

### CSSC **CERTIFICATO IN**

### **MAGAZZINI E CONTROLLO DELLE SCORTE**

L'importanza della gestione dei magazzini, delle scorte e dei trasporti sta continuamente crescendo mese dopo mese, sia per le attuali condizioni della pandemia che per la crescita dell'e-commerce. E' importante formarsi con un programma molto pratico, efficace, e che dia da subito i risultati attesi.

Primo programma di certificazione al mondo orientato ad un approccio pratico



Lo scopo del corso "Certificato in magazzini e controllo delle scorte" è di fornire le competenze e le conoscenze di base nelle operazioni di magazzino e nel controllo delle scorte.

" Certificato in magazzini e controllo delle scorte " è progettato per aiutarti a sviluppare una comprensione di:

- . Introduzione ai magazzini ed al controllo delle scorte
- . Sicurezza e protezione dei magazzini
- . Operazioni di magazzino
- . Identificazione e controllo delle scorte
- . Movimentazione delle scorte

### **RIPARTIZIONE**DELL'ESAME:

Introduzione ai magazzini ed al controllo delle scorte 10%
Sicurezza e protezione dei magazzini 15%
Operazioni di magazzino 25%
Identificazione e controllo delle scorte 20%
Movimentazione delle scorte 30%

### SINTESI DEL PROGRAMMA

I seguenti paragrafi forniscono una panoramica degli argomenti trattati nel programma. Il partecipante dovrebbe leggere il materiale, tenendo presente la ripartizione dell'esame in relazione alla percentuale posta su ogni modulo.



#### **MODULO 1**

#### INTRODUZIONE AI MAGAZZINI E AL CONTROLLO DELLE SCORTE

#### Struttura del corso

- 1.1 Magazzinaggio e gestione della supply chain
- 1.2 Ruoli, responsabilità e relazioni
- 1.3 Servizio clienti



#### Risultati dell'apprendimento

- Elencare e descrivere gli obiettivi delle operazioni di magazzino; elencare i diversi tipi di magazzino;
- Denominare e fornire una spiegazione delle aree di responsabilità assegnate a un magazzino;
- Descrivere i componenti e il funzionamento di un sistema di gestione del magazzino [WMS];
- Descrivere i vari tipi di stili di leadership: identificare le applicazioni per ciascuno;
- Nominare e descrivere i principali compiti di ciascuna funzione lavorativa nel magazzino;
- Distinguere tra una politica e una procedura; fornire esempi di ciascuno in un magazzino;
- Discutere l'importanza di fornire un livello soddisfacente di servizio al cliente sia ai clienti interni che a quelli esterni;

#### Contenuto dell'esame

Questo modulo esamina il ruolo del magazzino nella supply chain e delinea gli obiettivi e gli scopi delle buone pratiche di magazzino. Ogni componente della supply chain viene esaminato insieme all'importanza di vedere la supply chain come una value chain. Viene esaminato il concetto di controllo delle scorte e il confronto tra operazioni centralizzate e decentralizzate. Viene delineata una descrizione del funzionamento di un sistema di gestione del magazzino (WMS) esaminando i suoi componenti; viene descritta una serie di misurazioni delle prestazioni dei magazzini.

Vengono esaminati i ruoli, le responsabilità e le relazioni esistenti in un magazzino. Vengono confrontati diversi stili di leadership e vengono esaminati il ruolo e i doveri del team manager, del team leader e dei membri del team. Particolare enfasi è posta sugli attributi e sui tratti che un operatore di magazzino deve possedere ed esibire. Viene discusso lo scopo delle politiche e delle procedure e vengono delineate le relazioni tra il magazzino e le altre aree funzionali in una tipica azienda manifatturiera.

Viene esaminata l'importanza del cliente e del servizio clienti.



