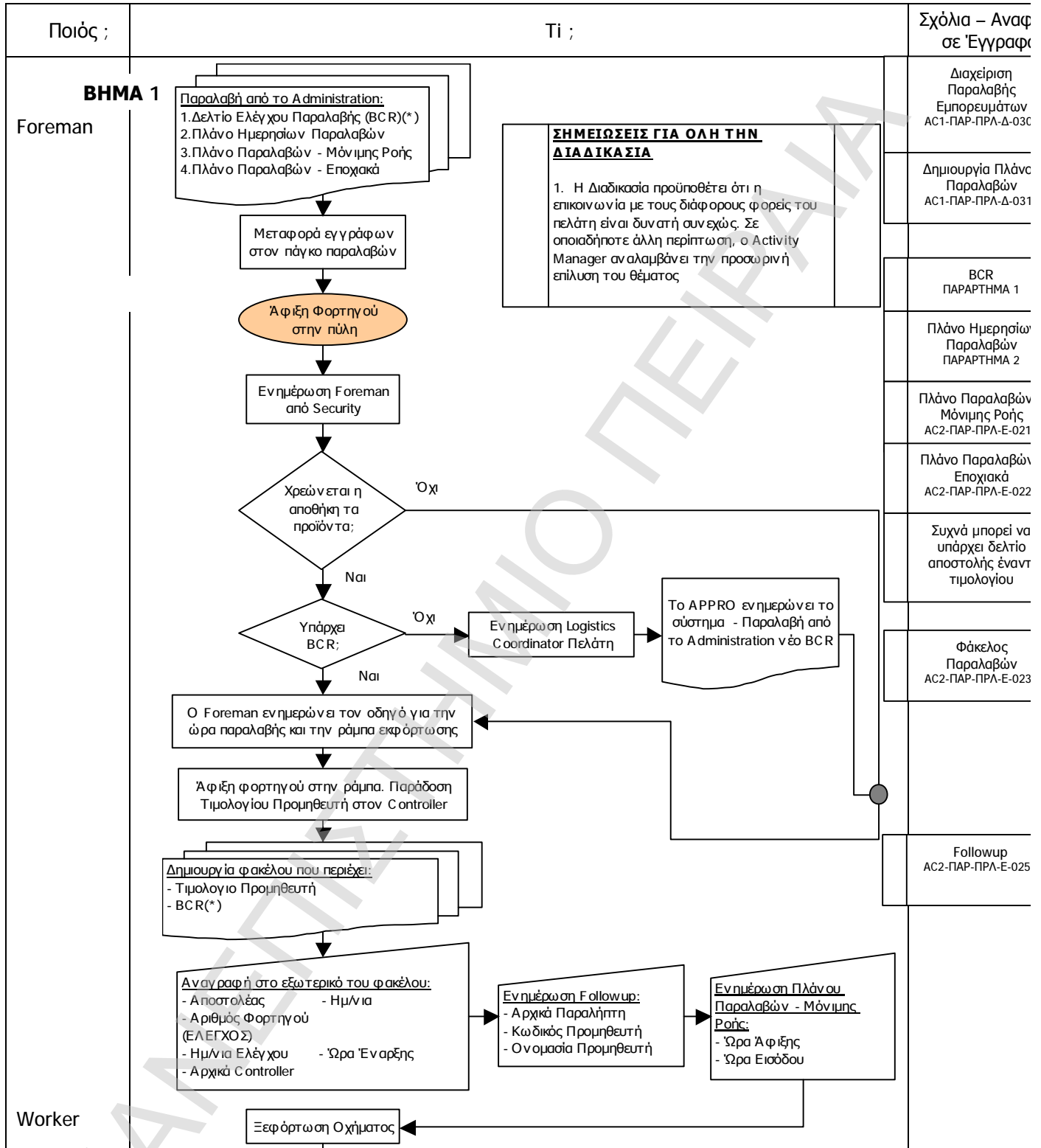
- **B.C.R.:** Δελτίο Ελέγχου Παραλαβής
- **Followup:** Ημερήσια Κατάσταση Παραλαβής Εμπορευμάτων

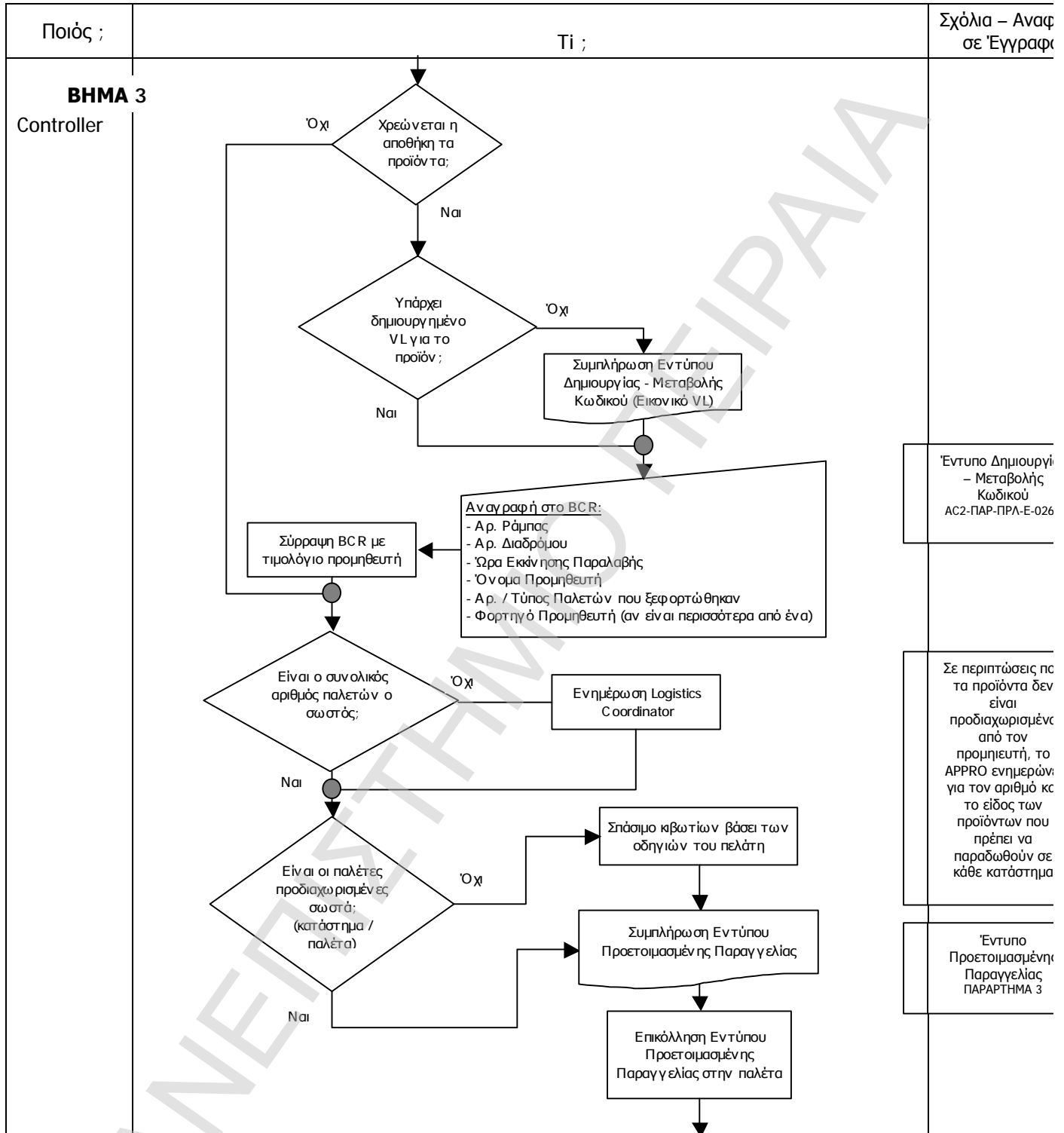
14. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

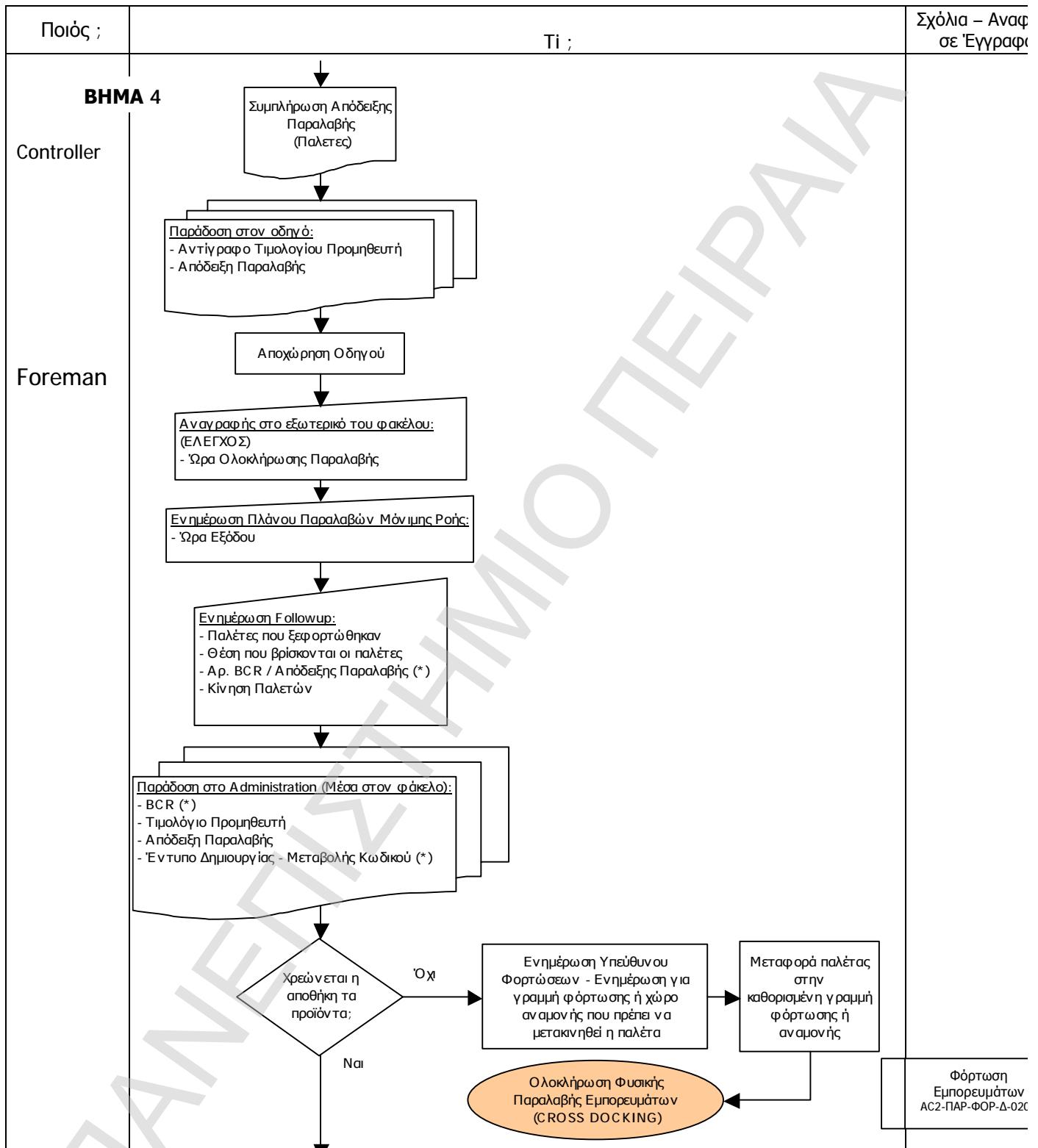
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0300** Διαχείριση Παραλαβής Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0310** Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0200** Φόρτωση Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0210** Πλάνο Παραλαβών – Μόνιμης Ροής
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0220** Πλάνο Παραλαβών – Εποχιακά
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0230** Φάκελος Παραλαβών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0250** Followup
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0260** Έντυπο Δημιουργίας – Μεταβολής Κωδικού

15. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0220** Φυσική Παραλαβή Εμπορευμάτων (CROSS DOCKING)







Ποιός ;	Τι ;	Σχόλια – Αναφ σε Έγγραφα
<p>ΒΗΜΑ 5</p> <p>Administration</p> <p>ΒΗΜΑ 6</p> <p>Foreman</p> <p>Controller</p>	<pre> graph TD A[ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ (ΒΗΜΑ 3 - 5)] --> B[Οι Εντολές Διακίνησης επικυρώνονται αυτόματα] B --> C[Ερώτηση Υπεύθυνου Φορτώσεων Ενήμερωση για γραμμή φόρτωσης ή χώρο αναμονής που πρέπει να μετακινηθεί η παλέτα] C --> D[Μεταφορά παλέτας στην καθορισμένη γραμμή φόρτωσης ή αναμονής] D --> E(Ολοκλήρωση Φυσικής Παραλαβής Εμπορευμάτων (CROSS DOCKING)) </pre>	<p>Διαχείριση Παραλαβής Εμπορευμάτων AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-03C</p> <p>Φόρτωση Εμπορευμάτων AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-02C</p>

7.7 ΔΗΜΙΟΥΡΓΙΑ ΠΛΑΝΟΥ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η δημιουργία των πλάνων παραλαβής να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Activity Manager

Reception Coordinator

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

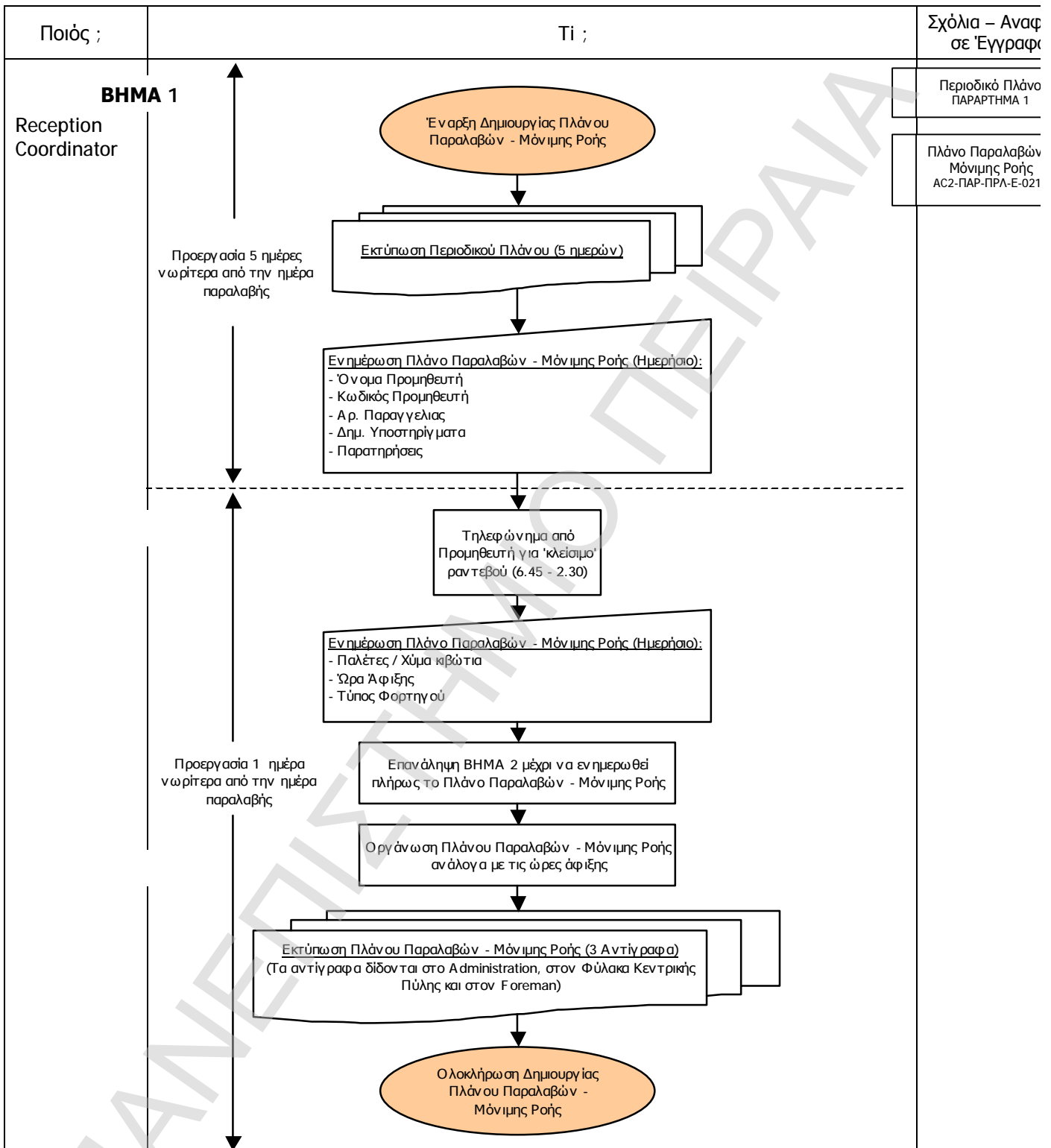
16. ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0210** Πλάνο Παραλαβών – Μόνιμης Ροής
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0220** Πλάνο Παραλαβών - Εποχιακά

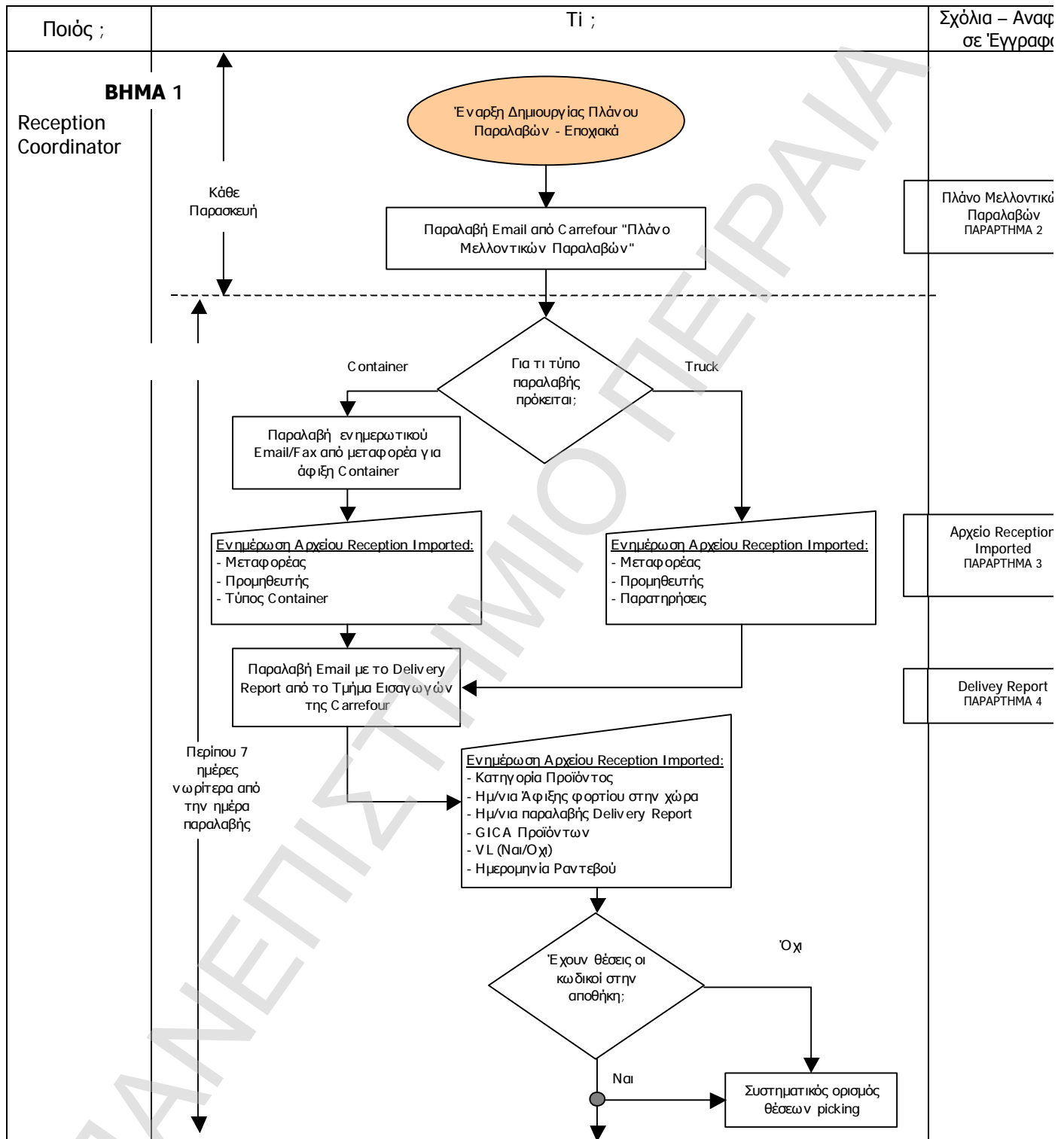
17. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

