

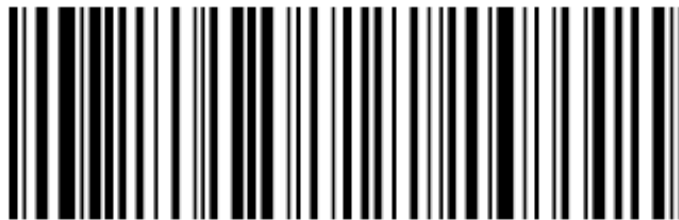
GESTION LOGÍSTICA POR RADIOFRECUENCIA

El aplicativo de logística de almacén por radiofrecuencia nos permite gestionar nuestro almacén en tiempo real simplificando todos los procesos que intervienen en el día a día de un almacén. La gestión se realiza mediante etiquetas pegadas en los pallets o cajas y lectores de códigos de barras provistos de pantalla y comunicados con el servidor central mediante radiofrecuencia.

Algunos de los beneficios de este sistema son:

- Disminución de errores en la ubicación y en la preparación de pedidos al verificar con el terminal cada movimiento.
- Disminución del tiempo de respuesta en el almacén.
- Simplificación de la tarea de inventario.
- Reducir los movimientos de equipos y empleados.
- Permitir la comunicación inmediata dentro de una planta.
- Reducción del trabajo administrativo.

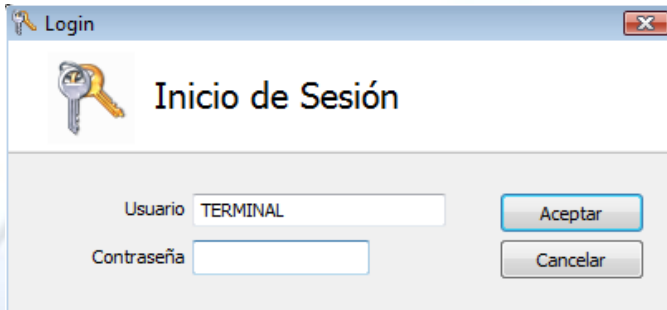
| | | | |
|--------------------------|---------------------------------|--------------------|---------------------------|
| VIRGINIA BEIGE | | | |
| CL: 1^a | TONO: 22 | CALIBRE: 2 | FRMT: 45X45 |
| M2: 78,08 | CAJAS: 64 | PESO: 1.472 | Nº PALLET: 1/12833 |
| TURNO: M/819VB06 | SSCC: 384352070108128334 | | |



(00)384352070108128334

1.- APLICATIVO PARA TERMINAL DE CARRETILLA.

1.- CONTROL DE ACCESO DE USUARIOS.



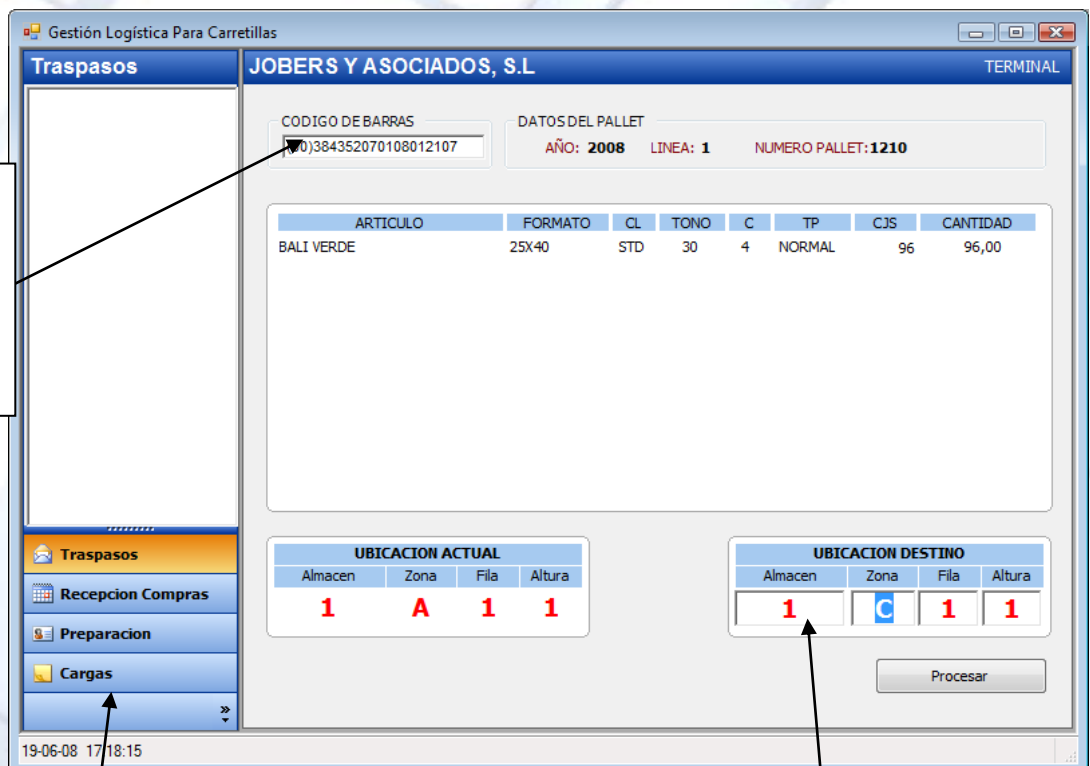
Login
Inicio de Sesión
 Usuario:
 Contraseña:

