

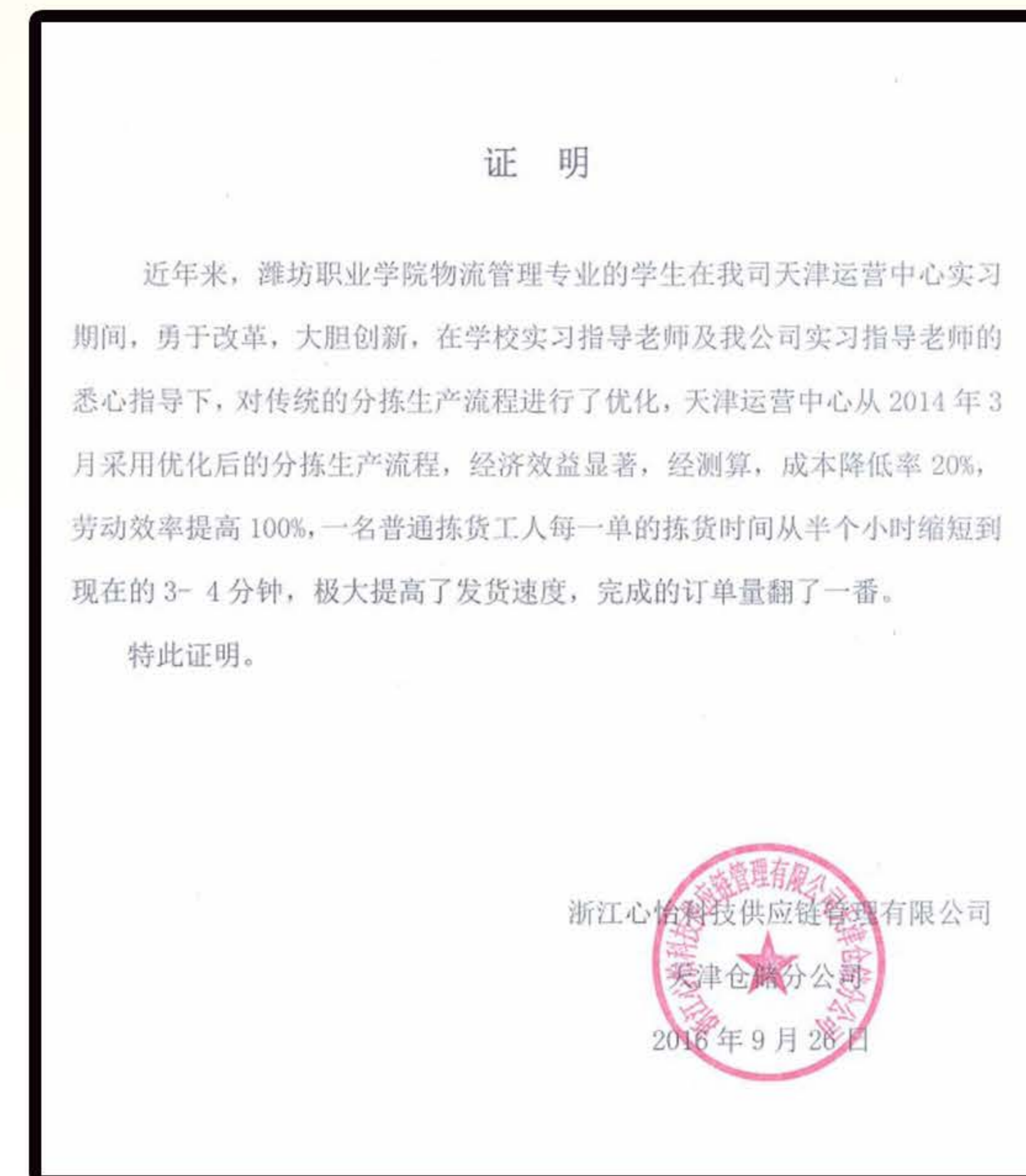


作品简介

电商仓储分拣生产流程优化是基于缩短拣货时间为目的，以仓库管理系统软件的开发为支撑，通过“分区分割、择优组合、切单合单”来合并拣货单；通过“仓库规划，动态排线和路径优化”来优化仓库布局和货物摆放；通过“路线规划，动作设计”来缩短拣货时间；以此从整体上优化商品配送之前的订单处理、投单、分拣、包装等生产流程。

成果推广

通过对分拣流程不同层次的分析，减少分拣过程中不必要的动作和消耗，缩减拣货距离，同时合并相关分拣工序，减少商品交接过程。通过在浙江心怡科技供应链管理有限公司天津仓储分公司采用优化后的分拣生产流程，效果非常显著，经测算，成本降低率20%，劳动效率提高100%，一名普通拣货工人每一单的分拣时间从动辄半个小时缩短到现在的3-4分钟，极大提高了发货速度，完成的订单量翻了一番。极大提高了工作效率。