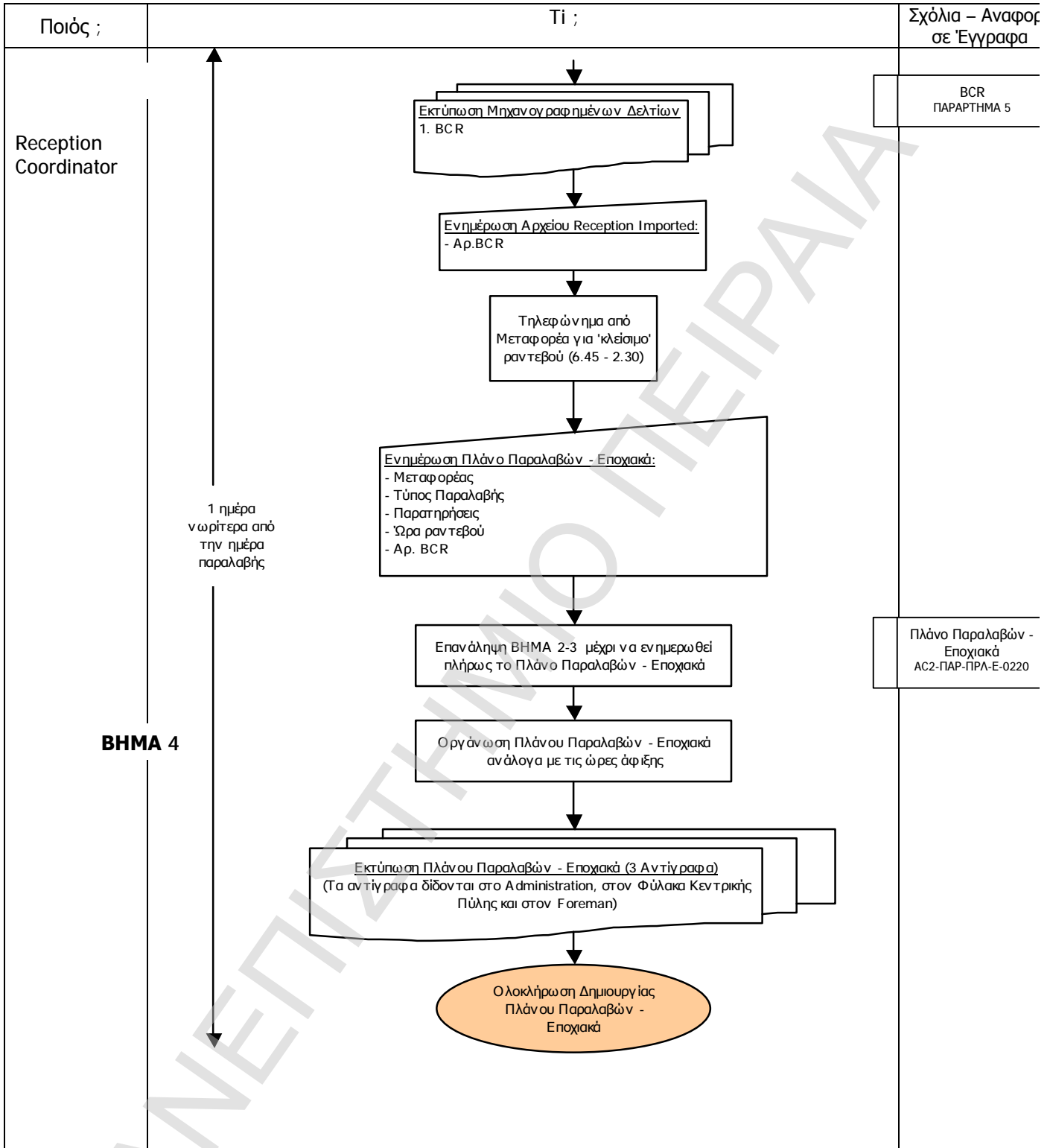
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0311** Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών – Μόνιμης Ροής
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0312** Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών – Εποχιακά

AC2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Δ-0311 Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών – Μόνιμης Ροής



AC2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Δ-0312 Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών – Εποχικά





7.8 ΦΥΣΙΚΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ ΠΡΟΣ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

Αντικείμενο και Εφαρμογές

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η παραλαβή των εμπορευμάτων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι οι φυσικές παραλαβές εμπορευμάτων γίνονται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Activity Manager

Foreman

Controller

Worker

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

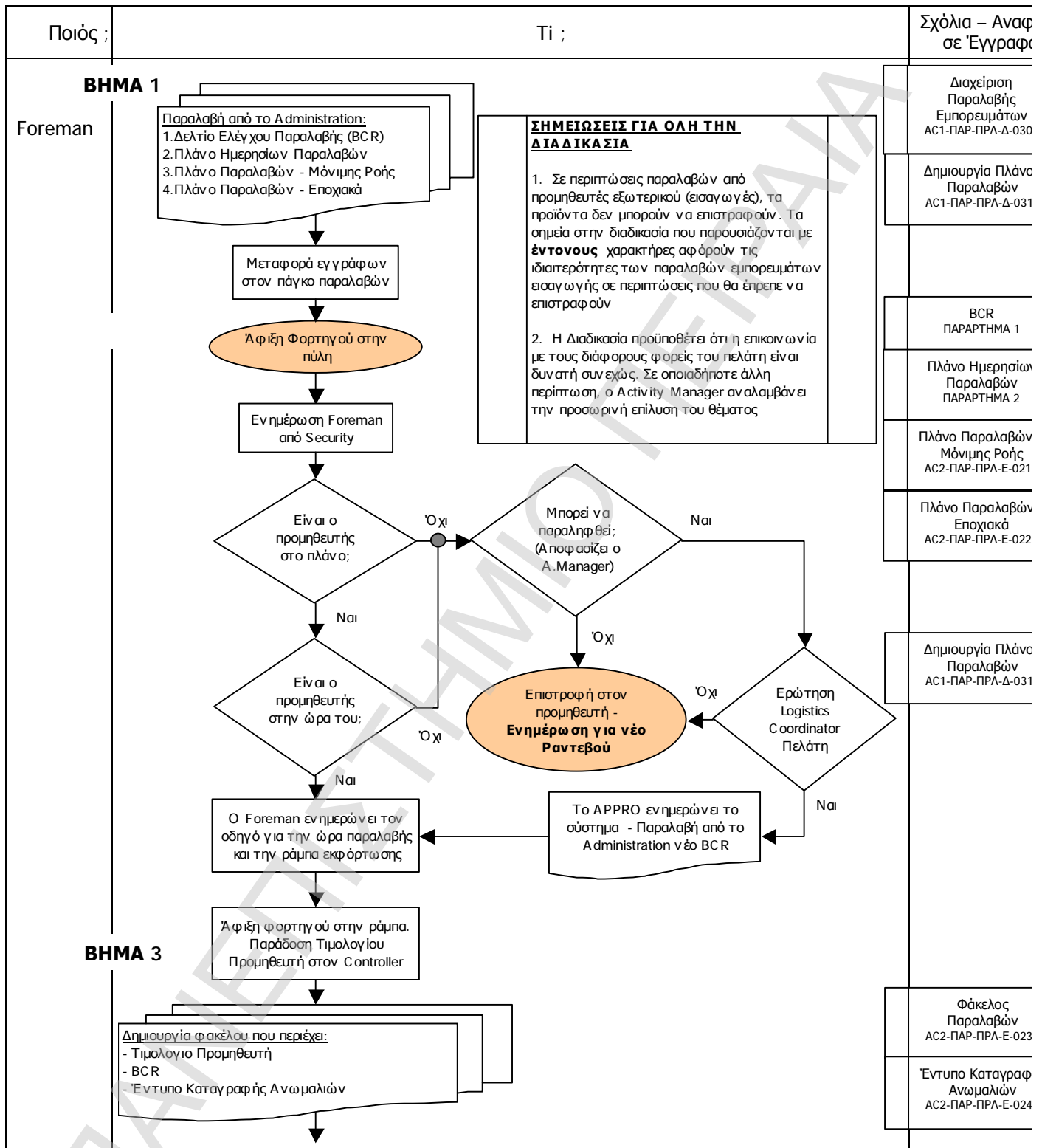
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

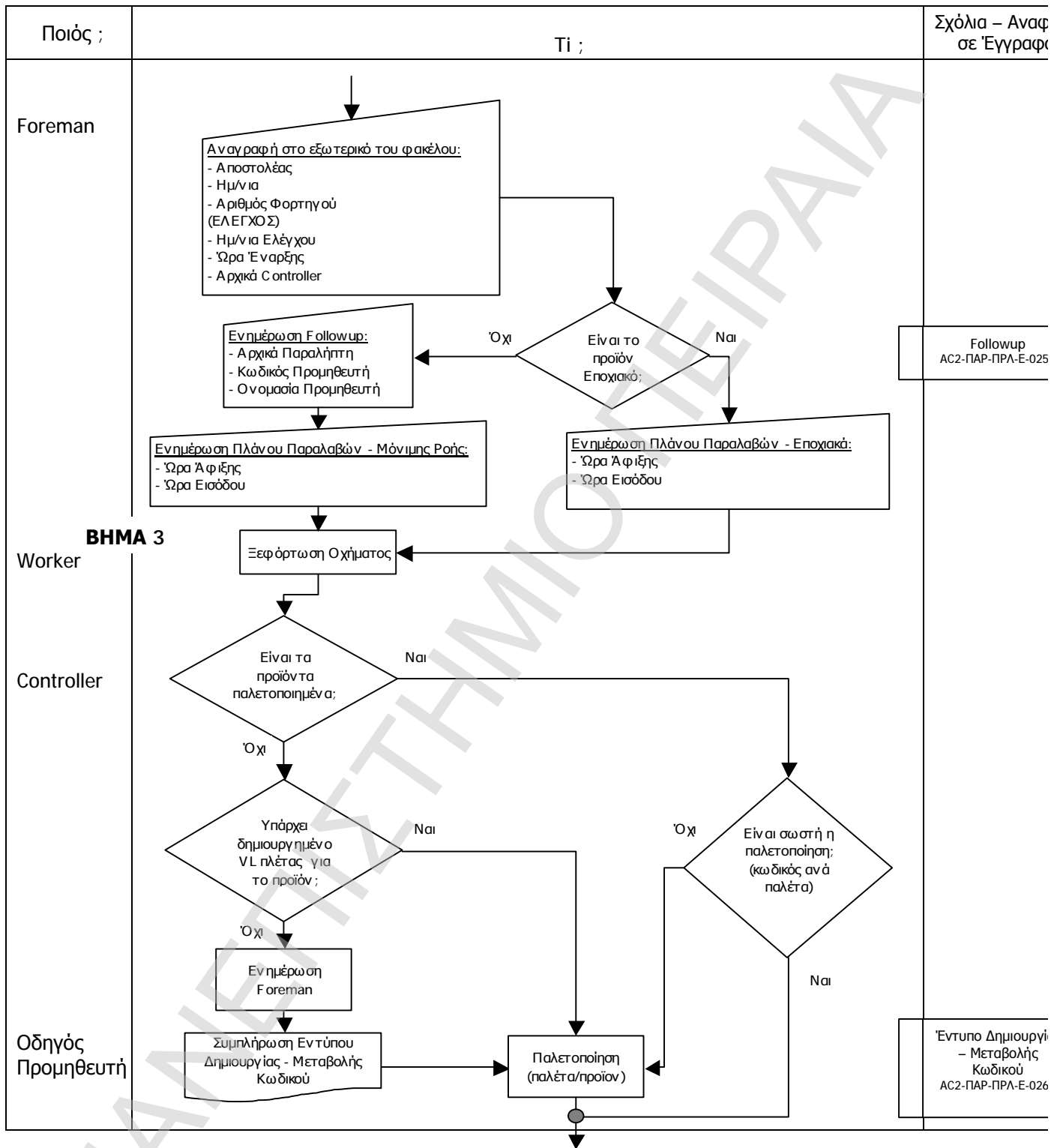
18. ΛΕΞΙΛΟΓΙΟ

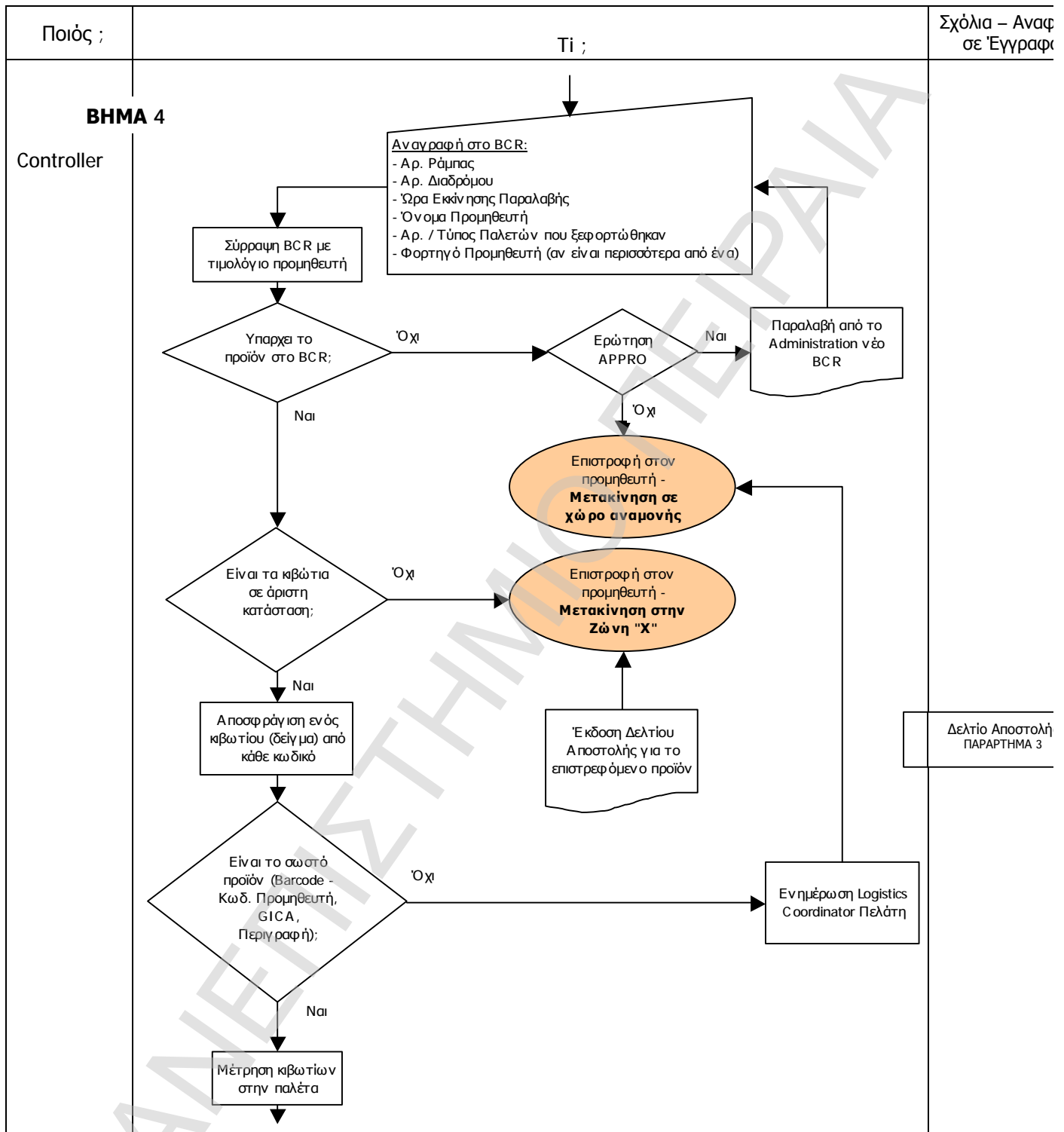
- **B.C.R.:** Δελτίο Ελέγχου Παραλαβής
- **Barcode:** Ο μοναδικός αριθμός / κωδικός του προϊόντος
- **GICA:** Ο κωδικός του πελάτη για το κάθε προϊόν
- **Followup:** Ημερήσια Κατάσταση Παραλαβής Εμπορευμάτων

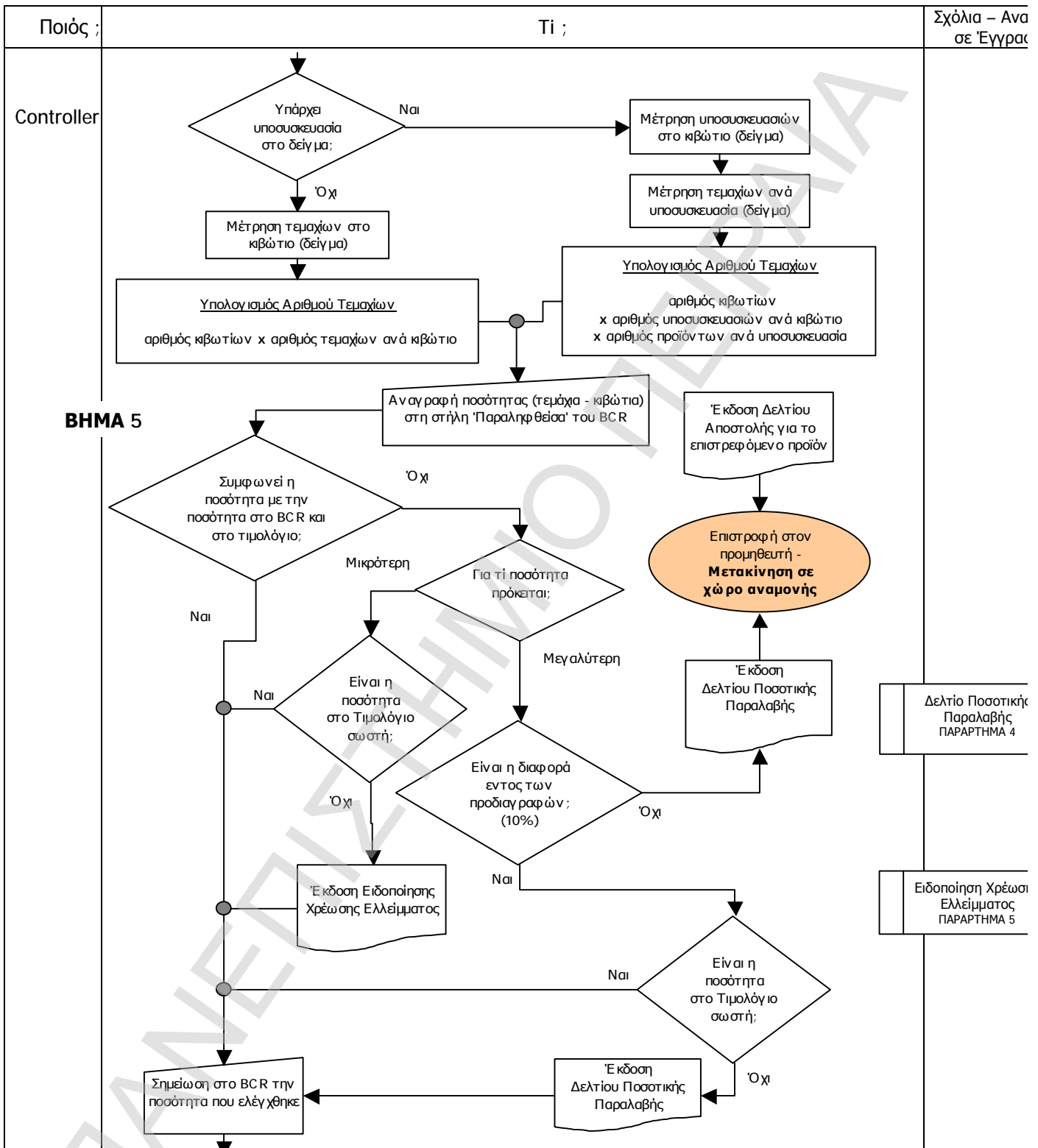
19. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

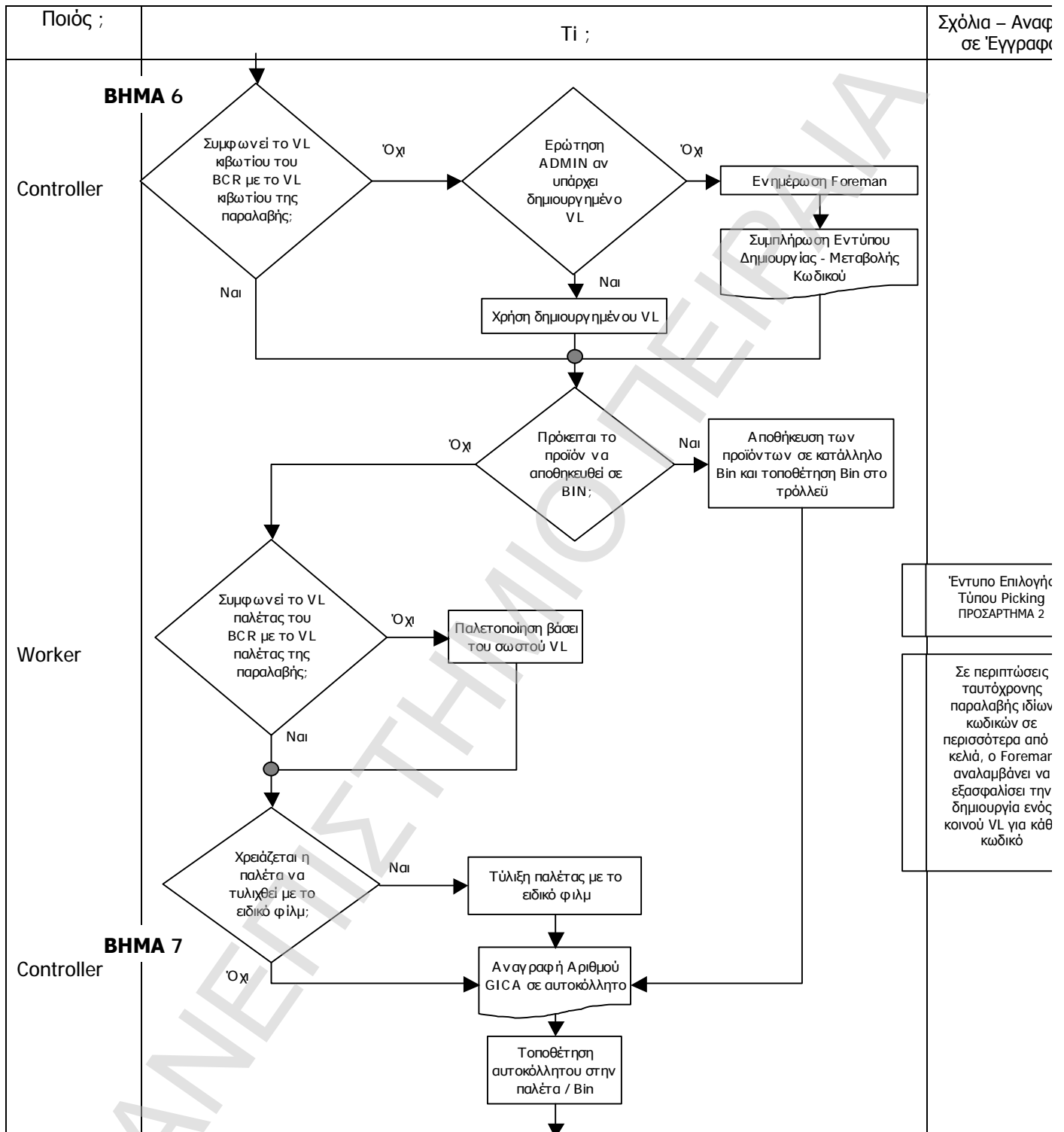
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0300** Διαχείριση Παραλαβής Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0230** Αντιμετώπιση Ανωμαλιών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0310** Δημιουργία Πλάνου Παραλαβών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0210** Πλάνο Παραλαβών – Μόνιμης Ροής
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0220** Πλάνο Παραλαβών - Εποχιακά
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0230** Φάκελος Παραλαβών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0240** Έντυπο Καταγραφής Ανωμαλιών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0250** Followup
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0260** Έντυπο Δημιουργίας – Μεταβολής VL Κωδικού
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0270** Έντυπο Παρακολούθησης Εντολών Διακίνησης
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0280** Έγγραφο Ανωμαλιών Προϊόντων