En esta pantalla el operario introducirá su usuario y contraseña.

Más tarde esta información nos servirá para tener un control de tiempos y acciones por cada usuario realizadas y poder comunicarnos mediante mensajes internos.

2.- TRASPASOS DE ALMACÉN.

En esta pantalla el usuario leerá el código de barras del pallet que queremos mover. Una vez leído el pallet el sistema nos muestra toda la información del pallet anteriormente listada y su ubicación



Trasposos | **JOBERS Y ASOCIADOS, S.L.** | TERMINAL
 CODIGO DE BARRAS: 384352070108012107 | DATOS DEL PALLET: AÑO: 2008 LINEA: 1 NUMERO PALLET: 1210

| ARTICULO | FORMATO | CL | TONO | C | TP | CJS | CANTIDAD |
|------------|---------|-----|------|---|--------|-----|----------|
| BALI VERDE | 25X40 | STD | 30 | 4 | NORMAL | 96 | 96,00 |

| UBICACION ACTUAL | | | | UBICACION DESTINO | | | |
|------------------|------|------|--------|-------------------|------|------|--------|
| Almacen | Zona | Fila | Altura | Almacen | Zona | Fila | Altura |
| 1 | A | 1 | 1 | 1 | C | 1 | 1 |

 19-06-08 17:18:15

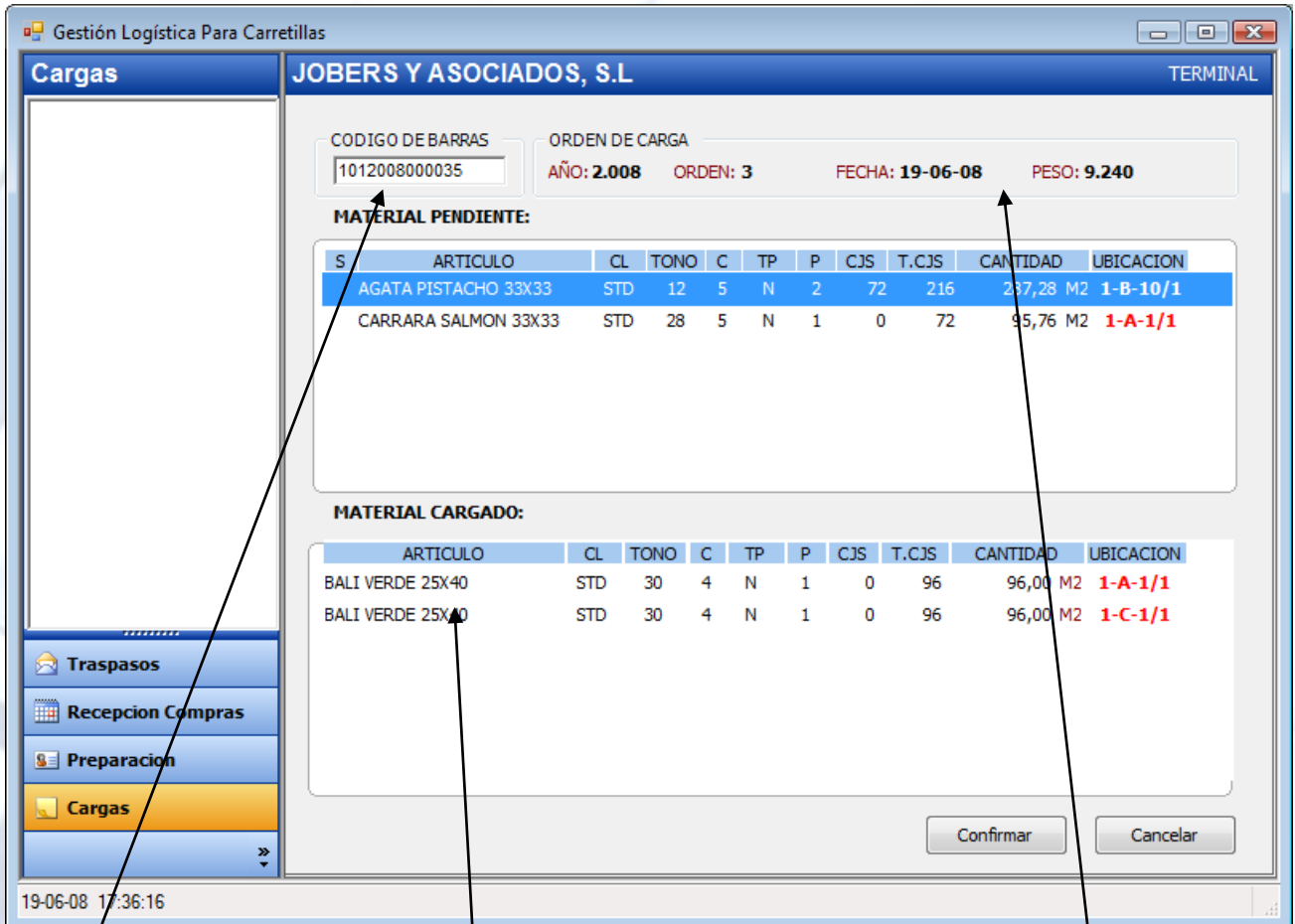
El primer paso será leer el código de barras del pallet que queremos mover.

La interfaz dispone de un menú lateral para facilitar la navegación entre ventanas.

