



- Общая площадь - **20 100 м2**;
- Система управления складом – **WMS Solvo**;
- Управление конвейерным оборудованием – **Wamas C** (Шэфер, Австрия);
- Общая длина конвейеров – **более 800 м**;
- Емкость хранения – **20 500 паллето/мест**;
- Более **20 000 ячеек** штучной комплектации;
- Мезонин **10 000 м2** (5 уровней по 2000 м2);
- Обработка в сутки в среднем: **155 000 строк заказов**, 500 000 штук, 20 000 коробов;
- Ассортимент – **15 000 СКЮ**;
- Персонал – **400 человек**, круглосуточный режим работы

Единый Распределительный Центр



- ✓ Механизирован съем собранных коробов с мезонина в зону комплектации с помощью конвейерной линии: конвейер заменил труд 15 человек. (4% от общей численности)
- ✓ Внедрена автоматическая система сортировки коробов. Результат:
 - Увеличилась пропускная способность сортировщика до 4 000 кор. в час
 - Время комплектации одного маршрута сократилось на 31% (с 50 до 38 минут)
 - Потери коробов при комплектации и отгрузке сократились до 3-5 коробов в месяц (при отгрузке около 600 000 кор. / мес.)
- ✓ Внедрение Pick-to-belt и связать коробочные зоны с сортировщиком конвейерной лентой для увеличения скорости подбора заводских коробов.
- ✓ Внедрение технологии параллельной сборки (pick to cart) для увеличения скорости штучной комплектации заказов.

Результаты по отбору в целом: 155 000 строк заказов в сутки, время отбора – 18 часов, кол-во отборщиков: около 70 чел (шт. и кор., в 2 смены), кол-во строк в час на сотрудника:

- штуки – весь мезонин в среднем (нетто) – 165 строк в час,
- зона крупнобарита -90 строк в час,
- мелкоштучка – до 250 строк в час
- Коробки ЗДХ (нетто)- 85 строк в час (наполняемость 1,5 кор. в строке)