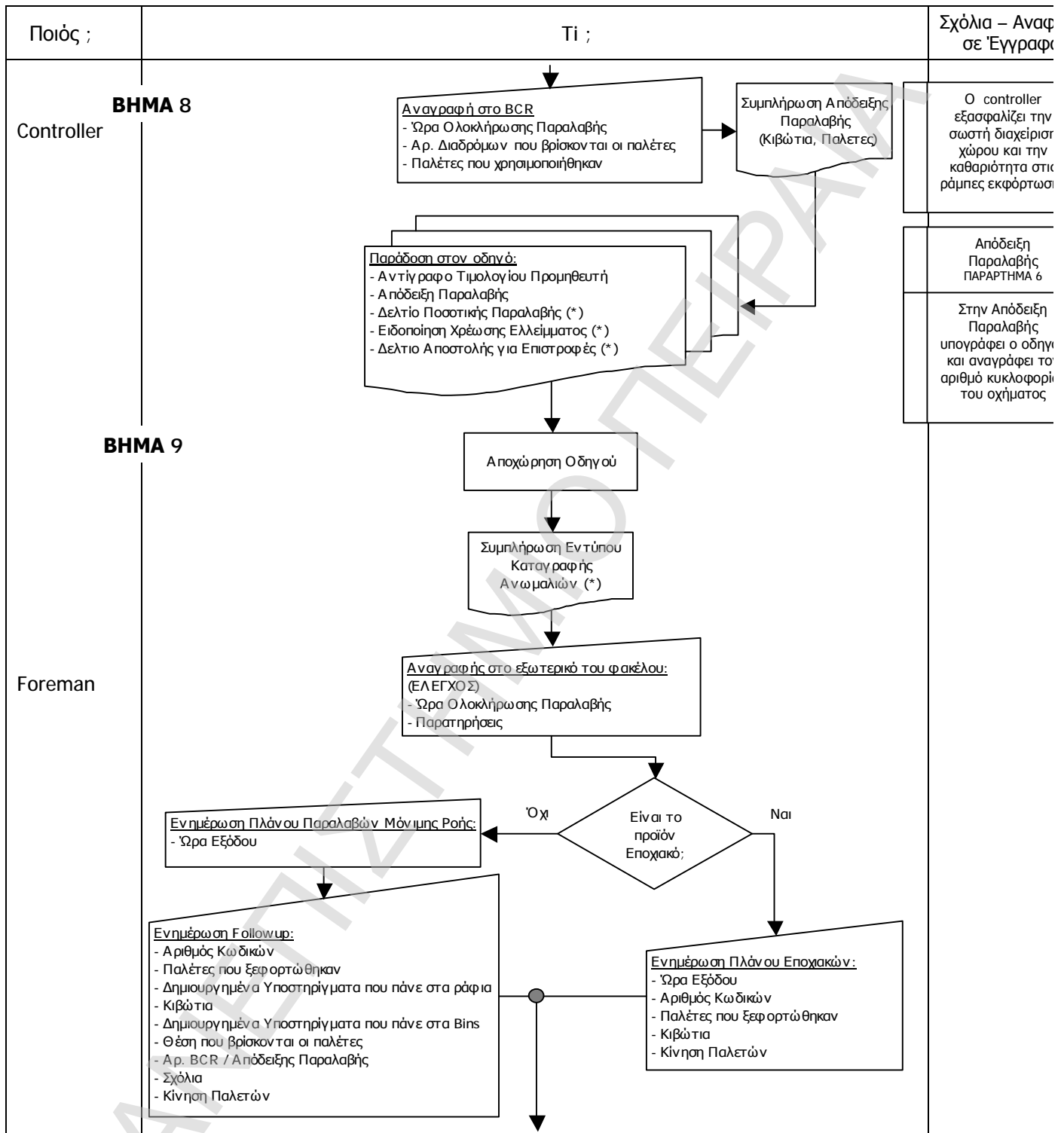


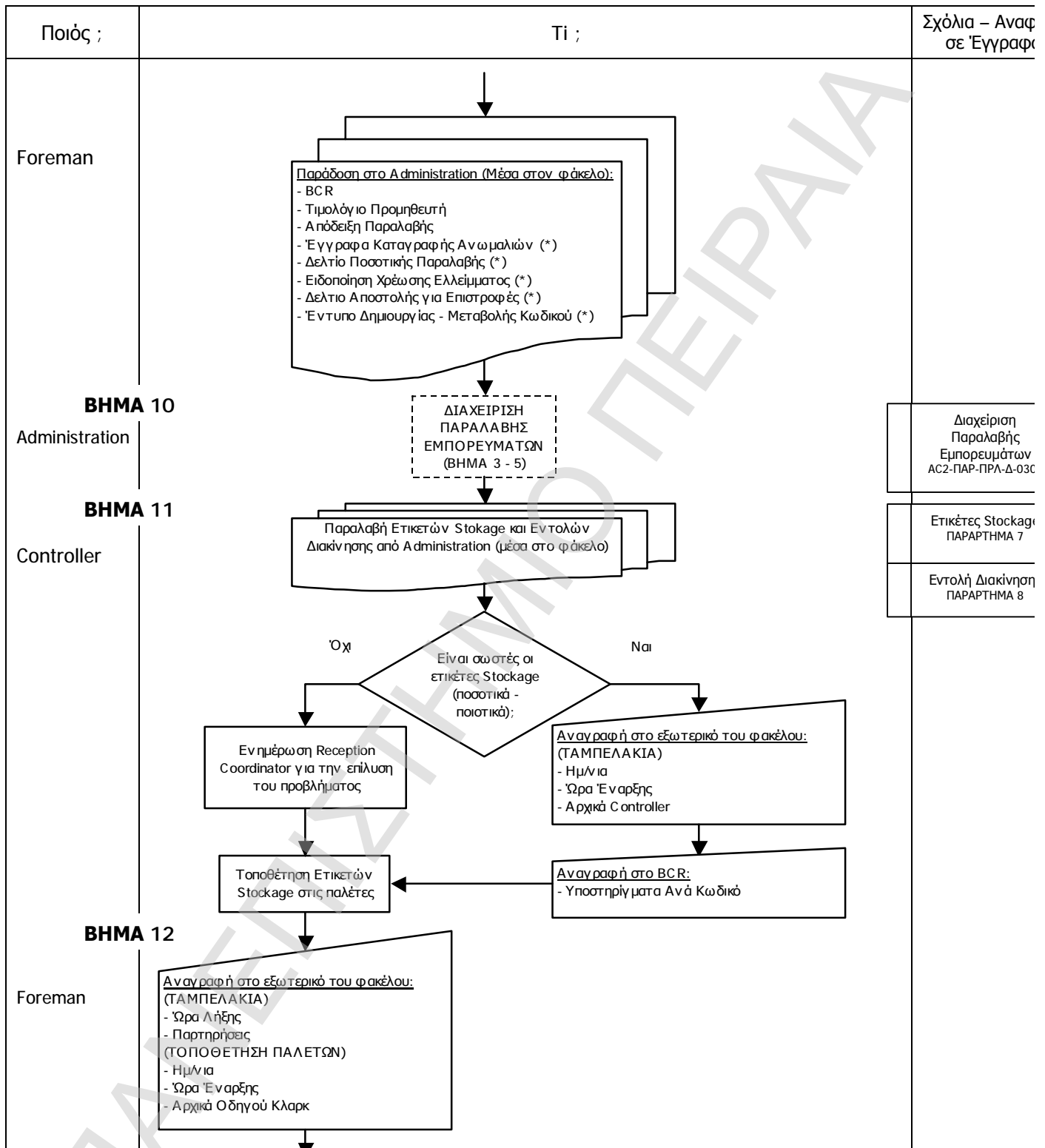


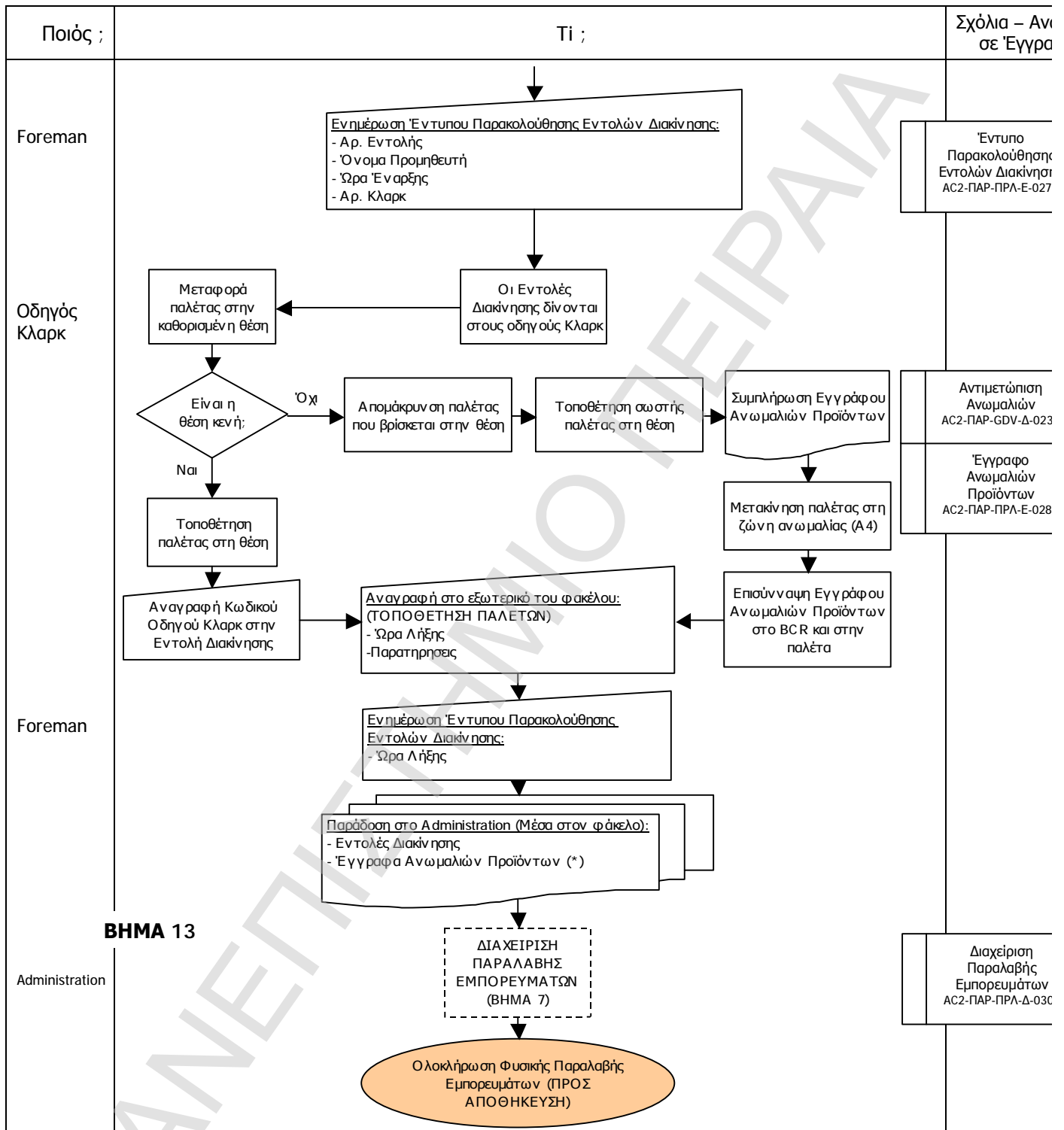












7.9 ΦΥΣΙΚΗ ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΑΛΛΟΙΩΣΙΜΩΝ Μ & F (MEAT & FISH)**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η παραλαβή των αλλοιωσίμων να γίνεται σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί οι φυσικές παραλαβές αλλοιωσίμων γίνονται με ελεγχόμενο τρόπο στον τομέα Κρέας-Ψαρι της ACR 1.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Controller

Worker

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

20. ΛΕΞΙΛΟΓΙΟ

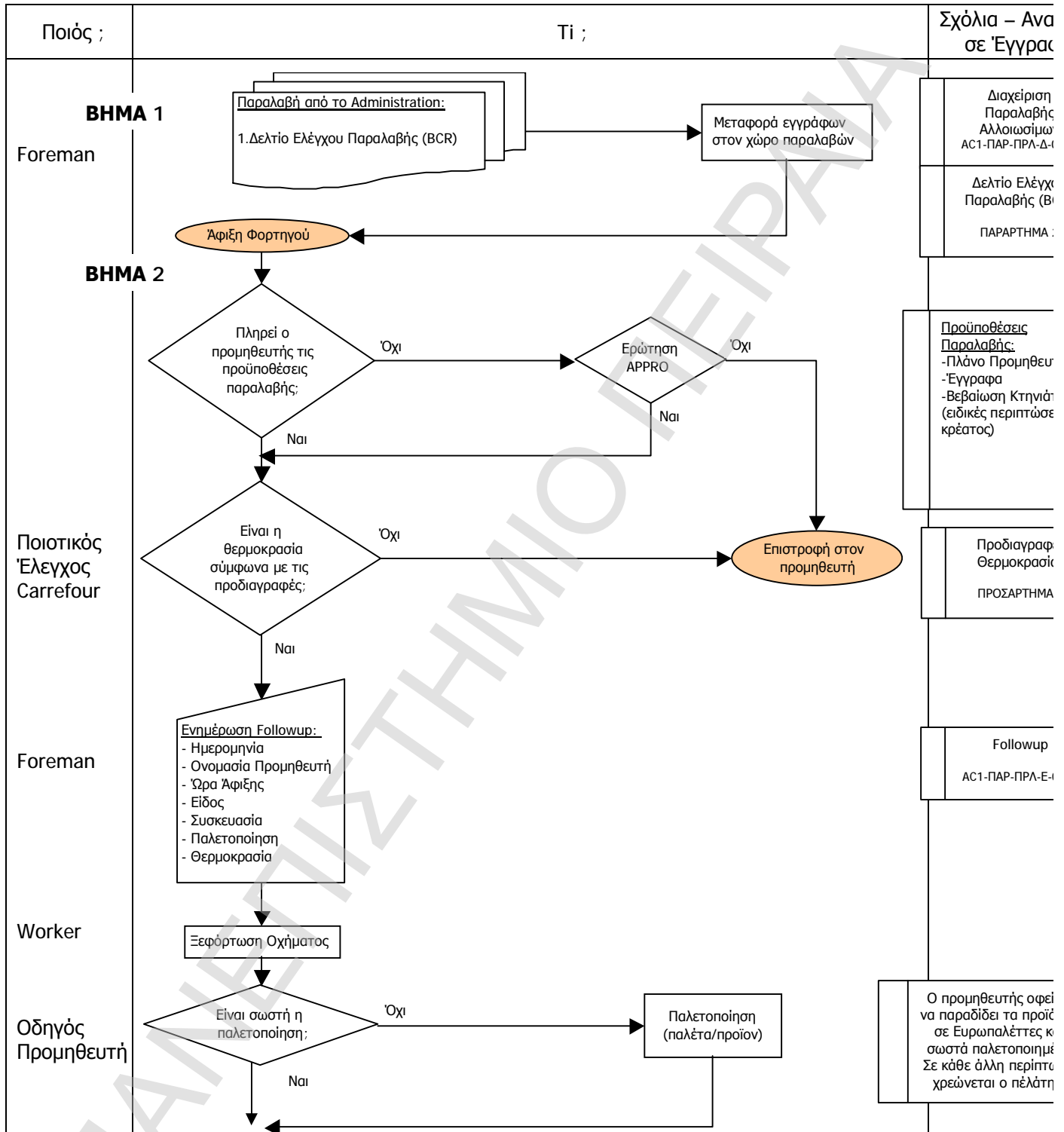
- **APPRO:** Τμήμα Ανεφοδιασμού και Παραγγελιών πελάτη
- **B.C.R.:** Δελτίο Ελέγχου Παραλαβής
- **Barcode:** Ο μοναδικός αριθμός / κωδικός του προϊόντος
- **Followup:** Ημερήσια Κατάσταση Παραλαβής Αλλοιωσίμων

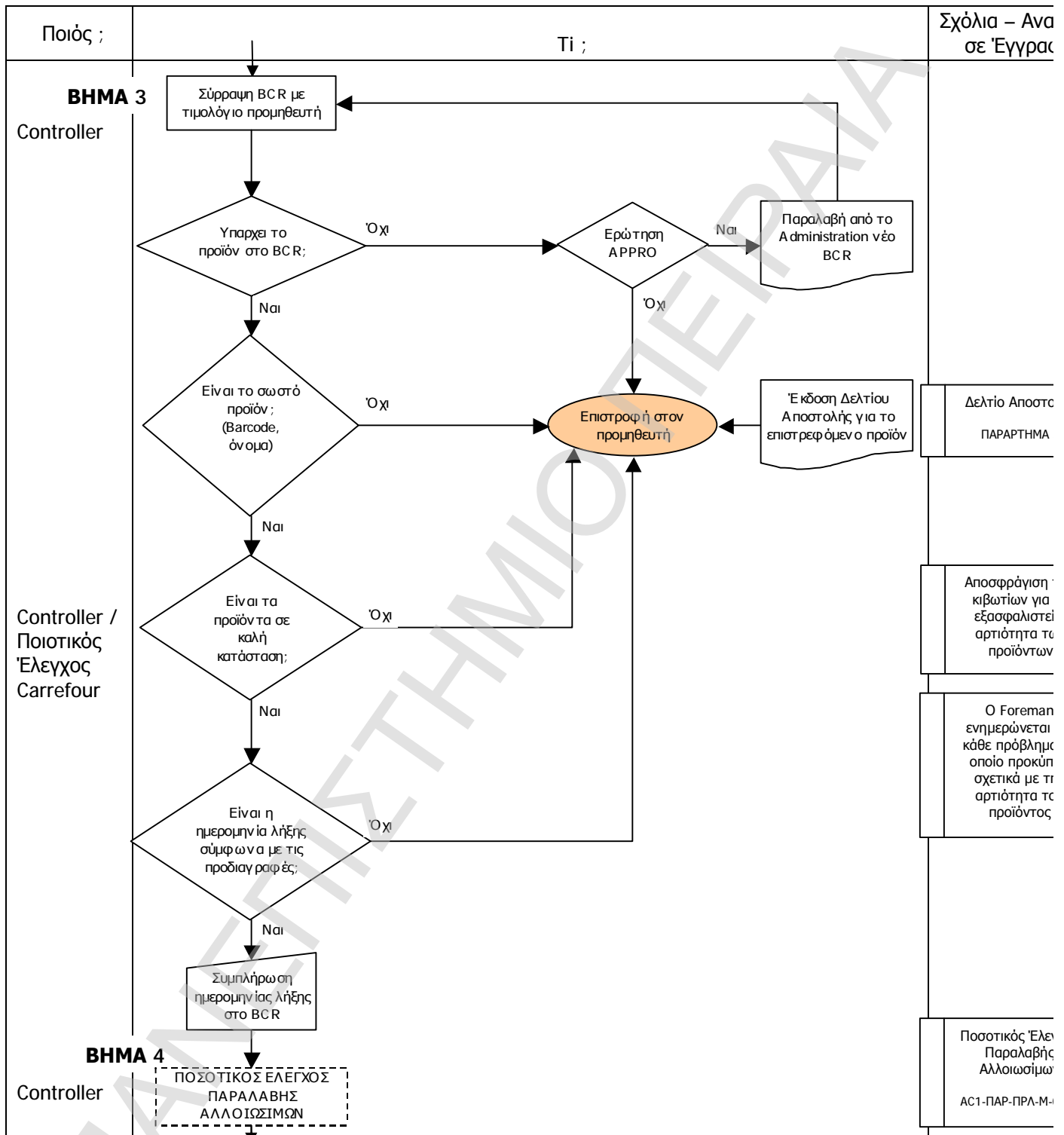
21. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