La ubicación podemos introducirla manualmente o leerla del código de barras de un pallet que ya tengamos en esa ubicación.

3.- ORDENES DE CARGA.

Desde esta pantalla realizaremos la gestión de cargas. Un código de barras situado en la orden de carga nos ayudará a ver toda la información relacionada y a tener un control sobre lo que hemos cargado y lo que nos falta por carga.



Podemos leer el código o introducirlo manualmente

Si nos equivocamos leyendo un pallet podemos anularlo tan solo con seleccionar la línea y leer la etiqueta

Datos de la orden

4.- OTRAS FUNCIONALIDADES.

- Reubicación material clasificado.
- Reubicación de compras.
- Datos generales pallets.
- Inventarios.
- Reubicación de compras.
- Preparación de pedidos.
- Gestión mensajes y avisos.
- Control de tiempo y acciones.

2.- APLICATIVO PARA TERMINAL DE MANO.

Para algunos procesos como la preparación de pedidos desde estanterías o la realización de un inventario es necesario el uso de terminales de mano. Debido a su tamaño y ligereza son dispositivos más aptos para acceder a sitios donde un terminal de carretilla le sería imposible. Es por esto que se han adaptado todos los procesos básicos para poder se usados desde estos dispositivos.



Podemos observar como el tamaño de las ventanas se ha reducido para adaptarse a la resolución que utilizan los dispositivos de mano.