## MODULO 2 SICUREZZA E PROTEZIONE DEL MAGAZZINO

#### Struttura del corso

- 2.1 Gestione dei rischi e della sicurezza
- 2.2 Sicurezza del magazzino e DPI
- 2.3 Situazioni di emergenza e precauzioni



#### Risultati dell'apprendimento

- Spiegare cos'è un rischio; descrivere come i rischi possono essere identificati e adeguatamente gestiti;
- Fornire una breve descrizione delle normative sulla salute e la sicurezza del lavoro e come si applicano al funzionamento delle attività di magazzino;
- Identificare le aree di un magazzino in cui è evidente il potenziale di furto; delineare le azioni per ridurre al minimo tali rischi:
- Identificare una serie di potenziali situazioni di incidente; suggerire modi per prevenire il loro verificarsi:
- Elencare le varie categorie di DPI [dispositivi di protezione individuale]; fornire esempi dell'applicazione di ciascuno.
- Discutere i ruoli e le responsabilità di ciascun ruolo in caso di emergenza;
- Spiegare l'importanza di mantenere la disciplina e la lucidità durante una situazione di emergenza.

#### Contenuto dell'esame

Questo modulo esamina lo scopo della gestione del rischio e della sicurezza e spiega l'importanza della gestione del rischio e della sicurezza nell'ambiente di magazzino. Il modulo delinea le componenti della legislazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro, descrivendo una serie di situazioni di incidente, sottolineando l'importanza di una formazione efficace sulla sicurezza. Vengono esaminati i fattori che contribuiscono al furto da parte dei dipendenti, suggerendo una serie di misure preventive e l'importanza della sicurezza del negozio nella protezione dei beni di un'azienda. Viene esaminato il ruolo della sicurezza e dei DPI e viene esplorata l'importanza di agire in modo sicuro e responsabile in un ambiente di magazzino.

Il modulo esamina le conseguenze di un incidente; identifica una serie di potenziali situazioni di incidente, suggerendo modi per prevenirne il verificarsi. Vengono esplorati il ruolo e l'importanza dei dispositivi di protezione individuale [DPI] in un magazzino. Il modulo discute le situazioni di emergenza e le precauzioni e spiega le procedure da adottare in caso di emergenza, evidenziando i ruoli e le responsabilità delle persone designate durante una situazione di emergenza. Viene delineata una serie di situazioni di emergenza che potrebbero verificarsi nel 21° secolo, insieme alle precauzioni che devono essere prese in caso di emergenza.



## MODULO 3 OPERAZIONI DI MAGAZZINO



#### Struttura del corso

- 3.1 Layout dei magazzini
- 3.2 Produttività dei magazzini e miglioramento continuo
- 3.3 Attrezzatura per la movimentazione e lo stoccaggio dei materiali
- 3.4 Trasporti

#### Risultati dell'apprendimento

- Spiegare l'importanza di allocare spazio sufficiente per le esigenze presenti e future a ciascuna attività di magazzino;
- Spiegare la necessità di integrare il sistema di movimentazione dei materiali nel layout del magazzino;
- Confrontare e comparare i vari metodi di stoccaggio, fornire esempi pratici dell'applicazione di ciascuno;
- Definire il termine produttività; fornire esempi per aumentare la produttività nel magazzino;

- Descrivere il ruolo dell'ergonomia nel miglioramento della produttività;
- Assegnare un nome alle classi di sistemi di movimentazione dei materiali in base alla loro funzione; suggerire un'applicazione per ciascuna di esse;
- Confrontare e comparare le categorie dei sistemi di trasporto dei materiali; dare un esempio da ciascuna categoria.

#### Contenuto dell'esame

Questo modulo esamina lo scopo del layout del magazzino, della produttività e del miglioramento continuo esaminando i fattori da prendere in considerazione, inclusa l'integrazione del sistema di movimentazione dei materiali, quando si progetta il layout di magazzino. Viene esaminata una serie di metodi di stoccaggio alternativi, evidenziando i vantaggi e gli svantaggi di ciascuno. Viene approfondito il cross-docking come alternativa a un magazzino più convenzionale. Vengono discussi la produttività, l'ergonomia e la necessità di un'iniziativa di miglioramento continuo per migliorare le operazioni di magazzino.

Viene esaminato il ruolo delle attrezzature per la movimentazione e lo stoccaggio dei materiali, insieme ai principi e alle dimensioni per la movimentazione dei materiali. Vengono discussi i sistemi di trasporto in base alle loro funzioni e l'importanza delle operazioni effettuate in sicurezza. Vengono esaminati attrezzature di stoccaggio e sistemi di prelievo degli ordini. Il ruolo del trasporto nei magazzini e della distribuzione viene discusso con una distinzione tra vettori a noleggio e non a noleggio. Sono descritti infine i vantaggi e gli svantaggi dei diversi modi di trasporto.