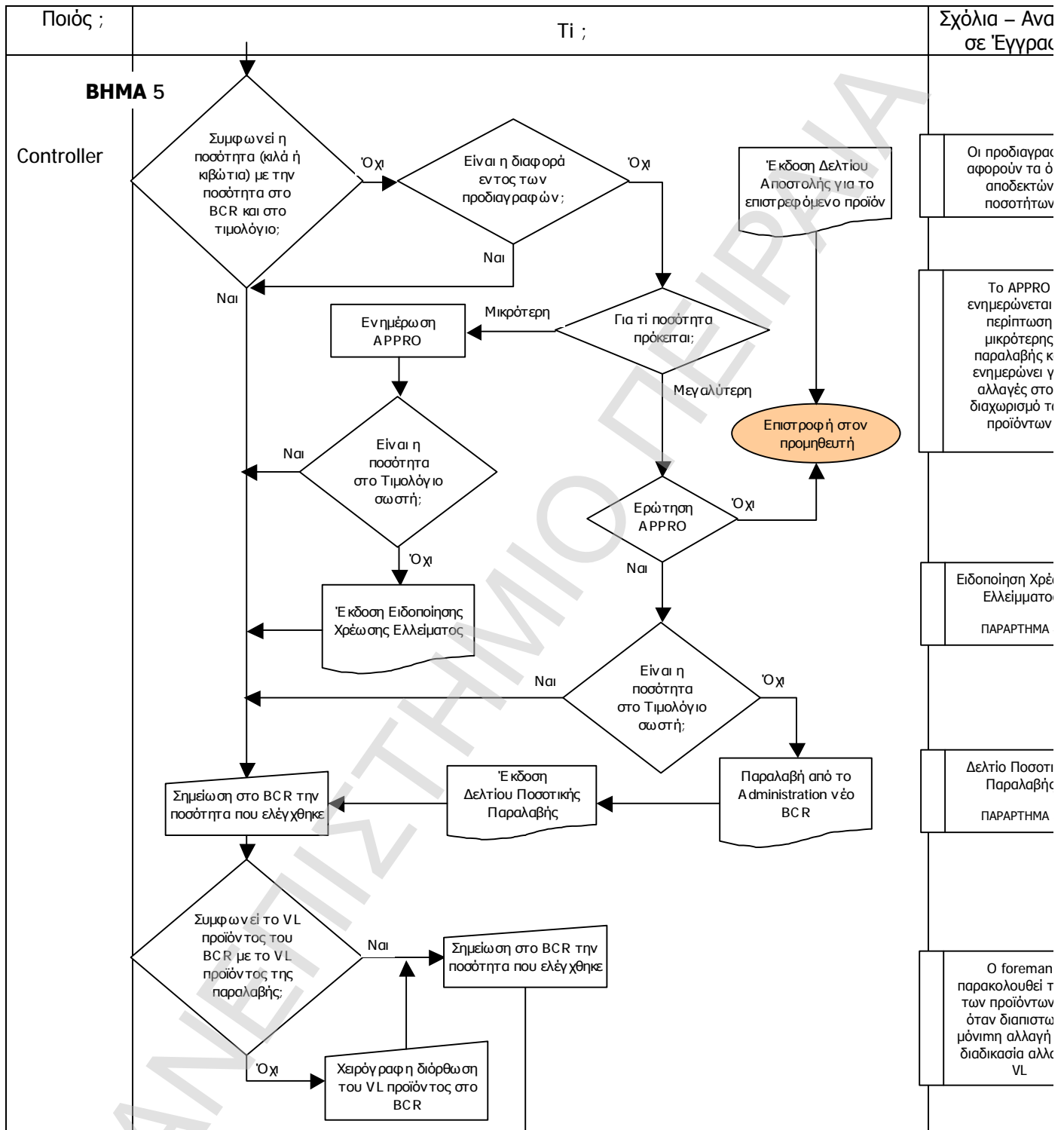
- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0300** Διαχείριση Παραλαβής Αλλοιωσίμων
- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Μ-0200** Ποσοτικός Έλεγχος Παραλαβής Αλλοιωσίμων
- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0210** Followup

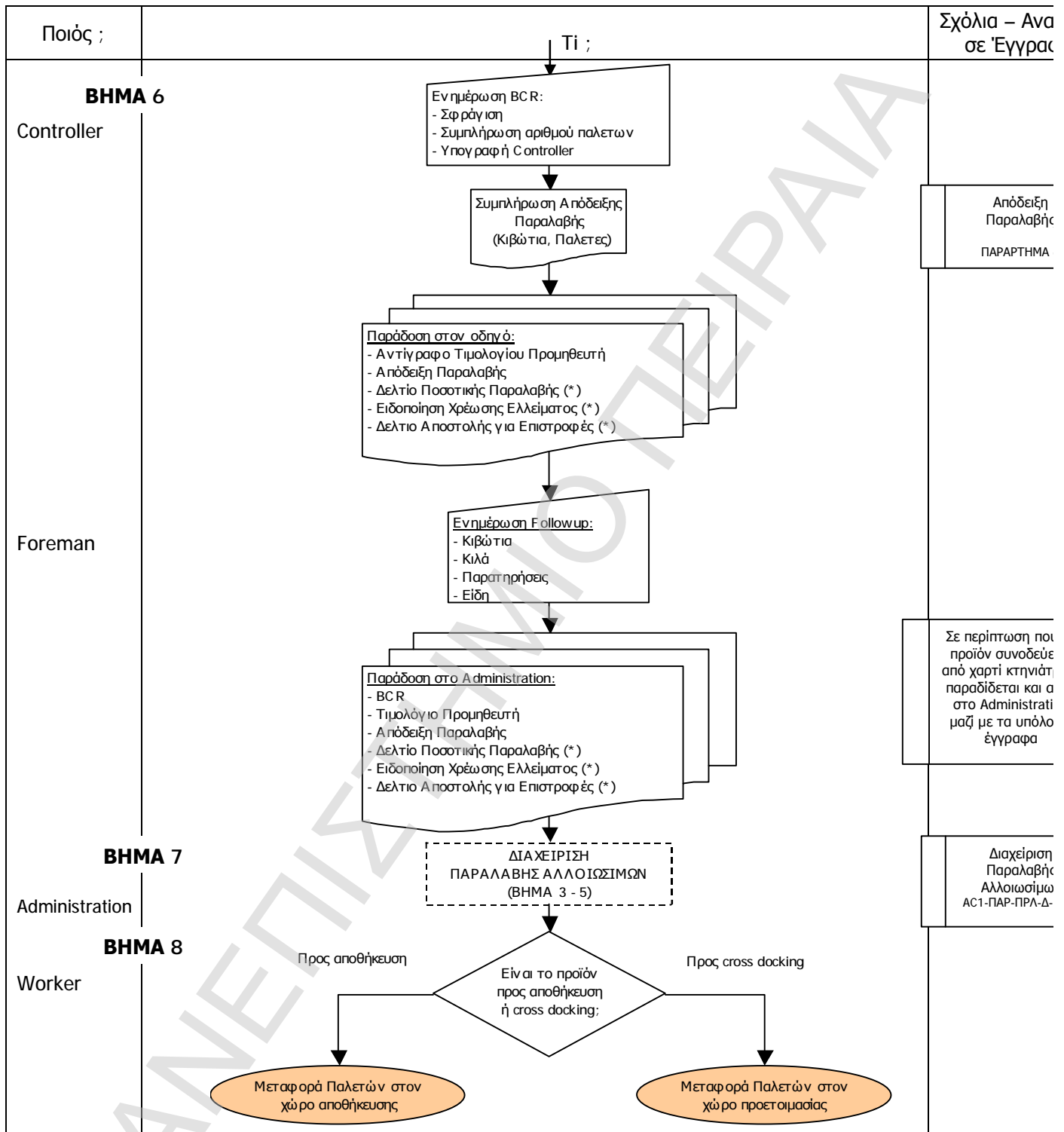
22. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Δ-0220** Φυσική Παραλαβή Αλλοιωσίμων (Κρέας-Ψάρι)









7.10 ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑΣ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ ΜΕ ΑΠΟΘΕΜΑ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η προετοιμασία παραγγελίας εμπορευμάτων με απόθεμα να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACys Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η προετοιμασία γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Controller

Picker

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

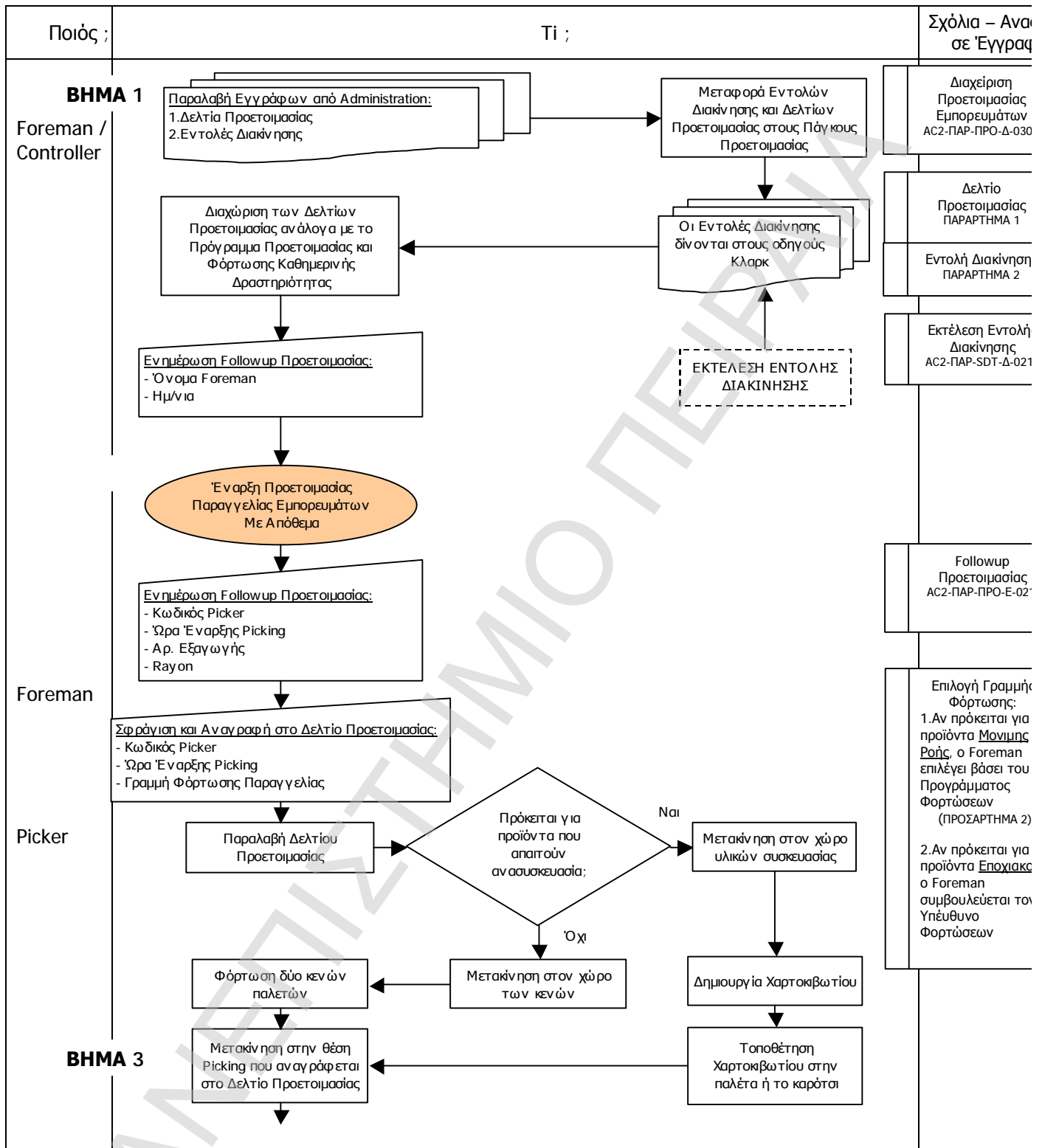
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

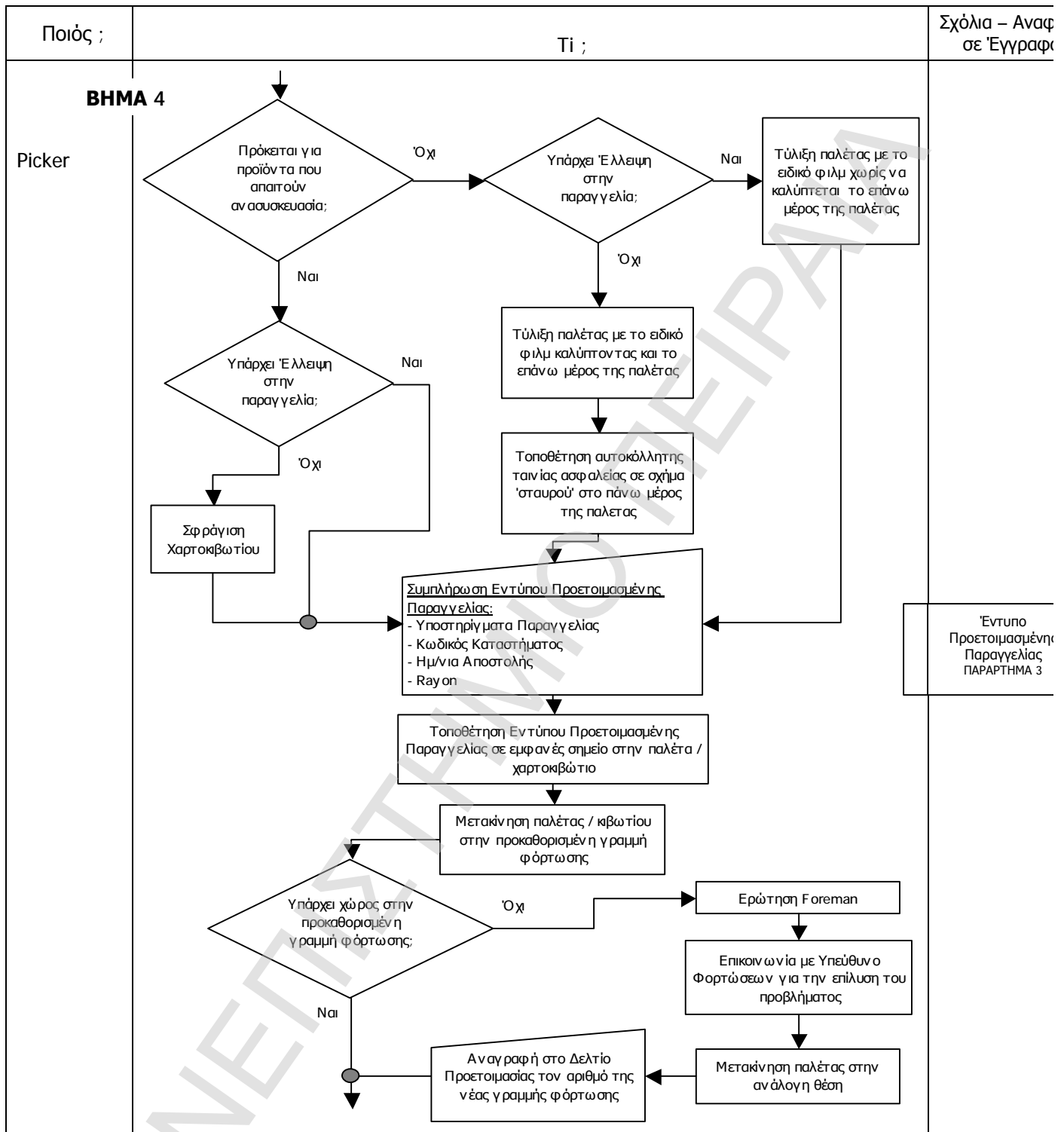
23. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0240** Έλεγχος Προετοιμασμένης Παραγγελίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0230** Αιτιολόγηση – Αντιμετώπιση Φυσικών Ελλείψεων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Ε-0210** Followup Προετοιμασίας
- **AC2-ΠΑΡ-SDT-Δ-0210** Εκτέλεση Εντολής Διακίνησης

24. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0210** Προετοιμασία Παραγγελίας Εμπορευμάτων με Απόθεμα





7.11 ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑΣ ΑΛΛΟΙΩΣΙΜΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η προετοιμασία παραγγελίας αλλοιωσίμων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η προετοιμασία των παραγγελιών γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στον τομέα Κρέας της αποθήκης αλλοιωσίμων ACR 1.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Controller

Picker

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

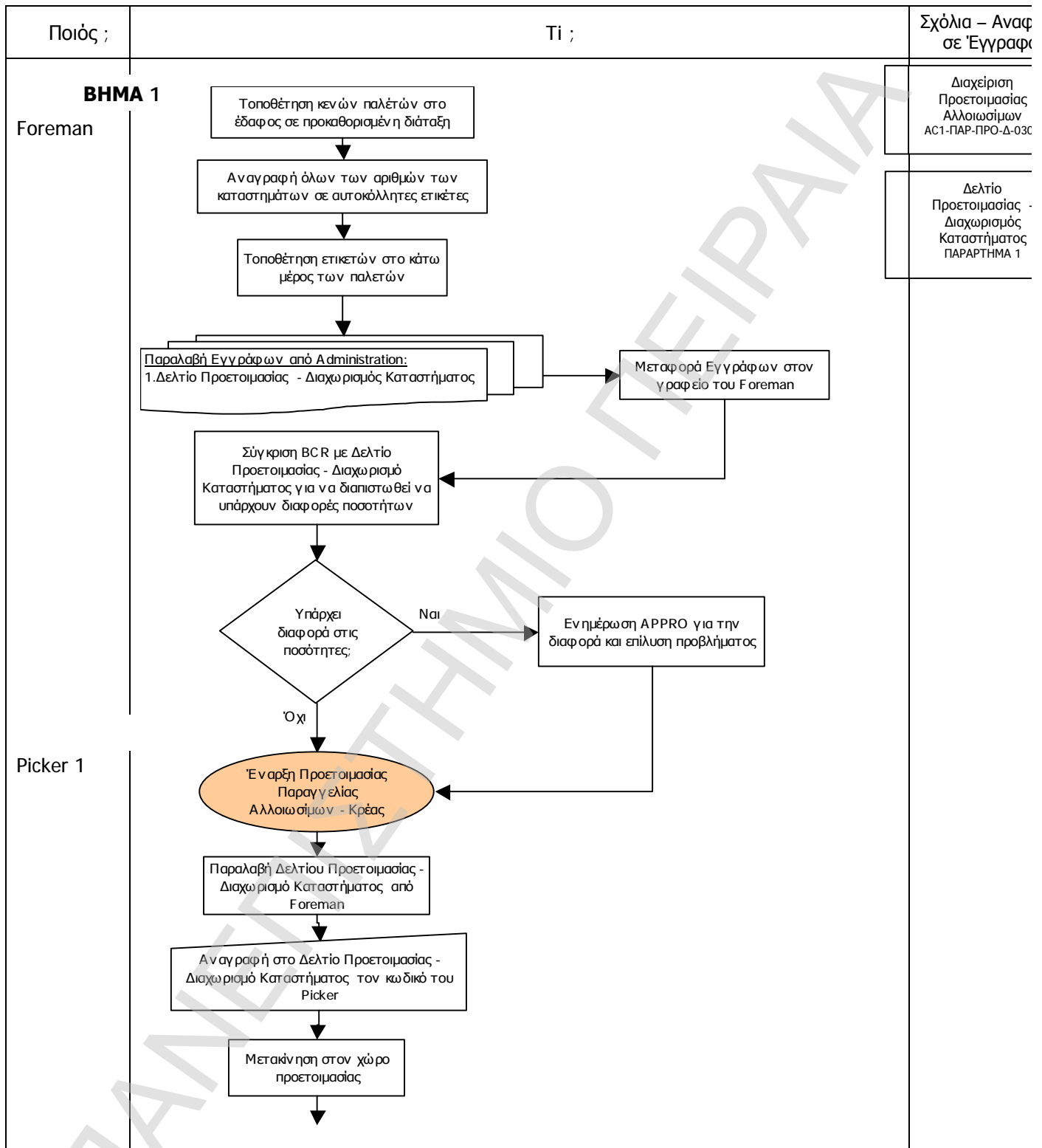
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