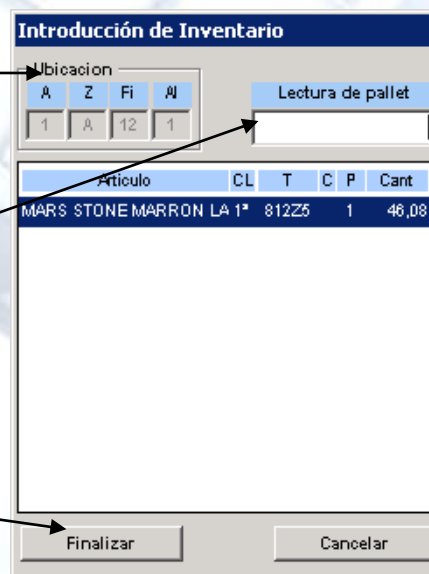
1. INTRODUCCIÓN DE INVENTARIOS.

Aquí podemos ver como se realiza un inventario desde la PDA:

En primer lugar se introduce la ubicación que se va a inventariar

A continuación pasa a leerse el código de barras. Una pantalla intermedia nos permite modificar las existencias del código de barras leído

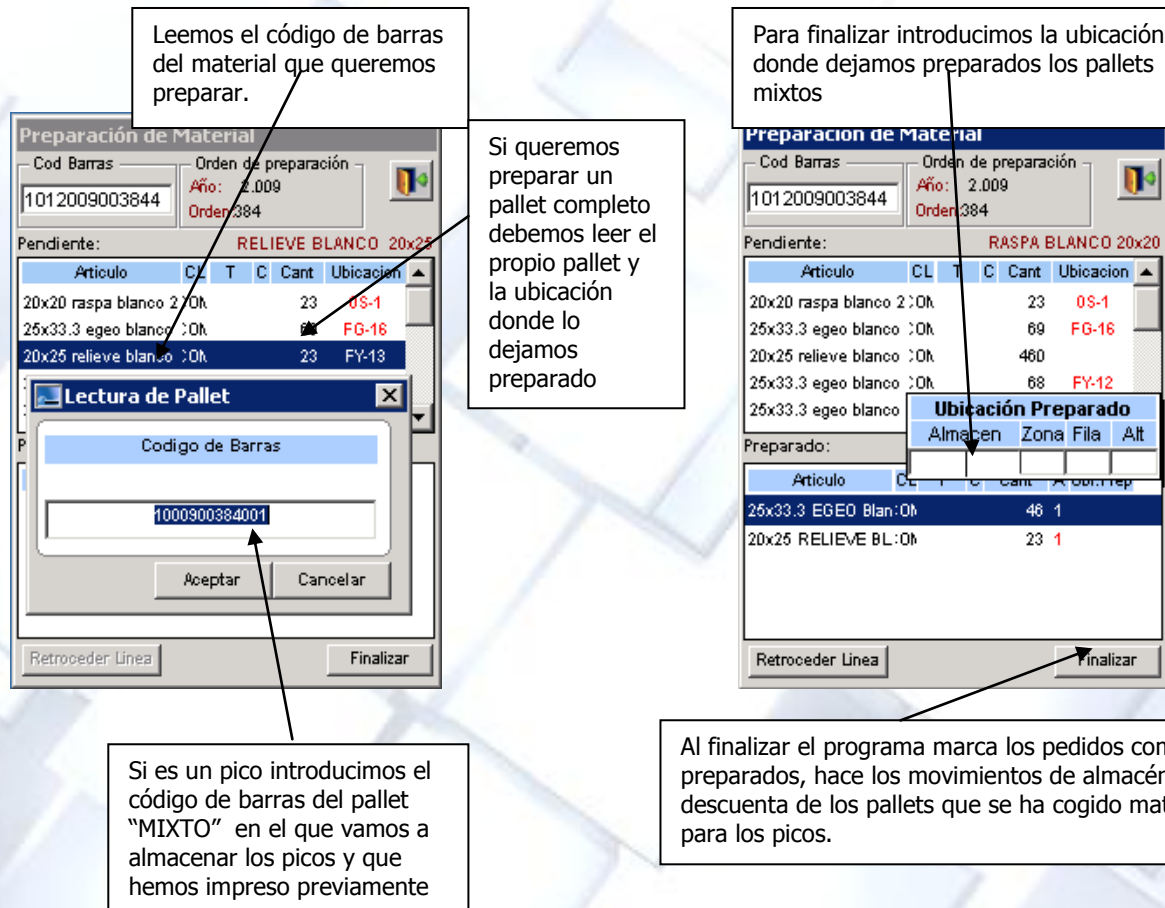
Al pulsar el botón finalizar se actualizan las existencias y se genera un fichero con el stock anterior y posterior al inventario para su estudio estadístico posterior



| Artículo | CL | T | C | P | Cant |
|------------------------|-------|---|---|---|-------|
| MARS STONEMARRON LA 1* | 812Z5 | 1 | | | 46,08 |