## MODULO 4 IDENTIFICAZIONE E CONTROLLO DELLE SCORTE

#### Struttura del corso

- 4.1 Classificazione e codifica delle scorte
- 4.2 Inventario e audit delle scorte



#### Risultati dell'apprendimento

- Indicare lo scopo principale della classificazione e codifica delle scorte sia in un ambiente di produzione che distribuzione;
- Confrontare e comparare la tecnologia dei codici a barre con l'uso della tecnologia di identificazione a radiofrequenza [RFID];
- Elencare vantaggi e svantaggi di una serie di tecniche di raccolta dati automatizzata;

- Fornire lo scopo principale dell'inventario e riconciliare il conteggio effettivo con il conteggio contabile:
- Spiegare come il principio ABC può essere utilizzato per determinare la frequenza con cui un elemento viene conteggiato;
- Elencare i passaggi chiave per un programma di riduzione delle scorte; evidenziare il significato di ogni passaggio.

#### Contenuto dell'esame

Questo modulo esamina lo scopo della classificazione e della codifica delle scorte spiegando il processo da adottare. Viene fatta una distinzione tra categorie di scorte di produzione e non di produzione. Viene discussa la necessità di identificare in modo univoco un articolo in magazzino e il processo di identificazione delle scorte. Codici parlanti e codici non parlanti vengono confrontati e vengono descritte una serie di tecniche di raccolta dati automatizzata, che delineano i vantaggi dell'utilizzo della tecnologia. L'importanza dell'inventario e dell'audit di magazzino viene esaminata con le ragioni per cui viene intrapreso un inventario. Vengono delineati i tre approcci più diffusi per condurre un inventario e viene discusso il processo di valutazione e riconciliazione delle scorte.

Il luogo e il momento in cui dovrebbe essere condotto un inventario vengono riesaminati, delineando i ruoli e le responsabilità. Vengono suggerite una serie di cose da fare e da non fare per l'inventario e una serie di regole auree. Vengono discussi il processo, lo scopo e i vantaggi della riduzione dei livelli delle scorte e viene suggerita la verifica e l'applicazione di una serie di metodi per determinare il valore delle scorte.



## MODULO 5 MOVIMENTAZIONE DELLE SCORTE

#### Struttura del corso

- 5.1 Logistica in entrata
- 5.2 Evasione degli articoli
- 5.3 Resi degli articoli
- 5.4 Logistica inversa
- 5.5 Gestione della distribuzione



#### Risultati dell'apprendimento

- Con l'aiuto di un diagramma di flusso, descrizione di ogni fase del processo di ricezione;
- Spiegare la necessità di identificare tutte le merci in arrivo prima di posizionarle nel magazzino;
- Con l'aiuto di un diagramma di flusso, fornire una spiegazione di ogni fase del processo di emissione;
- Assegnare un nome le tipologie di emissione; dare una spiegazione dove ciascuna di esse sarebbe appropriata;
- Fornire una spiegazione dei vari modi in cui è possibile effettuare il prelievo; elencare i vantaggi per ogni metodo;
- Spiegare l'importanza della logistica di ritorno sia dal punto di vista economico che ambientale;
- Con l'uso di esempi, distinguere tra i diversi tipi di opzioni di recupero.

#### Contenuto dell'esame

Questo modulo esamina la logistica in entrata e spiega il ruolo della logistica in entrata nella supply chain; sottolinea l'importanza di mantenere pratiche standard durante i processi logistici in entrata e distingue tra qualità e correttezza. Viene esaminata la documentazione utilizzata durante la logistica in entrata; e il ruolo dell'etichettatura e dell'imballaggio nella supply chain. Viene sottolineata l'importanza di identificare chiaramente le merci e i materiali in entrata nel momento in cui vengono ricevuti per la prima volta; vengono delineati i simboli internazionali come specificato nella ISO 7000: 2012. Viene esaminato il motivo delle problematiche nei magazzini, le politiche e le procedure relative all'emissione di materiale dal magazzino.