项目负责人：张钰 指导教师：刘纪录 庞立伟

优化流程

1-优化前的拣货车，每车固定的放置9个拣货筐



3-优化前的包装线，两人一组，一人负责把拣货筐的商品放入包装箱，一人负责包装箱封口打包，用工多，效率低。



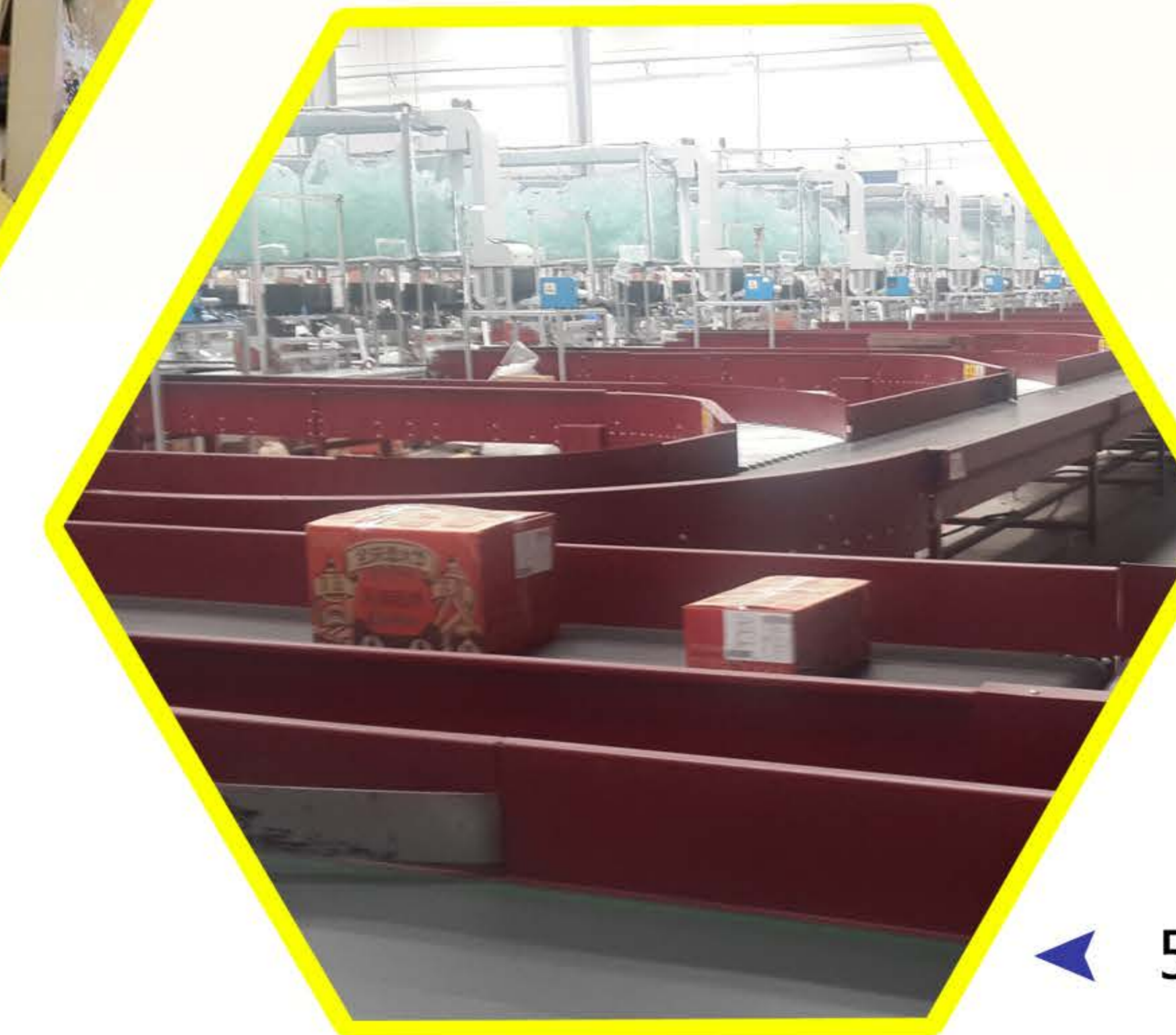
2-优化后的拣货车，根据管理系统自动测算的商品的体积和匹配度，直接放置9-18个拣货箱



4-优化后的包装线，只需一名包装工封箱即可，极大提高了包装速度，提高了劳动效率。



5-商品出库流水线



电话：15689881096

邮箱：1475273421@qq.com