2. PREPARACIÓN DE ORDENES DE CARGA

El proceso de preparación de pedidos es uno de los que mas problemática contiene dentro del proceso de venta. En estas pantallas podemos ver como se realiza esta gestión desde la PDA.



Leemos el código de barras del material que queremos preparar.

Si queremos preparar un pallet completo debemos leer el propio pallet y la ubicación donde lo dejamos preparado

Para finalizar introducimos la ubicación donde dejamos preparados los pallets mixtos

Si es un pico introducimos el código de barras del pallet "MIXTO" en el que vamos a almacenar los picos y que hemos impreso previamente

Al finalizar el programa marca los pedidos como preparados, hace los movimientos de almacén y descuenta de los pallets que se ha cogido material para los picos.

Preparación de Material
 Cod Barras: 1012009003844 | Orden de preparación: Año: 2.009, Orden: 384
 Pendiente: RELIEVE BLANCO 20x25

| Artículo | CL | T | C | Cant | Ubicación |
|--------------------------|----|---|---|------|-----------|
| 20x20 raspa blanco 2 :0h | | | | 23 | OS-1 |
| 25x33.3 egeo blanco :0h | | | | 69 | FG-16 |
| 20x25 relieve blanco :0h | | | | 23 | FY-13 |

Lectura de Pallet
 Código de Barras: 1000900384001
 Aceptar Cancelar

Preparación de Material
 Cod Barras: 1012009003844 | Orden de preparación: Año: 2.009, Orden: 384
 Pendiente: RASPA BLANCO 20x20

| Artículo | CL | T | C | Cant | Ubicación |
|--------------------------|----|---|---|------|-----------|
| 20x20 raspa blanco 2 :0h | | | | 23 | OS-1 |
| 25x33.3 egeo blanco :0h | | | | 69 | FG-16 |
| 20x25 relieve blanco :0h | | | | 460 | |
| 25x33.3 egeo blanco | | | | 68 | FY-12 |

Ubicación Preparado
 Almacen Zona Fila Alt

Preparado:

| Artículo | CL | T | C | Cant | Alt | Rep |
|-----------------------|----|---|---|------|-----|-----|
| 25x33.3 EGEO Blan :0h | | | | 46 | 1 | |
| 20x25 RELIEVE BL :0h | | | | 23 | 1 | |

3.- PROGRAMAS ADAPTADOS DEL APLICATIVO BASE.

1.- LINEAS DE CLASIFICACIÓN, RECEPCION DE DECORADOS Y CONTROL DE ALBARANES DE COMPRA (EN SU CASO).

El programa de Clasificación genera una etiqueta que contiene los diferentes datos relacionado con el pallet como son:

- Artículo, calidad, tono y calibre del material clasificado.
- Metros cuadrados y cajas que contiene el pallet.
- Numero de pallet, línea y fecha de clasificación.
- Un código de barras codificado en la simbología UCC EAN 128.

2.- ENTRADAS, TRASPASOS Y SALIDAS DE ALMACEN.

Para no perder la trazabilidad y lógica en los datos se han adaptado los programas de movimientos de stock en el modulo de almacén para que respeten el sistema implantado de pallets.