Viene descritta l'importanza di una corretta autorizzazione; il processo di emissione e la descrizione dei documenti utilizzati. Viene esaminato il concetto di lead-time e l'importanza dei problemi di tempistica, insieme ai diversi tipi di problemi. Vengono esaminati i resi dei punti vendita e la logistica di ritorno, e viene descritto il processo di gestione dei resi dai clienti. Viene fornito uno schema del processo di resi da parte dei clienti interni ed esterni.

Viene esplorato il ruolo della logistica di terze parti e dei fornitori di logistica di terze parti in un ambiente di distribuzione. Viene esaminata una descrizione del processo di distribuzione, che delinea i vari canali di distribuzione.



Le domande di esempio qui incluse sono simili nel formato alle domande contenute nell'esame finale. Queste domande sono mostrate per consentirti di acquisire familiarità con l'approccio alle domande che incontrerai quando sosterrai l'esame. Ricorda che queste sono solo domande di esempio e il tuo punteggio in questo esempio non deve essere interpretato come il tuo potenziale per ottenere con successo un esito positivo all'esame finale.

Seleziona la risposta più corretta per ciascuna delle seguenti domande a scelta multipla.

Quando rispondi alle domande a scelta multipla, procedi come segue: Leggi la domanda, rileggi la domanda sottolineando le parole chiave ed eliminando eventuali risposte sbagliate. Leggi di nuovo la domanda. Ricorda che le domande sbagliate non sottraggono punteggio, quindi in caso di dubbio fai la scelta migliore. Indica la tua risposta cerchiando una sola lettera appropriata, a, b, c oppure d.

#### Domanda N. 1

Quale modulo del sistema di gestione del magazzino [WMS] contempla il tempo di sosta per le merci in ricezione?

- a. Lo schedulatore.
- b. IL supervisore alla movimentazione dei materiali.
- c. Il localizzatore di scorte.
- d. Il supervisore della data di scadenza.

#### Domanda N. 2

Cosa descrive MEGLIO la capacità di una persona di "capire quando qualcosa non va?"

- a. Ordinamento delle informazioni.
- b. Sensibilità al problema.
- c. Ragionamento deduttivo.
- d. Ragionamento induttivo.

#### Domanda N. 3

Il PRIMO passo da compiere per garantire un elevato livello di sicurezza del magazzino è:

- a. Assumere le persone giuste.
- b. Rafforzare il target.
- c. Fare in modo che la direzione faccia visite a sorpresa.
- d. Adottare l'azione disciplinare appropriata.

#### Domanda N. 4

Le aree di attività di magazzino PIÙ soggette a situazioni di incidente sono:

- a. La sala relax e l'area di stoccaggio.
- b. L'area di spedizione e l'area di stoccaggio.
- c. L'area di stoccaggio e l'area di raccolta dati.
- d. L'area di ricezione e l'area di spedizione.

Il motivo principale per assegnare un codice a un articolo è:

- a. Identificare in modo univoco quell'elemento.
- b. Evitare l'ambiguità tra fornitore e cliente.
- c. Determinare la dimensione del contenitore da utilizzare per lo stoccaggio dell'articolo.
- d. Eliminare completamente la necessità di una descrizione dell'articolo.

#### Domanda N. 6

Quale tipo di picking mette insieme l'area di prelievo e preparazione degli ordini con l'area di stoccaggio?

- a. Picking separato.
- b. Picking integrato.
- c. Riserva / prelievo attivo.
- d. Ciascuno dei precedenti.

#### Domanda N. 7

Quali sistema di movimentazione dei materiali, in base alla funzione, vengono utilizzati per spostare le merci da un luogo a un altro?

- a. Sistemi con nastri e sistemi di trasporto.
- b. Sistemi di trasporto e sistemi di elevazione.
- c. Sistemi elevatori e sistemi con nastri.
- d. Sistemi con nastri, sistemi di elevazione e sistemi di trasporto.

#### Domanda N. 8

Quale delle seguenti risposte è uno scopo della conta ciclica?

- a. Verificare l'accuratezza della contabilità di magazzino.
- b. Verificare l'ubicazione fisica di un articolo in magazzino.
- c. Sia a che b.
- d. Né a né b.

#### Domanda N. 9

Cosa deve essere preso in considerazione quando si crea un sistema di prelievo prioritario?