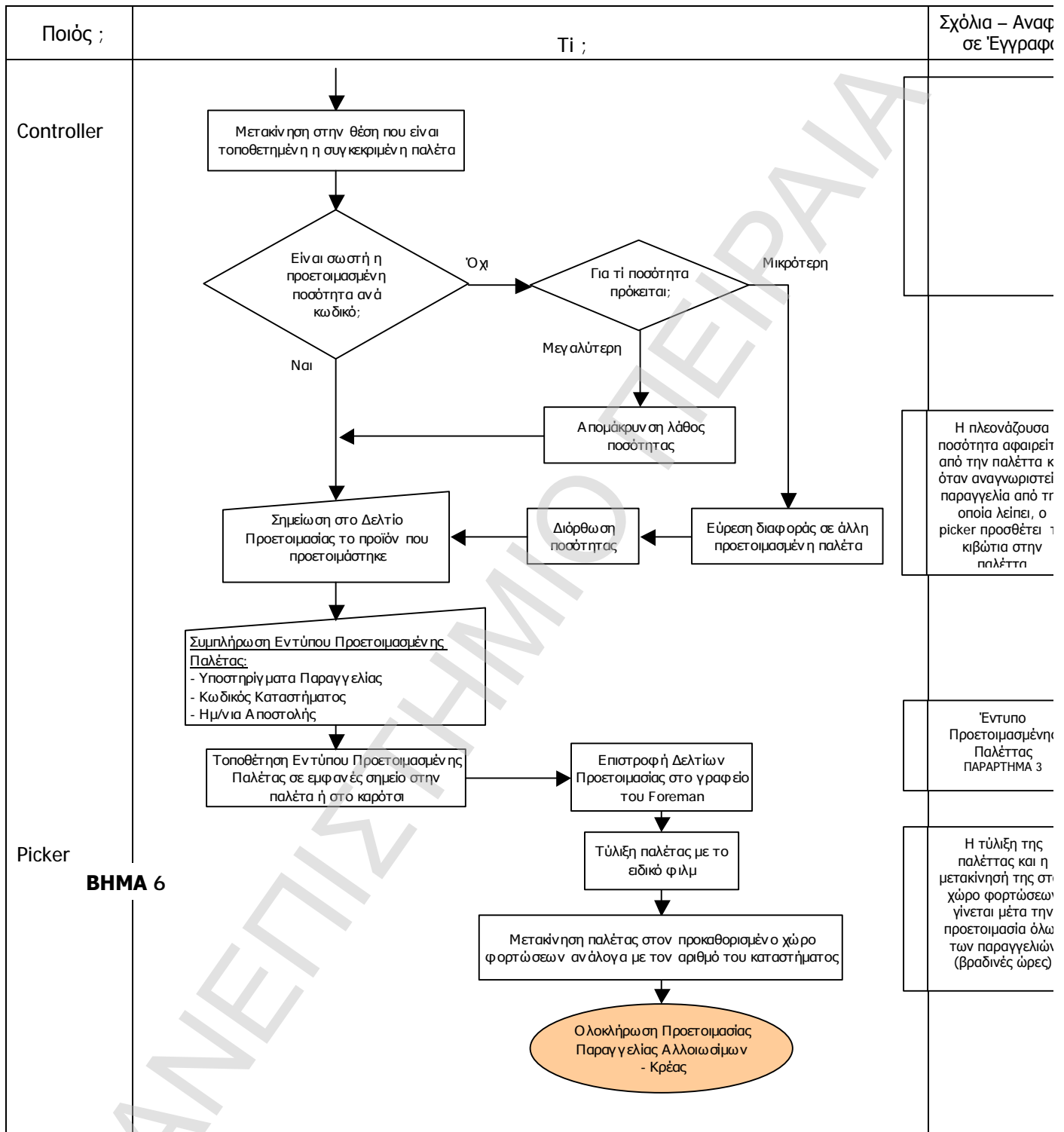
25. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Αλλοιωσίμων
- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Ε-0210** Πλάνο Παραγωγής
- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Ε-0220** Έντυπο Καταγραφής Ετοιμών Παλετών

26. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0220** Προετοιμασία Παραγγελίας Αλλοιωσίμων Cross Docking (ΚΡΕΑΣ)





7.12 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑΣ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η διαχείριση προετοιμασίας εμπορευμάτων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Η Διαδικασία αυτή έχει σκοπό να εξασφαλίσει ότι η διαχείριση προετοιμασίας γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

GDV & Administration Supervisor

Administration

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

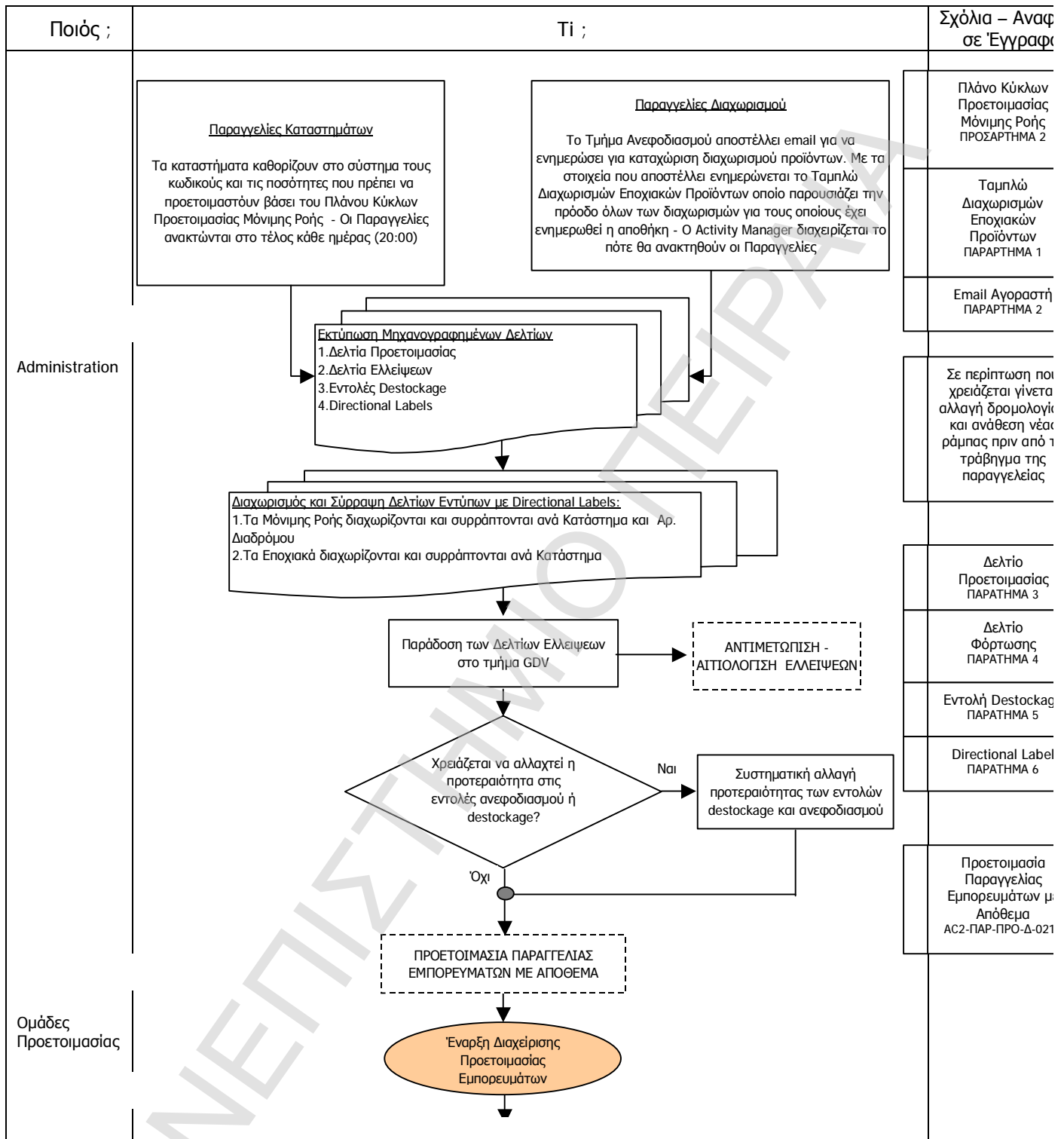
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV & Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

27. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0210** Προετοιμασία Παραγγελίας Εμπορευμάτων με Απόθεμα
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0220** Αντιμετώπιση – Αιτιολόγηση Φυσικών Ελλείψεων

28. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC1-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Εμπορευμάτων



Ποιός ;	Τι ;	Σχόλια – Αναφ σε Έγγραφα
Administration	<pre> graph TD A[Παραλαβή από Foreman: 1. Δελτία Προετοιμασίας 2. Εντολές Destockage (σε περίπτωση που είναι ανεπικύρωτες)] --> B{Υπάρχουν Ελλείψεις στο Δελτίο Προετοιμασίας} B -- Ναι --> C[Συμπλήρωση κωδικών στο Έντυπο Ελλείψεων] B -- Όχι --> D[Χρέωση προετοιμασμένων ποσοτήτων ανά κατάσταση] C --> E[ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ - ΑΙΤΙΟΛΟΓΙΣΗ ΦΥΣΙΚΩΝ ΕΛΛΕΙΨΕΩΝ] D --> F[Τα Δελτία Προετοιμασίας αποθηκεύονται ως 'ρολλό'] F --> G([Ολοκλήρωση Διαχείρισης Προετοιμασίας Εμπορευμάτων]) </pre>	<p data-bbox="1401 568 1549 622">Έντυπο Ελλείψεων ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ 7</p> <p data-bbox="1401 837 1549 922">Αντιμετώπιση – Αιτιολόγηση Φυσικ Ελλείψεων AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-02:</p> <p data-bbox="1401 1509 1549 1572">Φόρτωση Εμπορευμάτων AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-02C</p>

7.13 ΔΗΜΙΟΥΡΓΙΑ ΠΛΑΝΟΥ ΦΟΡΤΩΣΗΣ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφεί ο τρόπος με τον οποίο δημιουργείται το Πλάνο Φορτώσεων το οποίο είναι αναγκαίο για την πραγματοποίηση της διαδικασίας Φόρτωσης στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

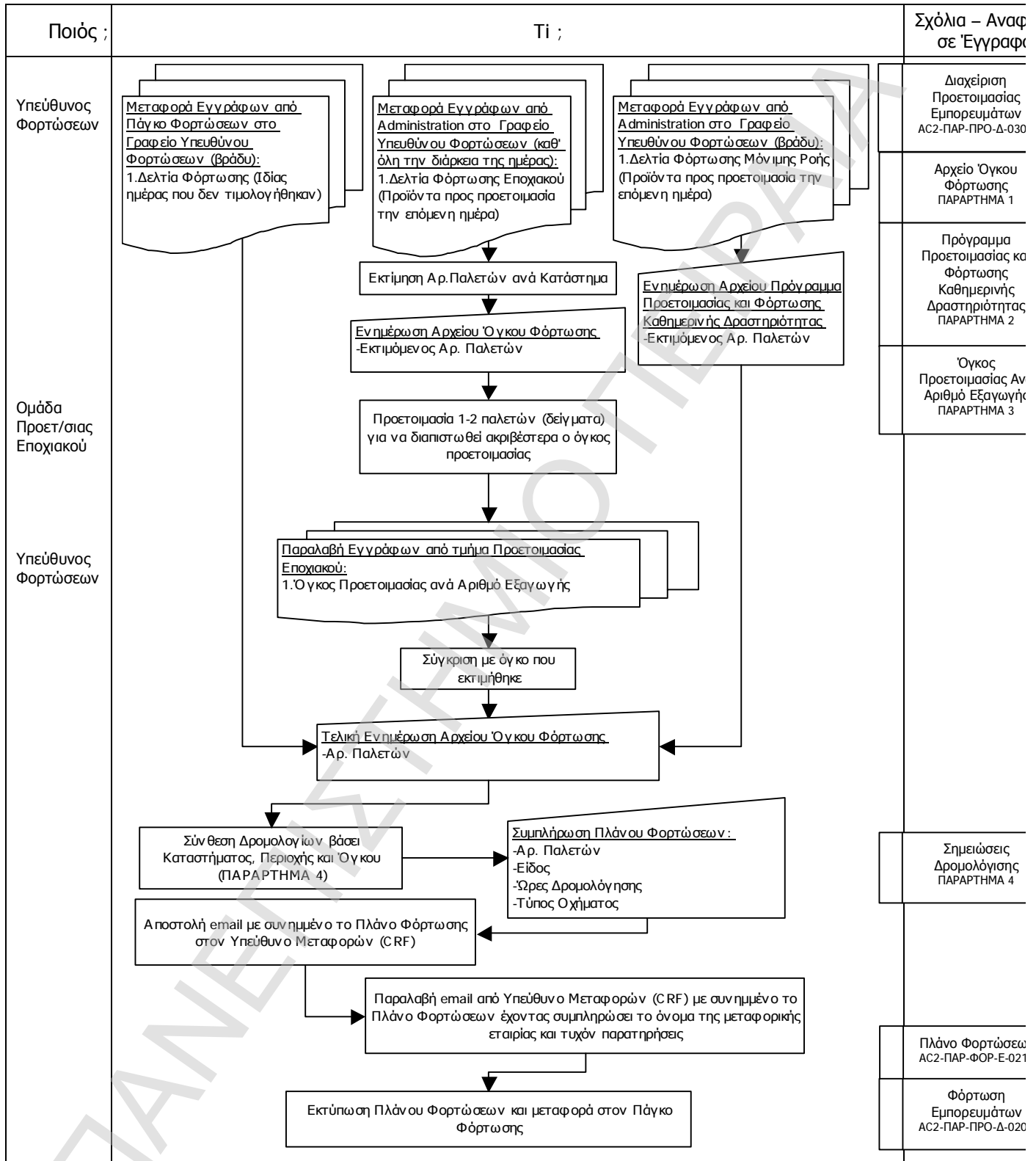
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Υπεύθυνος Φορτώσεων		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

29. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0200** Φόρτωση Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Ε-0210** Πλάνο Φορτώσεων

30. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0310** Δημιουργία Πλάνου Φορτώσεων Εμπορευμάτων



7.14 ΦΟΡΤΩΣΗ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η φόρτωση εμπορευμάτων να γίνεται σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACys Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η διαδικασία φόρτωσης γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACys 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Loading Agent

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

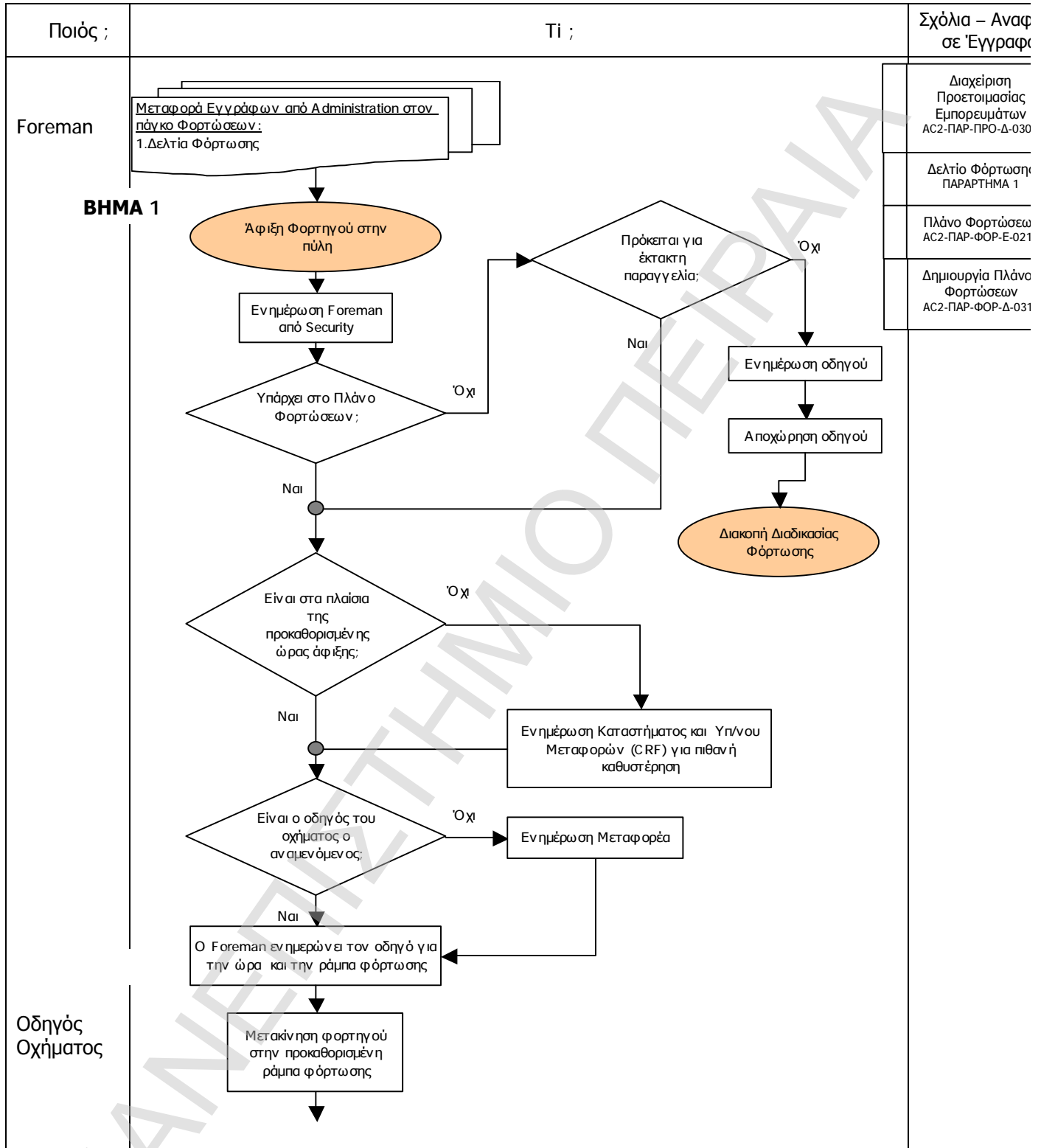
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

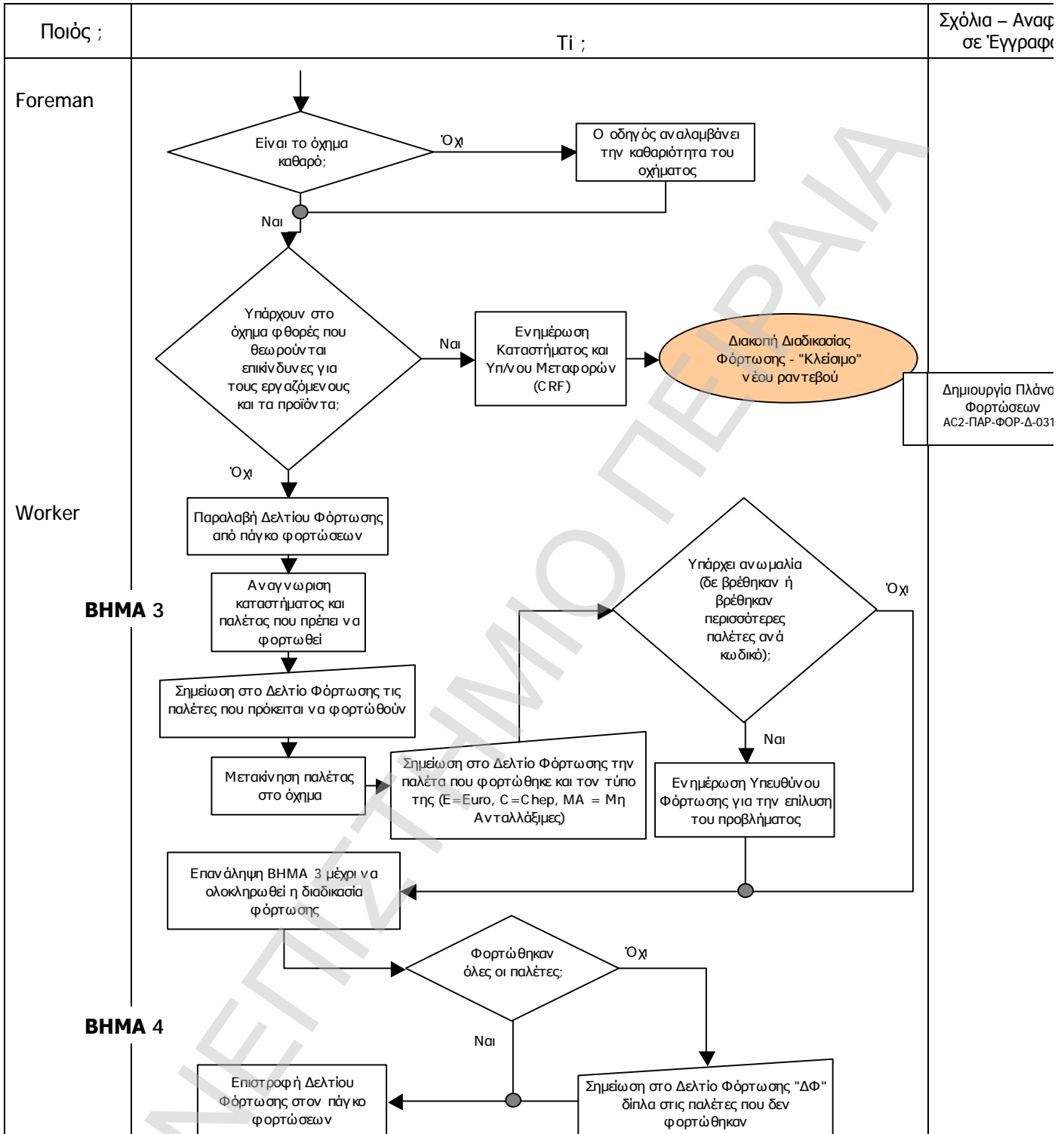
31. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