Vemos un ejemplo en el programa de trasпасos:

Introduccion Movimientos trasпасos almacén

Empresa: **JOBERS Y ASOCIADOS, S.L** Usuario: **JOBERS**

Fecha: 18-06-08

| Artículo | CI | Tono | C | CI | Tono | C | A | Zn | Fi | Al | M2 | Tp | Pal | Cajas | M2 |
|-------------------------|-----|------|---|-----|------|---|---|----|----|----|----------|----|-----|-------|--------|
| MIENTO BALI VERDE 25X40 | STD | 30 | 4 | STD | 30 | 4 | 1 | A | 1 | 1 | 1.227,00 | N | 3 | 0 | 288,00 |
| | | | | STD | 30 | 4 | 1 | Z | 1 | 1 | 192,00 | N | | | |
| | | | | STD | 30 | 5 | 1 | A | 1 | 1 | 672,00 | N | | | |

Selección de Pallets

| Año | Linea | Num. Pallet | Cantidad | M |
|-------|-------|-------------|----------|-------------------------------------|
| 2.008 | 1 | 1.208 | 96, | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 2.008 | 1 | 1.211 | 96, | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 2.008 | 1 | 1.212 | 96, | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 2.008 | 1 | 1.213 | 96, | <input type="checkbox"/> |

Total Marcados: 3

Observaciones: _____

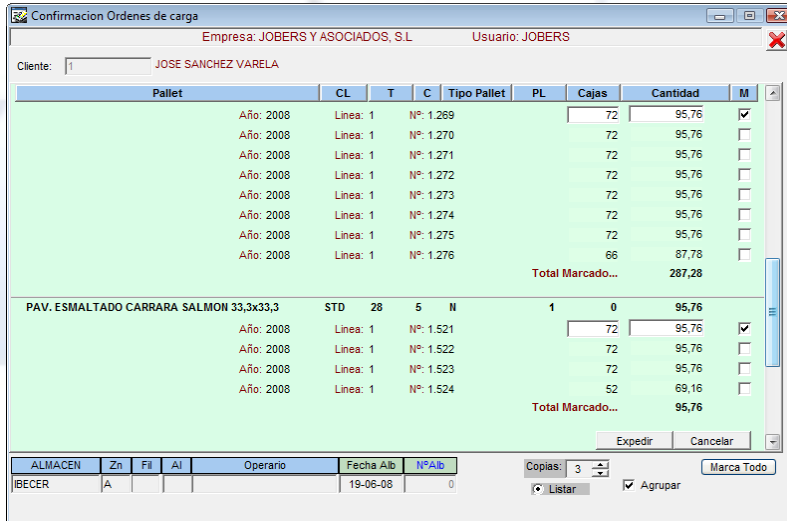
| Almacén | Artículo | CI | Tono | C | Tp | Entradas | Salidas |
|---------|----------|----|------|---|----|----------|---------|
| | | | | | | | |

Marcamos los pallets que queremos mover.

La cantidad introducida debe coincidir con la cantidad calculada al marcar los pallets.

3.- EXPEDICION DE PEDIDOS Y CONFIRMACION DE ÓRDENES DE CARGA.

En ambas pantallas hemos incluido la opción de marcar los pallets que se han cargado cuando generemos el albarán.