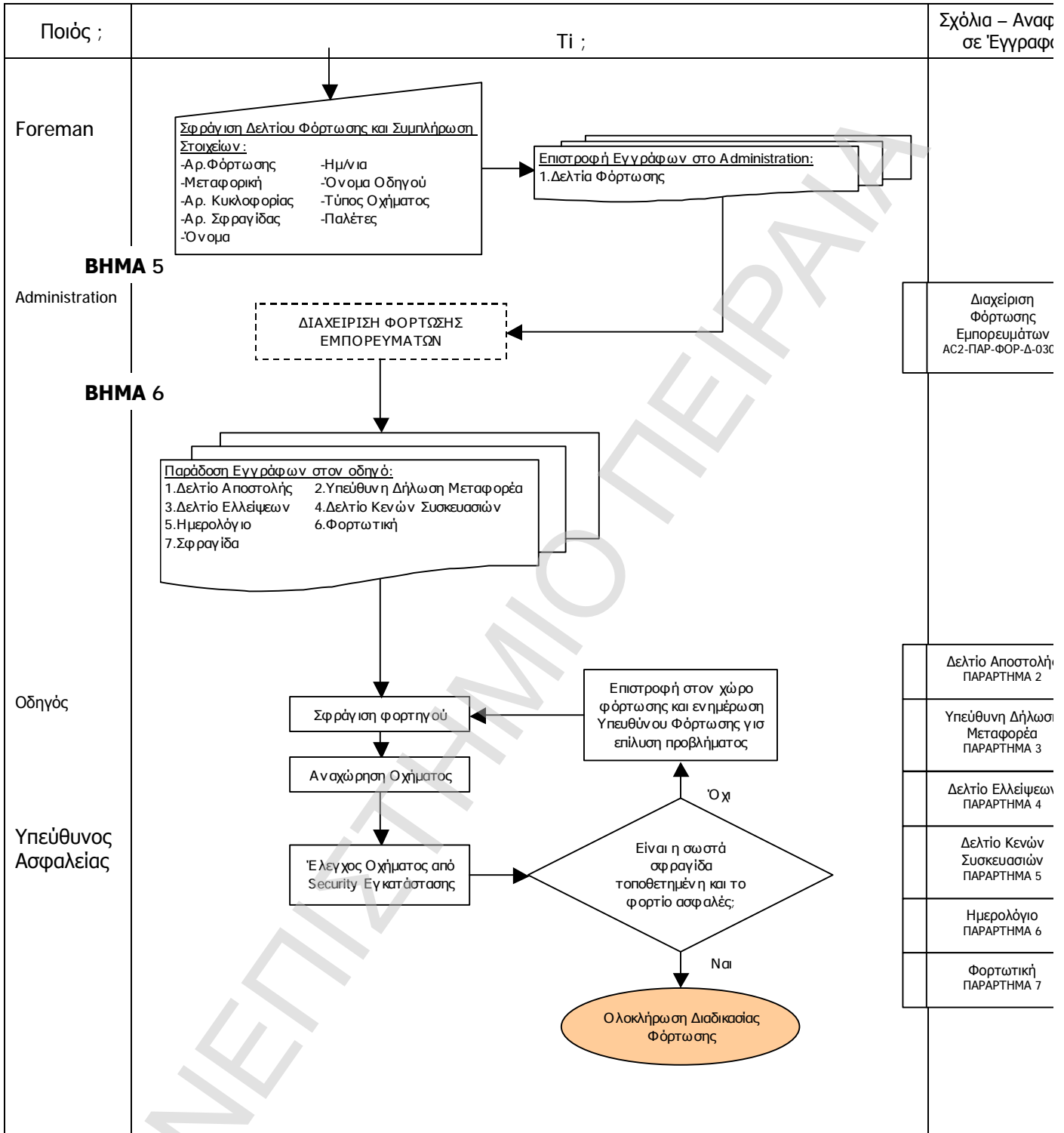
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0300** Διαχείριση Φόρτωσης Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0310** Δημιουργία Πλάνου Φορτώσεων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Ε-0210** Πλάνο Φορτώσεων

32. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0200** Φόρτωση Εμπορευμάτων







7.15 ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΠΟΘΕΜΑΤΟΣ PICK & STOCK**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε ο έλεγχος αποθέματος να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

GDV and Administration Supervisor

GDV

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV and Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

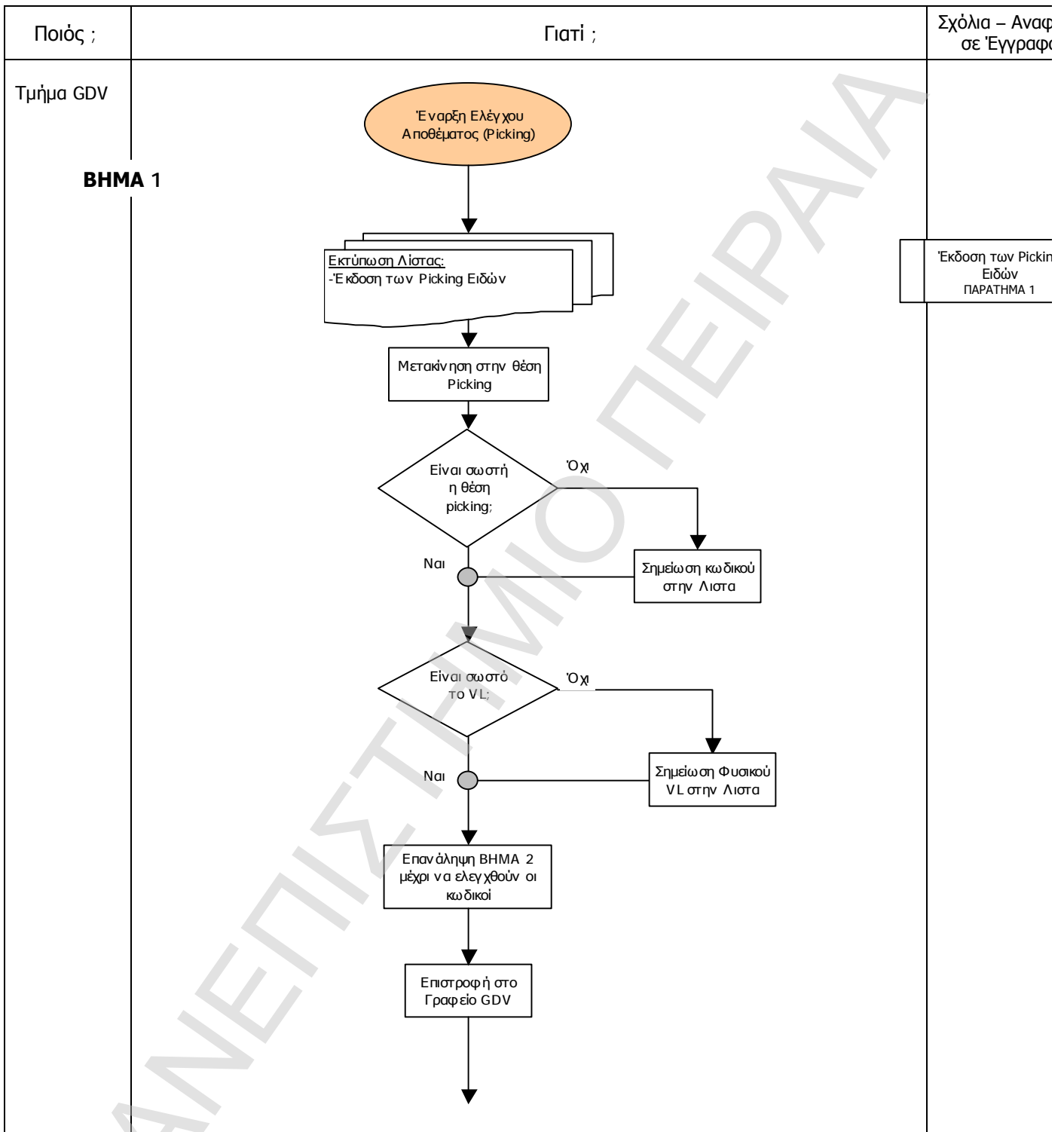
33. ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

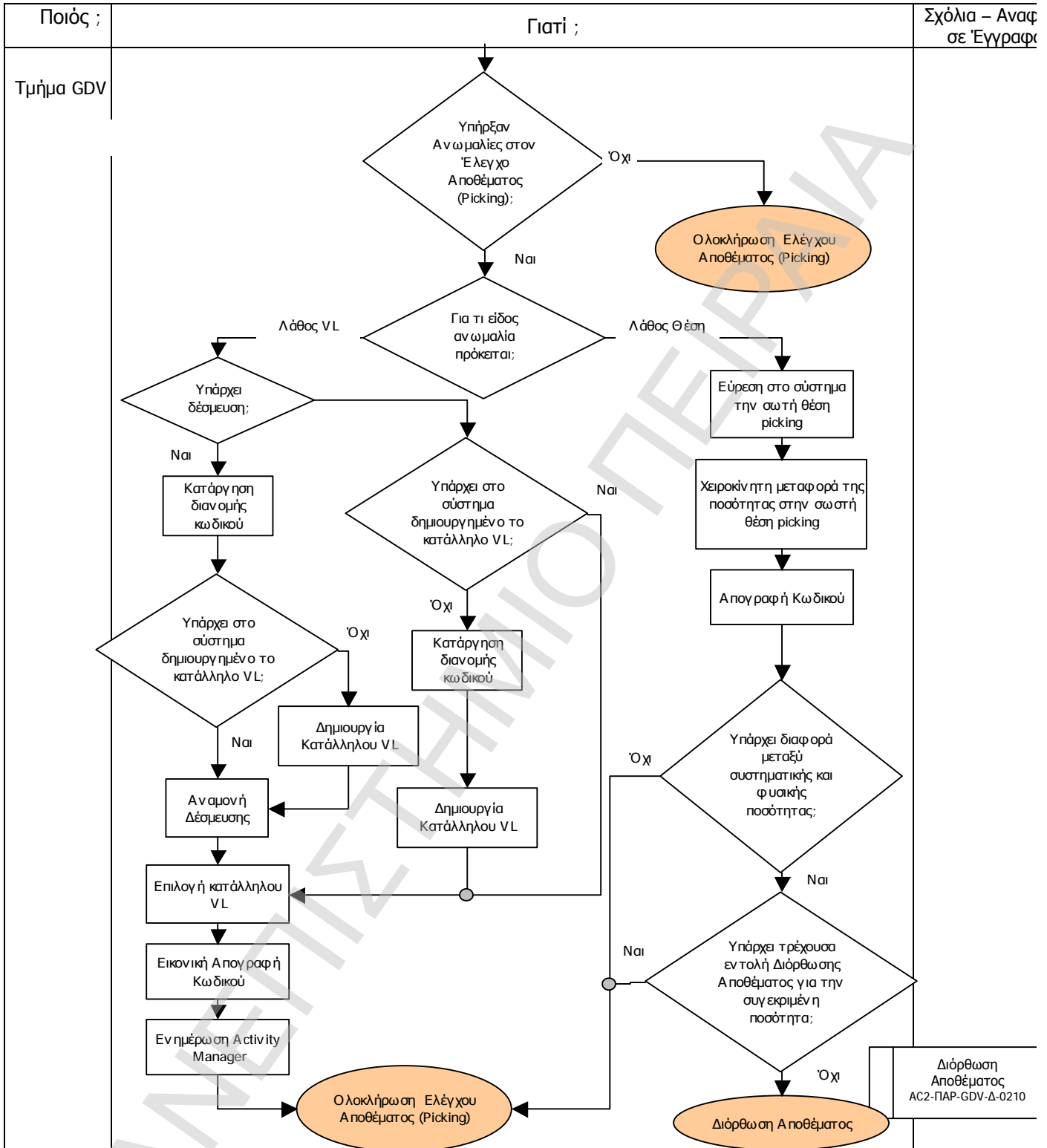
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0210** Διόρθωση Αποθέματος
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0280** Έγγραφο Ανωμαλιών Προϊόντων
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0230** Αντιμετώπιση Ανωμαλιών

34. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

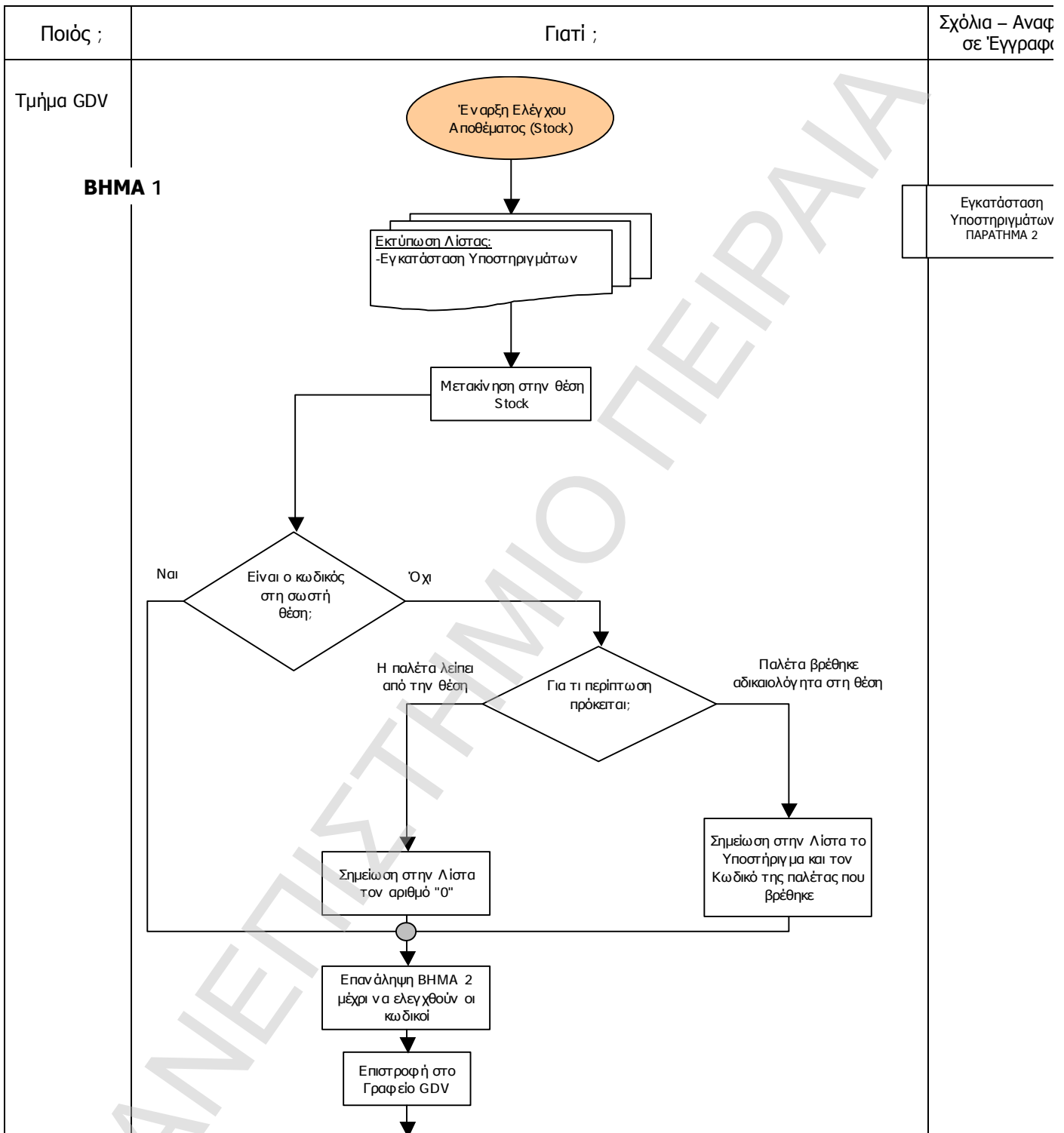
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0241** Έλεγχος Αποθέματος (Picking)
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0242** Έλεγχος Αποθέματος (Stock)

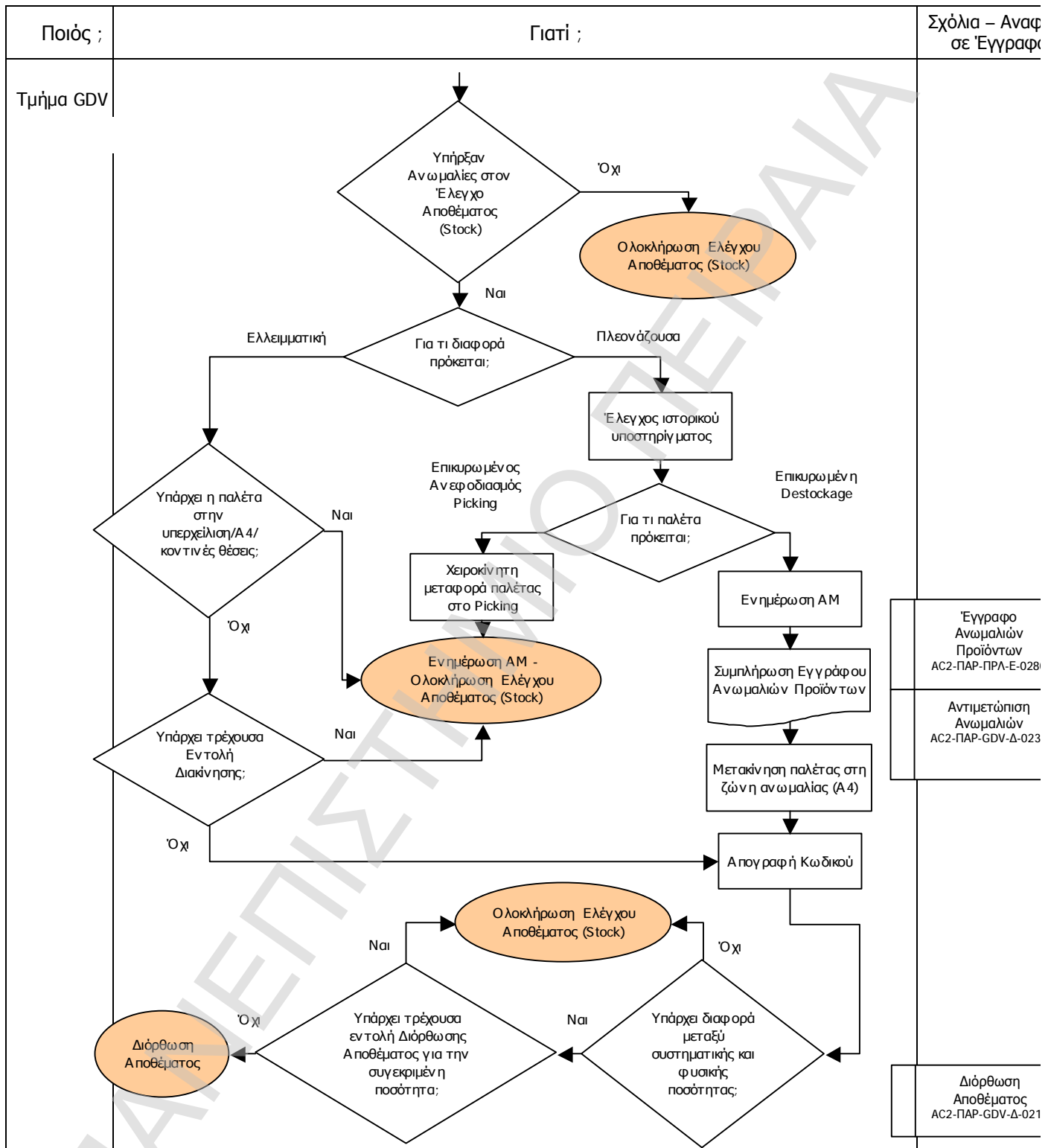
ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΠΟΘΕΜΑΤΟΣ PICKING





ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΠΟΘΕΜΑΤΟΣ STOCK





7.16 ΔΙΟΡΘΩΣΗ ΑΠΟΘΕΜΑΤΟΣ

Αντικείμενο και Εφαρμογές

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η διόρθωση αποθέματος να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι η διόρθωση αποθέματος γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Warehouse Manager

GDV and Administration Supervisor

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

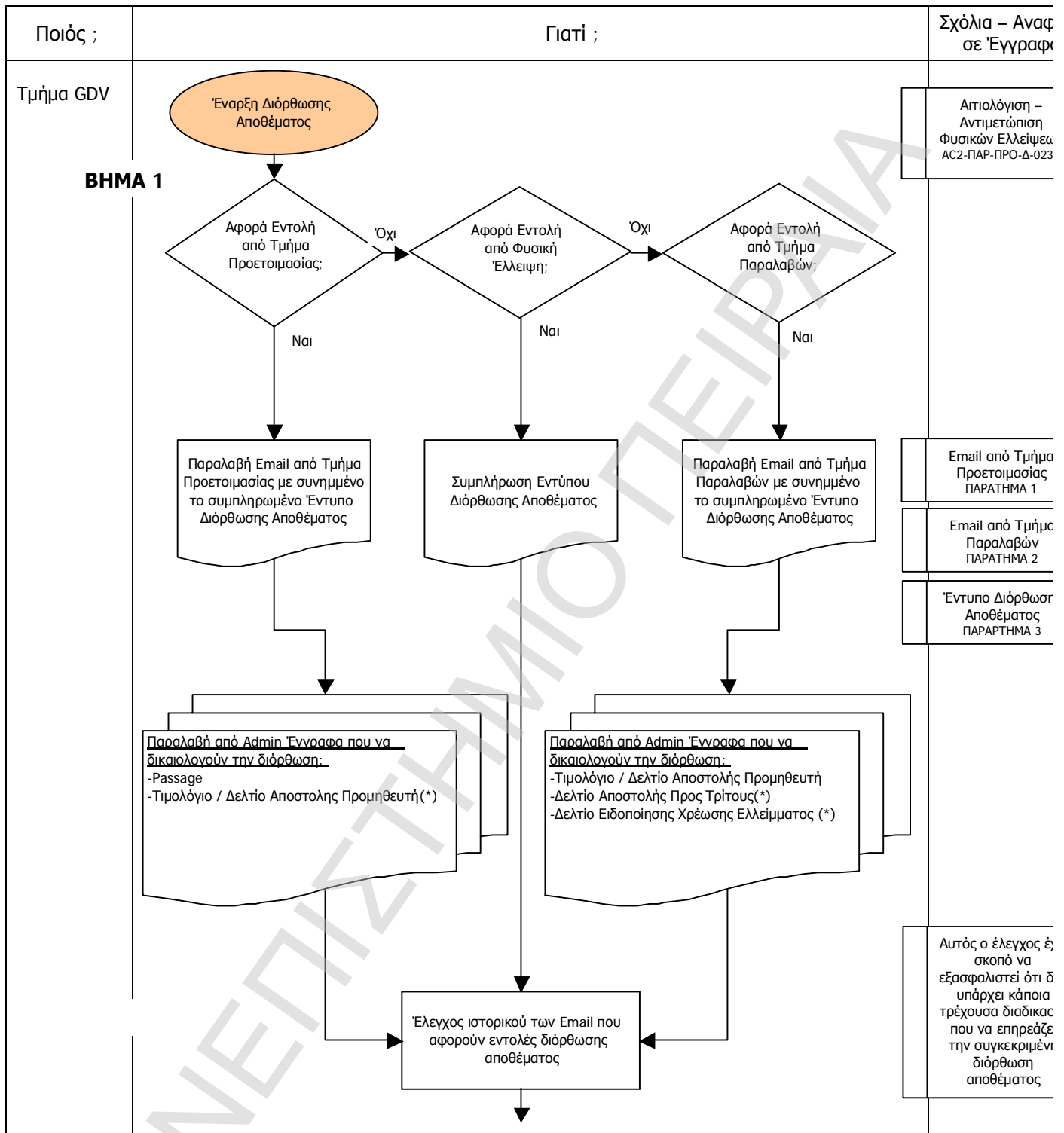
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV and Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

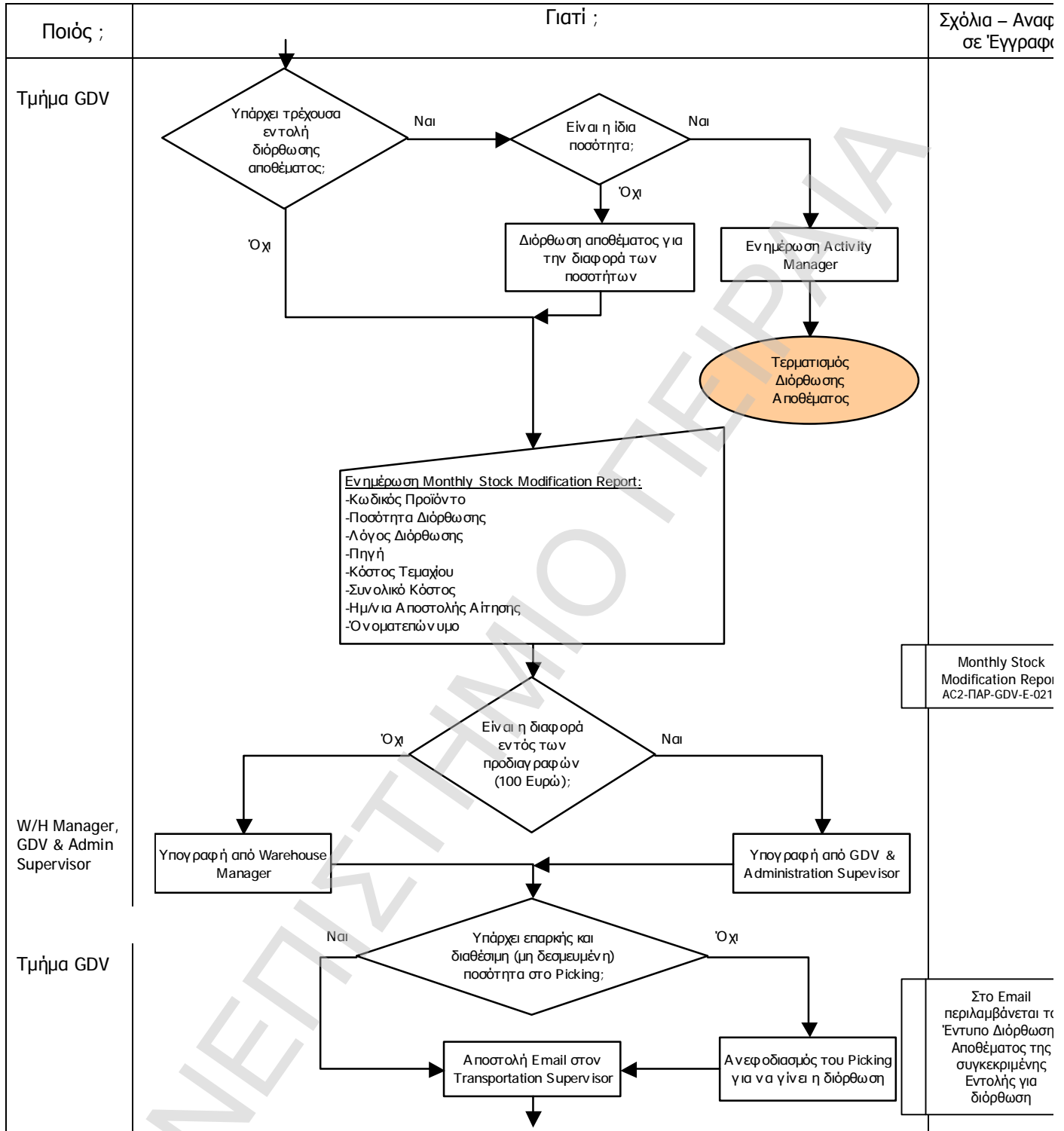
35. ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-E-0210** Monthly Stock Modification Report (Snapshot)
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0230** Αιτιολόγηση – Αντιμετώπιση Φυσικών Ελλείψεων

36. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0220** Διόρθωση Αποθέματος





Ποιός ;	Γιατί ;	Σχόλια – Αναφ σε Έγγραφα
Τμήμα GDV	<pre> graph TD A[Εκτύπωση σταθέντος Email] --> B[/Αναγραφή στο εκτυπωμένο Email τον Κωδικό Απιολογίας Διόρθωσης/] B --> C[Αρχειοθέτηση Αντίγραφου Email και συνημμένων Εγγράφων] C -.-> D[Παραλαβή από Transportation Manager Email με Έγκριση για την Διόρθωση Αποθέματος] D --> E[/Ενημέρωση Monthly Stock Modification Report: -Ημ/νία Διόρθωσης -Όνοματεπώνυμο/] E --> F[Αποθήκευση Email Έγκρισης] F --> G([Ολοκλήρωση Διόρθωσης Αποθέματος]) </pre>	<div data-bbox="1347 542 1549 663" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Απιολογίες Διόρθωσης Αποθέματος ΠΡΟΣΑΡΤΗΜΑ 2 </div>

7.17 ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΕΚΤΑΚΤΩΝ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε οι έκτακτες παραγγελίες να διαχειρίζονται σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Activity Manager

Υπεύθυνος Φορτώσεων

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

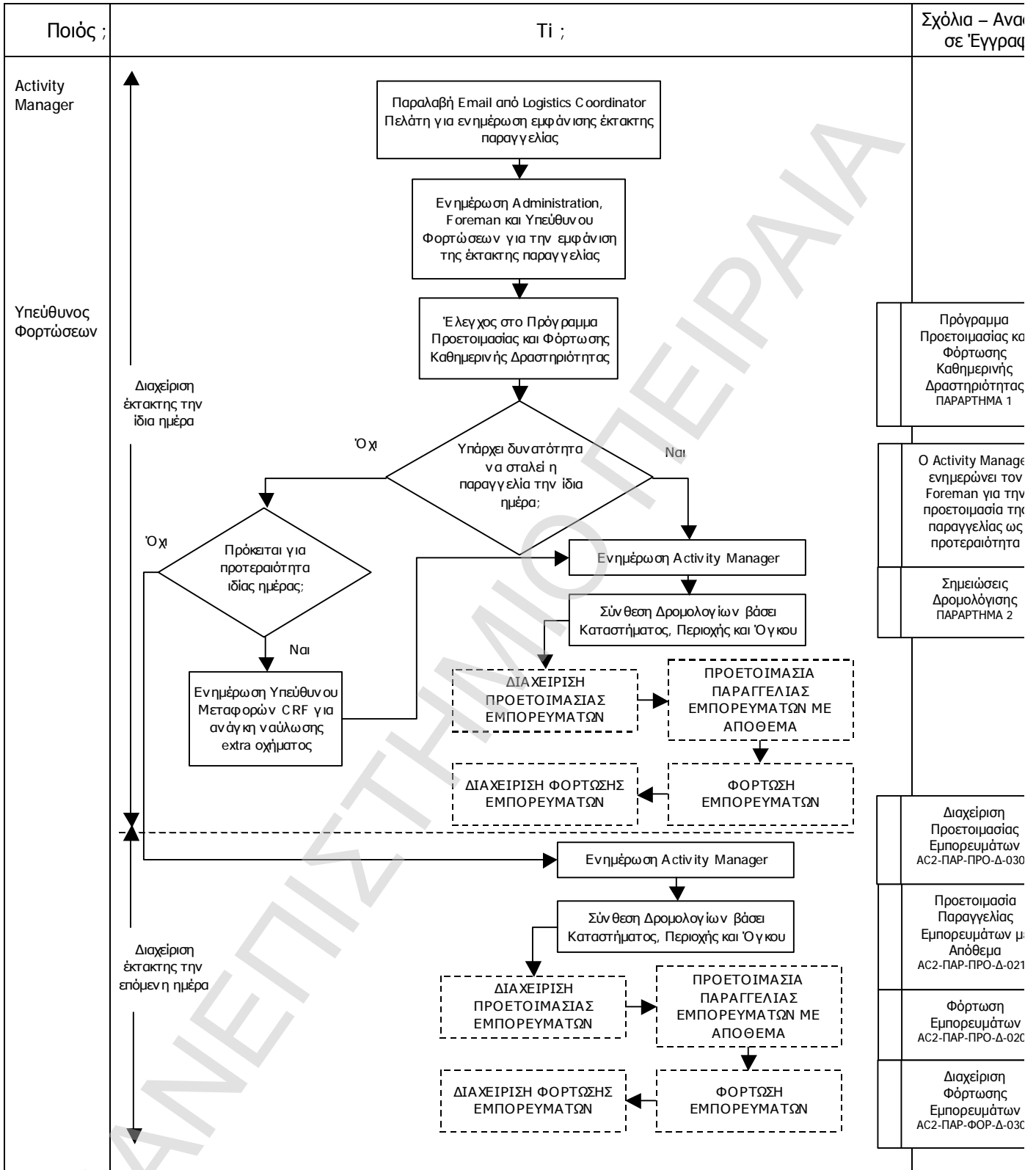
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
		Υπεύθυνος Φορτώσεων		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

37. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0300** Διαχείριση Προετοιμασίας Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0210** Προετοιμασία Παραγγελίας Εμπορευμάτων με Απόθεμα
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0200** Φόρτωση Εμπορευμάτων
- **AC2-ΠΑΡ-ΦΟΡ-Δ-0300** Διαχείριση Φόρτωσης Εμπορευμάτων

38. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0220** Διαχείριση Εκτάκτων Παραγγελιών



ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΔΡΟΜΟΛΟΓΗΣΗΣ

1. Έλεγχος κατηγορίας φορτηγού που μπορεί να παραλάβει το ανάλογο κατάστημα
2. Έλεγχος όγκου (αριθμός παλετών) ανά κατάστημα
3. Επιλογή καταστημάτων βάσει:
 - i. Περιοχής
 - ii. Χωρητικότητας
 - iii. Αρ.παλετών
4. Επιλογή ώρας φόρτωσης ανάλογα με την απόσταση (ACR – κατάστημα) και τον αριθμό των καταστημάτων (Maximum: 4 καταστήματα σε κάθε φορτηγό)

Καταχώριση των δημιουργημένων δρομολογίων στο Πλάνο Φορτώσεων

7.18 ΕΛΕΓΧΟΣ ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΜΕΝΗΣ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑΣ ΕΜΠΟΡΕΥΜΑΤΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε ο έλεγχος παραγγελίας εμπορευμάτων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Σκοπός είναι να εξασφαλιστεί ότι ο έλεγχος προετοιμασμένης παραγγελίας γίνεται με ελεγχόμενο τρόπο στην αποθήκη εμπορευμάτων ACR 2.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

Foreman

Controller

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

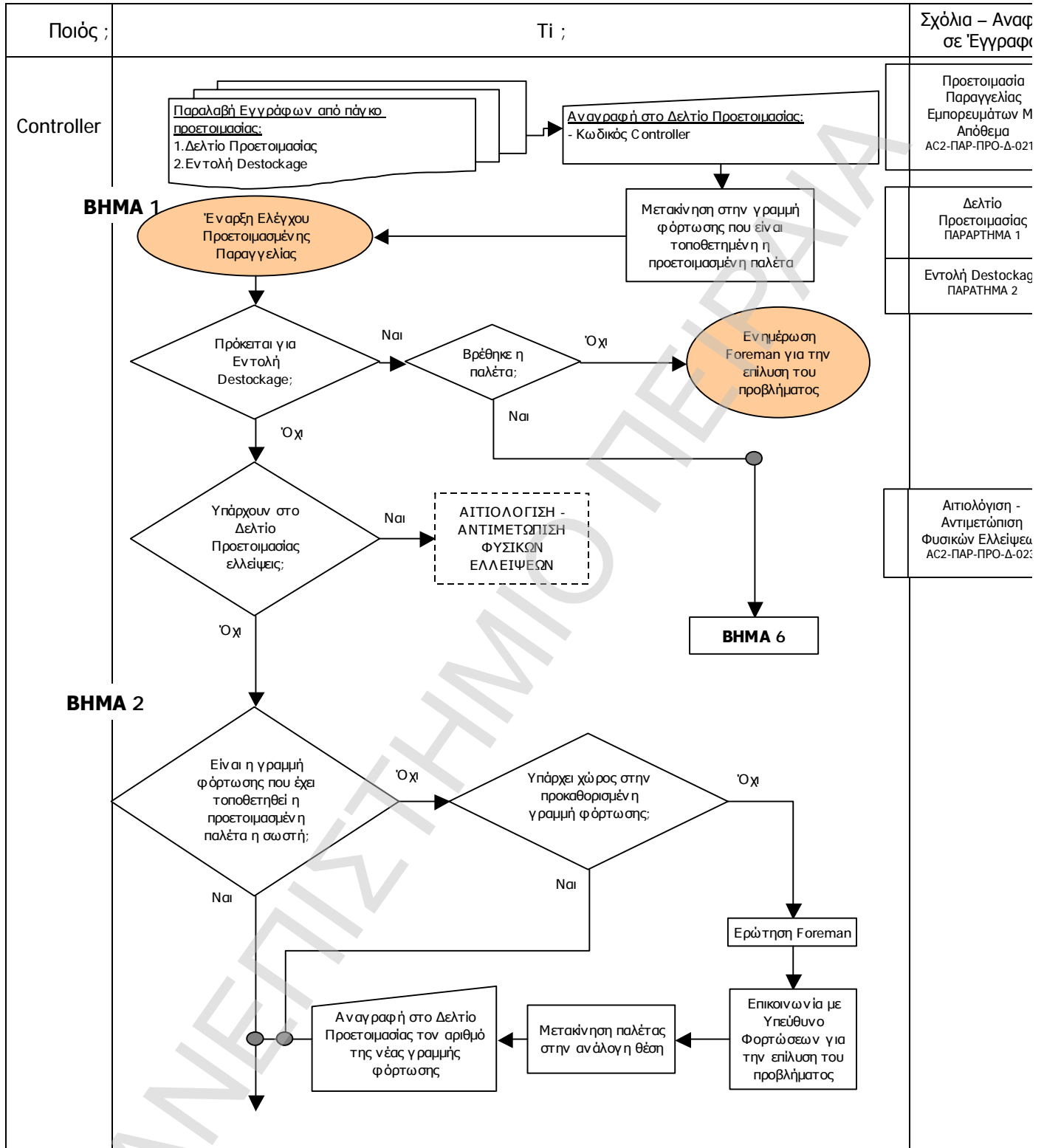
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		Activity Manager		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

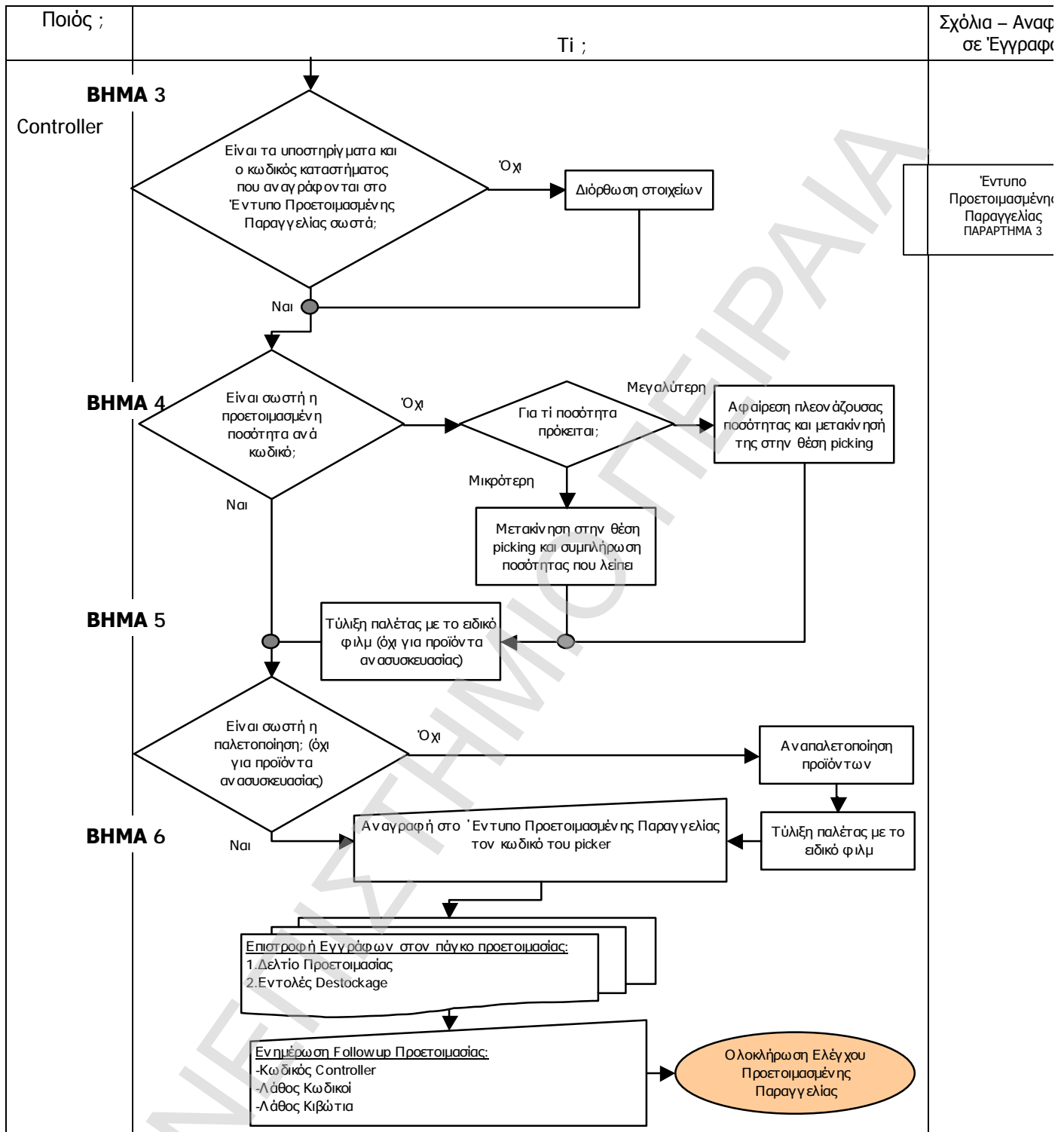
39. ΣΧΕΤΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0210** Προετοιμασία Παραγγελίας Εμπορευμάτων Με Απόθεμα
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Ε-0210** Followup Προετοιμασίας
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0230** Αιτιολόγηση - Αντιμετώπιση Φυσικών Ελλείψεων

40. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΟ-Δ-0240** Έλεγχος Προετοιμασμένης Παραγγελίας Εμπορευμάτων





7.19 ΑΙΤΙΟΛΟΓΗΣΗ – ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΘΕΩΡΗΤΙΚΩΝ ΕΛΛΕΙΨΕΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η αιτιολόγηση και η αντιμετώπιση των θεωρητικών ελλείψεων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

GDV and Administration Supervisor

GDV

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

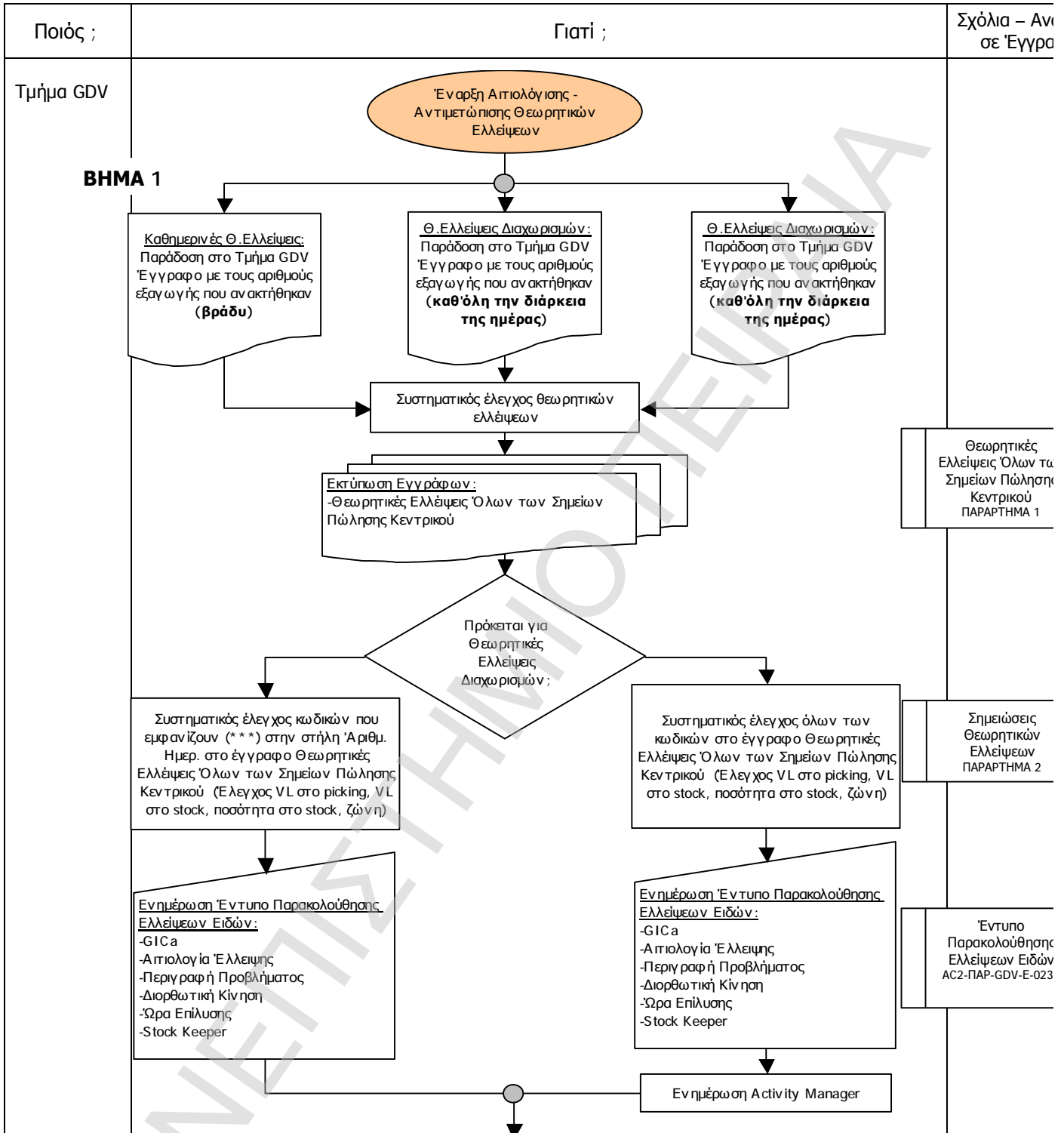
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV and Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