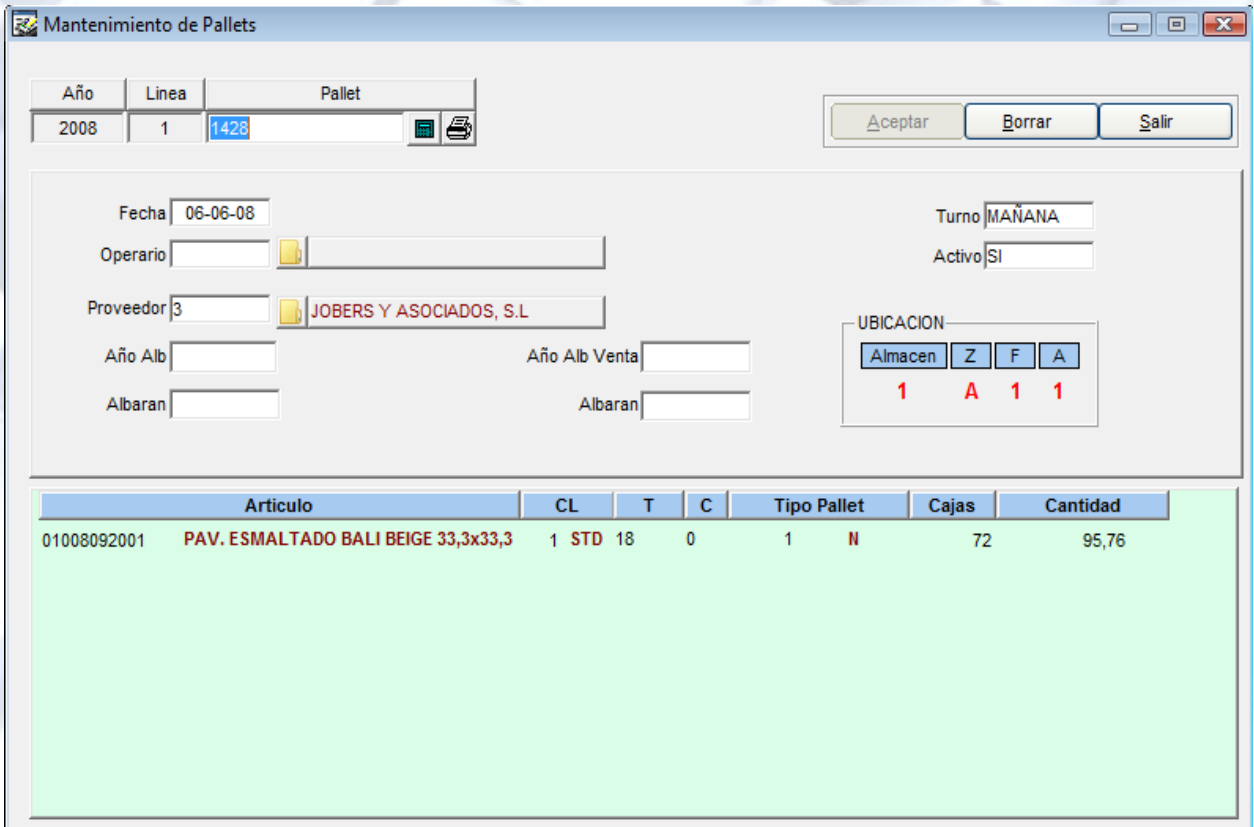


| Pallet | CL | T | C | Tipo Pallet | PL | Cajas | Cantidad | M |
|---|-----|----|---|-------------|----|-------|---------------|-------------------------------------|
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.269 | | | | | | 72 | 95,76 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.270 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.271 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.272 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.273 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.274 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.275 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.276 | | | | | | 66 | 87,78 | <input type="checkbox"/> |
| Total Marcado... | | | | | | | 287,28 | |
| <hr/> | | | | | | | | |
| PAV. ESMALTADO CARRARA SALMON 33,3x33,3 | STD | 28 | 5 | N | 1 | 0 | 95,76 | |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.521 | | | | | | 72 | 95,76 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.522 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.523 | | | | | | 72 | 95,76 | <input type="checkbox"/> |
| Año: 2008 Línea: 1 Nº: 1.524 | | | | | | 52 | 69,16 | <input type="checkbox"/> |
| Total Marcado... | | | | | | | 95,76 | |

Tanto estos programas como los de movimientos son una ayuda para la gestión de códigos de barras en el caso de una posible avería de los dispositivos físicos para no perder la trazabilidad. Esta gestión diaria en condiciones normales se realizara desde los propios dispositivos.

4.- MANTENIMIENTO DEL PALLET.

Desde aquí podemos ver la información del pallet introduciendo su numeración. También podemos volver a imprimir la etiqueta si esta estuviera rota, manchada o ilegible.



| Año | Línea | Pallet |
|------|-------|--------|
| 2008 | 1 | 1428 |

Fecha: 06-06-08 Turno: MAÑANA
 Operario: Activo: SI
 Proveedor: 3 JOBERS Y ASOCIADOS, S.L.
 Año Alb: Año Alb Venta:
 Albarán: Albarán:

UBICACION: Almacen Z F A
1 A 1 1

| Artículo | CL | T | C | Tipo Pallet | Cajas | Cantidad | | |
|---|----|-----|----|-------------|-------|----------|----|-------|
| 01008092001 PAV. ESMALTADO BALI BEIGE 33,3x33,3 | 1 | STD | 18 | 0 | 1 | N | 72 | 95,76 |