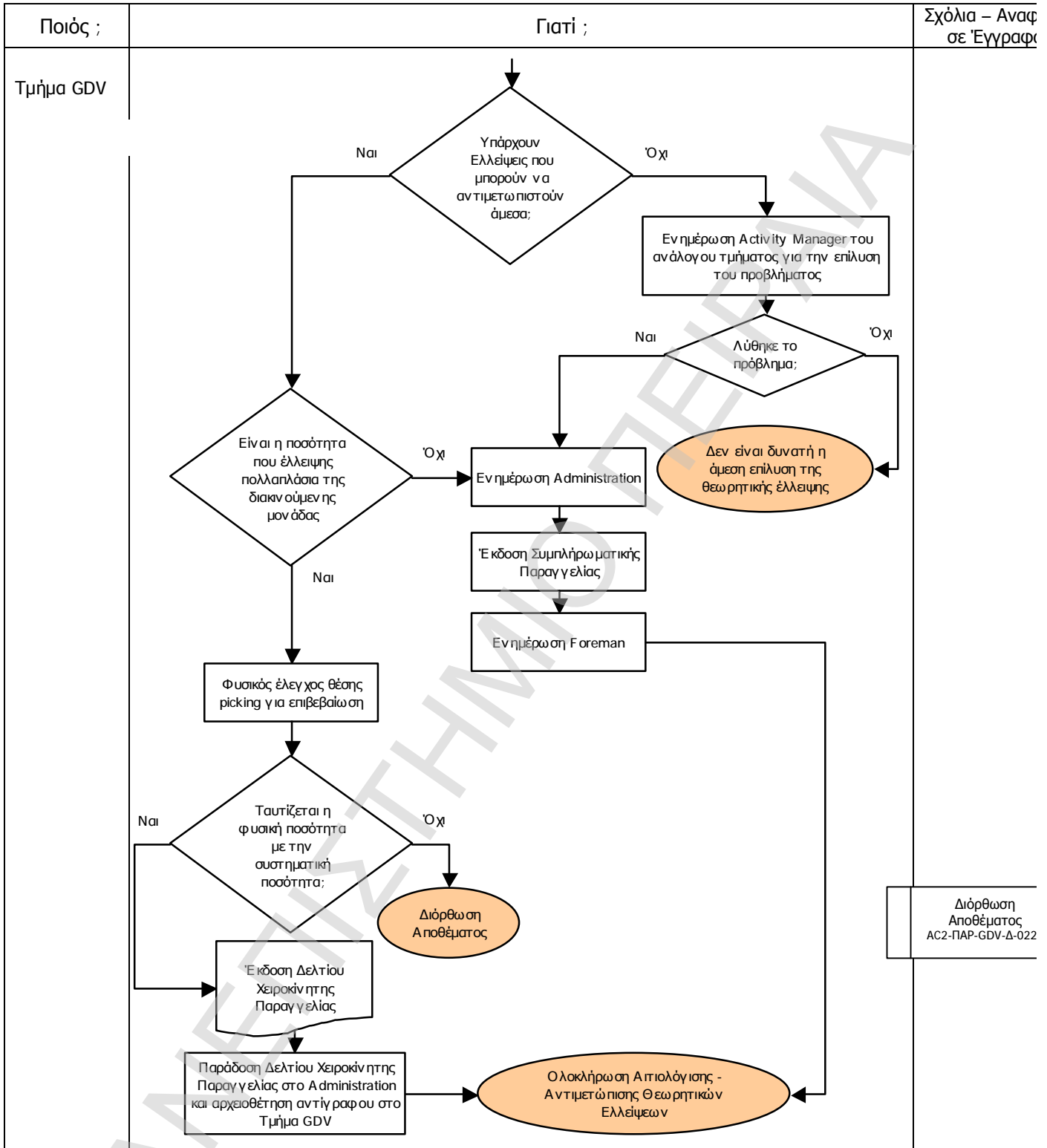
41. ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0220** Διόρθωση Αποθέματος
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Ε-0230** Έντυπο Παρακολούθησης Ελλείψεων Ειδών
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0230** Αντιμετώπιση Ανωμαλιών

42. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0250** Αιτιολόγηση – Αντιμετώπιση Θεωρητικών Ελλείψεων





7.20 ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΑΝΩΜΑΛΙΩΝ

Αντικείμενο και Εφαρμογές

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η αντιμετώπιση πιθανών ανωμαλιών να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

GDV and Administration Supervisor

GDV

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

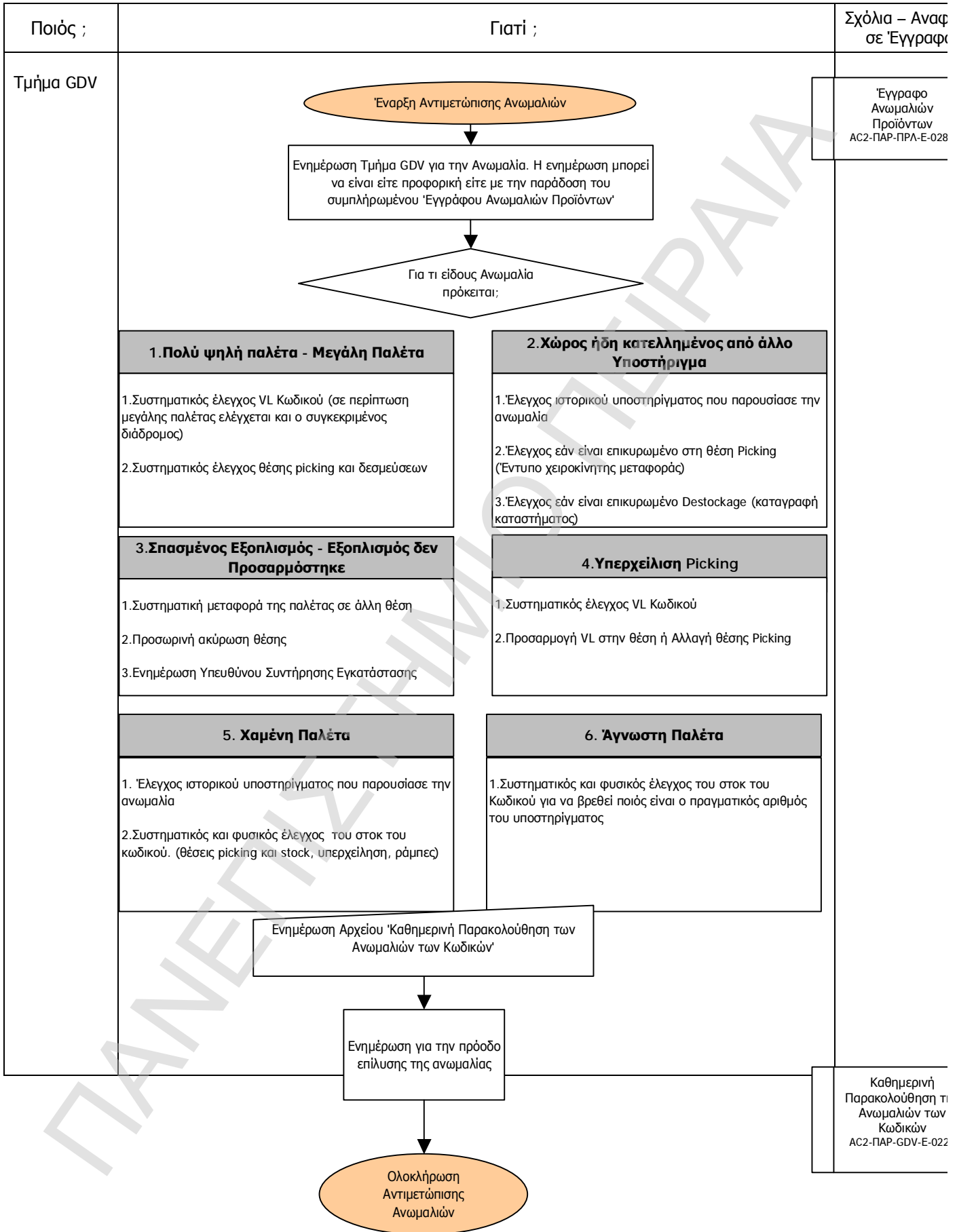
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV and Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

43. ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-E-0220** Καθημερινή Παρακολούθηση των Ανωμαλιών των Κωδικών
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-E-0280** Έγγραφο Ανωμαλιών Προϊόντων

44. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0230** Αντιμετώπιση Ανωμαλιών



7.21 ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΚΑΤΕΣΤΡΑΜΕΝΩΝ**Αντικείμενο και Εφαρμογές**

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η αντιμετώπιση κατεστραμμένων προϊόντων να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

GDV and Administration Supervisor

GDV

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV and Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

45. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0270** Αντιμετώπιση Κατεστραμμένων

Ποιός ;	Γιατί ;	Σχόλια – Αναφ σε Έγγραφα
<p>Τμήμα GDV</p>	<pre> graph TD Start([Έναρξη Αντιμετώπισης Κατεστραμένων]) --> Step1[Παραλαβή Εντύπου Έμφυλα Ποσότητας στη Ζώνη Χ] Step1 --> Decision{Είναι όλα τα στοιχεία στο Έμφυλο σωστά συμπληρωμένα;} Decision -- Όχι --> Step2[Ενημέρωση Foreman για την διόρθωση του Εντύπου] Step2 --> Step1 Decision -- Ναι --> Step3[Συστηματικός έλεγχος: -Ποσότητα στο Picking -Ποσότητα στο Stock] Step3 --> Step4[Συστηματική Μεταφορά της Ποσότητας στη Ζώνη Χ] Step4 --> Step5[Χειροκίνητη Εντολή Μεταφοράς στη Ζώνη Χ] Step5 --> Step6[Φυσική μεταφορά ποσότητας στη Ζώνη Χ] Step6 --> Step7[Ενημέρωση Αρχείου GDV - Παράδοση Φακέλου Αρχαιοθέτηση Εντύπων] Step7 --> End([Ολοκλήρωση Αντιμετώπισης Κατεστραμένων]) </pre>	<p>Μεταφορά Ποσότητας στη Ζώνη Χ AC2-ΠΑΡ-ΠΡΛ-Ε-028</p>

7.22 ΑΛΛΑΓΗ VL

Αντικείμενο και Εφαρμογές

Το αντικείμενο αυτής της Διαδικασίας είναι να περιγραφούν όλες οι απαιτούμενες ενέργειες που θα πρέπει να πραγματοποιηθούν ώστε η διαδικασία αλλαγής - βελτίωσης του VL των κωδικών να γίνει σύμφωνα με τις απαιτήσεις της ACR Logistics Hellas.

Υπεύθυνοι-Αρμόδιοι

GDV and Administration Supervisor

GDV

Project Team

Συμμετέχοντες στο Σχεδιασμό:

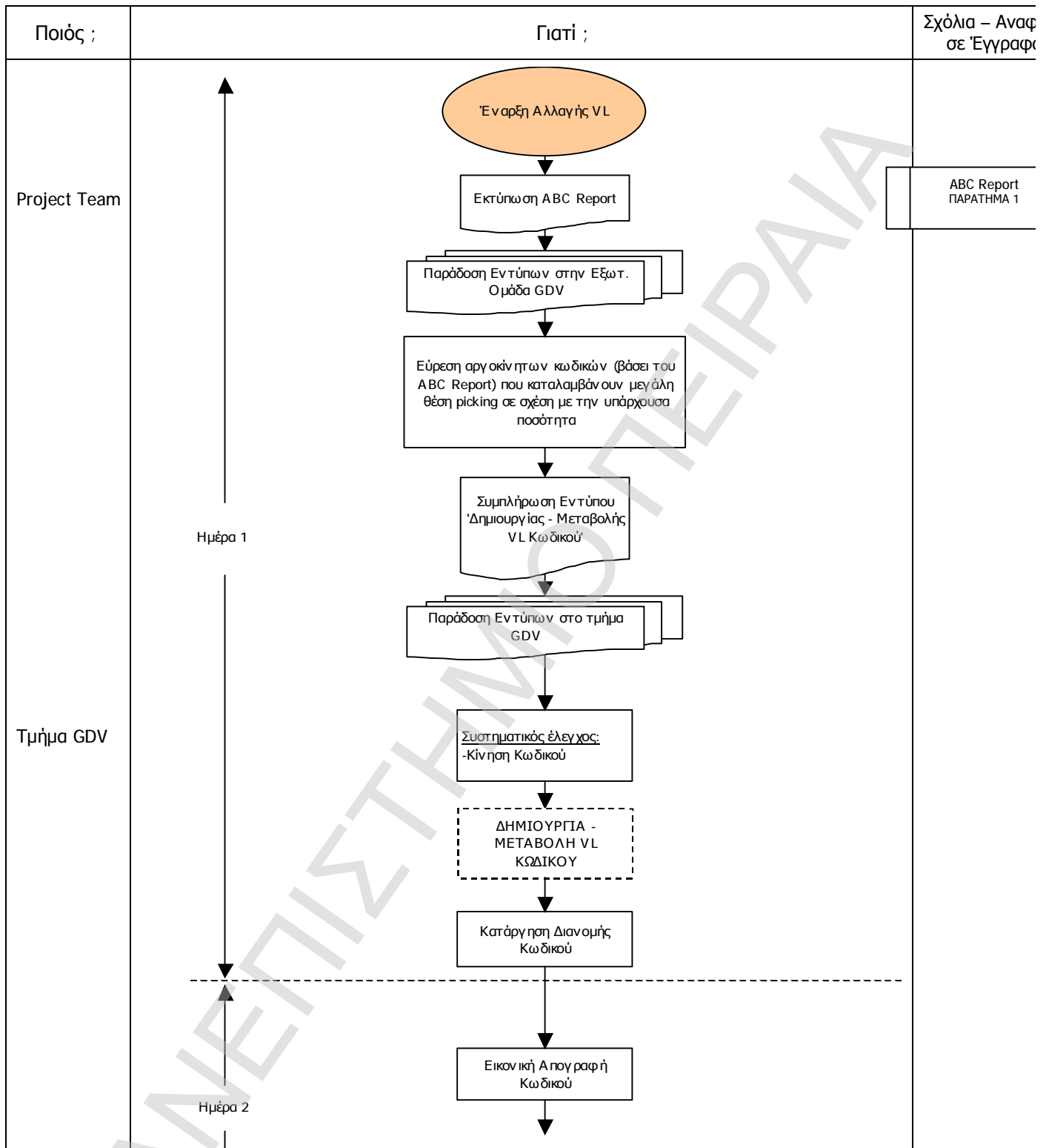
	Όνομα	Τομέας	Ημερ/νία	Υπογραφή
Γράφτηκε από :		Logistics Engineer		
Ελέγχθηκε από :		GDV and Administration Supervisor		
Εγκρίθηκε από :		Warehouse Manager		

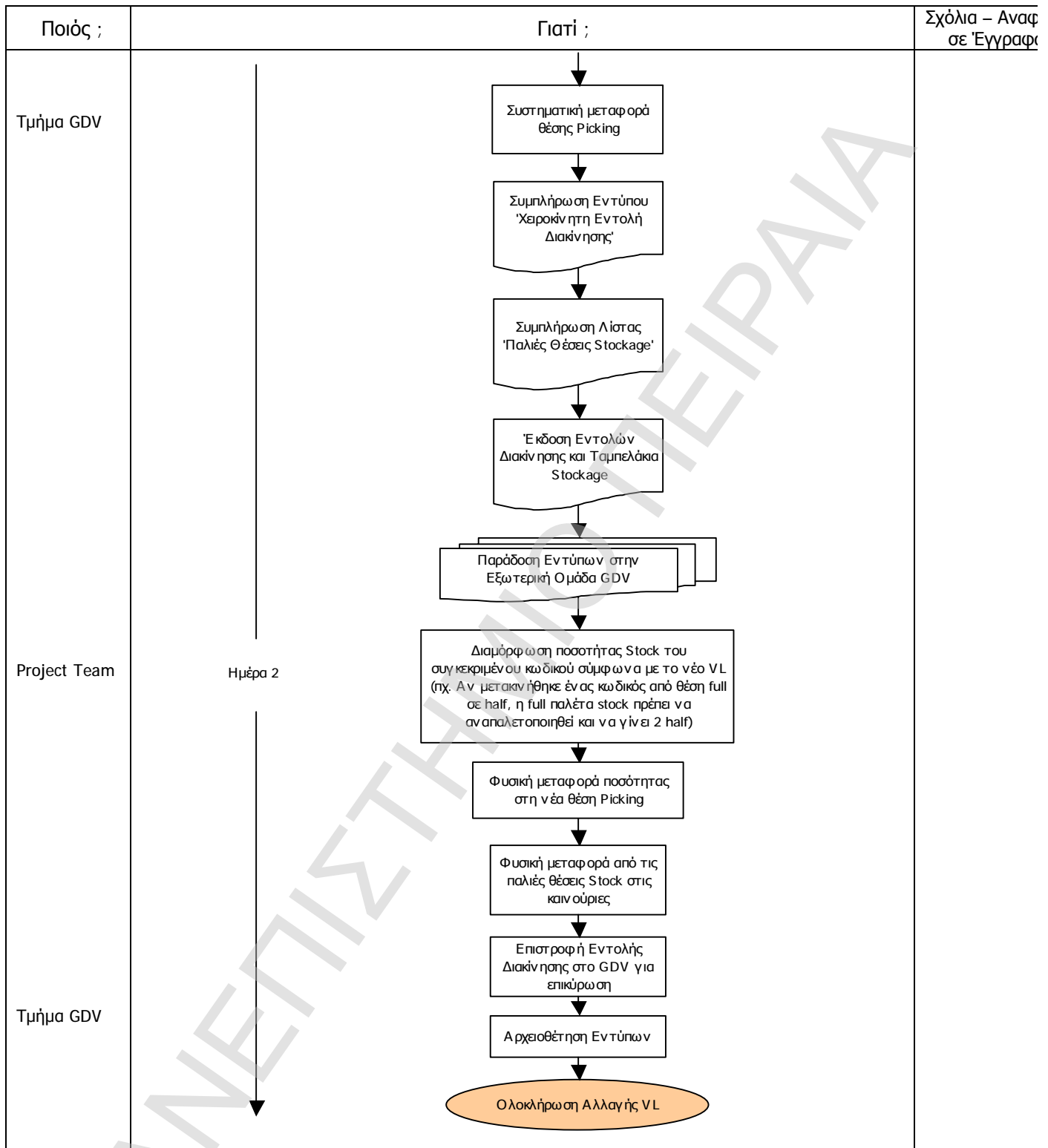
46. ΑΝΑΦΕΡΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0220** Διόρθωση Αποθέματος
- **AC2-ΠΑΡ-ΠΡΑ-Ε-0280** Έγγραφο Ανωμαλιών Προϊόντων
- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0230** Αντιμετώπιση Ανωμαλιών

47. ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΓΓΡΑΦΟΥ

- **AC2-ΠΑΡ-GDV-Δ-0260** Αλλαγή VL





ΕΠΙΛΟΓΟΣ

Παραπάνω, περιγράφηκαν τα μελλοντικά σχέδια, η χωροταξική οργάνωση και οι πιο σημαντικές λειτουργίες της διεύθυνσης Logistics που εξασφαλίζουν καθημερινά την εξυπηρέτηση των καταστημάτων της εταιρείας Carrefour Μαρινόπουλος μέσω της βοήθειας των αποθηκών της 3PL ACR Logistics Hellas. Χάρης στην έγκυρη παράδοση των προϊόντων, στη μείωση των ελλείψεων στα ράφια και την άψογη συνεργασία εκατοντάδες πελάτες μένουν ικανοποιημένοι και κερδίζεται η εμπιστοσύνη τους. Η διεύθυνση Logistics συντελεί δραστικά στη σωστή εξυπηρέτηση των καταναλωτών.

ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ

1. **Business Logistics Management – Ballou**
2. **Ανατομία των Business Logistics – Γιαννάκαινας Βλάσσης**
3. **“A & M” Αποθήκη και Μεταφορές, τεύχη ΜΑΙΟΥ – ΙΟΥΝΙΟΥ και ΙΟΥΛΙΟΥ – ΑΥΓΟΥΣΤΟΥ 2005**
4. **“L & M” Logistics and Management, τεύχη ΙΑΝΟΥΑΡΙΟΥ έως και ΙΟΥΛΙΟΥ 2005**
5. www.acr-logistics.com
6. www.logisticsworld.com
7. www.minagric.gr
8. www.carrefour.gr
9. www.logistics.gr
10. www.efet.gr
11. **Συνέντευξη Δ/ντή Αποθήκης ACR Logistics Hellas**