- a. Tipo di ordine e dimensione dell'ordine.
- b. Dimensioni dell'ordine e valore del cliente.
- c. Valore del cliente e tipo di ordine.
- d. Tipo di ordine, dimensione dell'ordine e valore del cliente.

#### Domanda N. 10

La rete di trasporto che richiede MENO sforzo organizzativo è:

- a. Rete di spedizione diretta.
- b. Operazioni di cross-docking.
- c. Spedizione attraverso una rete di distribuzione centralizzata.
- d. Spedizione diretta con "corse latte" milk run.



### RISPOSTE ALLE DOMANDE DI ESEMPIO

#### Domanda N. 1

Quale modulo del sistema di gestione del magazzino [WMS] contempla il tempo di sosta per le merci in ricezione?

- a. Lo schedulatore
- b. Il supervisore alla movimentazione dei materiali.
- c. Il localizzatore di scorte.
- d. Il supervisore della data di scadenza.

#### **Spiegazione**

Lo schedulatore è un sistema di gestione del magazzino in grado di contemplare il tempo di sosta per un rimorchio in base a quattro metriche: quando il rimorchio sarà disponibile; quando il rimorchio deve arrivare a destinazione; quando la merce sarà disponibile per la spedizione; La quantità di tempo necessaria affinché le merci vengano imballate, etichettate, organizzate e caricate.

Il supervisore della movimentazione dei materiali è un altro servizio che opera all'interno del sistema di

gestione del magazzino che tiene traccia della disponibilità e dell'ubicazione delle attrezzature necessarie per spostare le merci da una posizione del magazzino a un'altra.

Il localizzatore di scorte è un modulo che consente al magazziniere di trovare articoli in stock in varie posizioni all'interno del magazzino.

Il supervisore della data di scadenza instrada automaticamente le merci dalle aree di sosta appropriate e forza i movimenti di massa tra le aree di sosta in base alla "data di scadenza" delle merci.

#### Domanda N. 2

Cosa descrive MEGLIO la capacità di una persona di "capire quando qualcosa non va?"

- a. Ordinamento delle informazioni.
- b. Sensibilità al problema.
- c. Ragionamento deduttivo.
- d. Ragionamento induttivo.

#### **Spiegazione**

L'ordinamento delle informazioni è la capacità di organizzare cose o azioni in un certo ordine o modello secondo una regola o un insieme di regole specifiche. Ad esempio, schemi di numeri, lettere, parole, immagini, matematica. operatori e posizionamento di articoli in magazzino.

La sensibilità al problema è la capacità di capire quando qualcosa non va o è probabile che vada male nel prossimo futuro. Questo attributo non implica la risoluzione del problema, ma solo il riconoscimento che un problema esiste e potrebbe svilupparsi in una situazione se lasciato incustodito.

Il ragionamento deduttivo è la capacità di applicare regole generali a problemi specifici per produrre risposte che abbiano senso e che alla fine portino alla risoluzione di una situazione.

Il ragionamento induttivo è la capacità di combinare informazioni per formare regole o conclusioni generali - questo include la ricerca di una relazione tra eventi apparentemente non correlati come il furto di un magazzino e le finestre aperte; errori di conteggio ciclo e apparecchiature per la pesatura non calibrate.

Il **PRIMO** passo da compiere per garantire un elevato livello di sicurezza del magazzino è:

- a. Assumere le persone giuste.
- b. Rafforzare il target.
- c. Fare in modo che la direzione faccia visite a sorpresa
- d. Adottare l'azione disciplinare appropriata.

#### **Spiegazione**

La sicurezza del magazzino inizia scegliendo la persona del giusto calibro per lavorare nel magazzino, dove sono tenuti grandi volumi di scorte che hanno un valore.

Rafforzare il target fungerà da deterrente e, sebbene questa azione possa non proteggere completamente il magazzino dal furto, farà molto per scoraggiare l'aspirante ladro.

Quando la direzione effettua visite a sorpresa al magazzino e nessuno è abbastanza sicuro di quando ciò accadrà, ciò ha l'effetto di mettere le persone in guardia. È probabile che nessuno voglia rubare se crede che ci sia una possibilità di essere scoperto.

#### Domanda N. 4

Le aree di attività di magazzino PIÙ soggette a situazioni di incidente sono:

- a. La sala relax e l'area di stoccaggio.
- b. L'area di spedizione e l'area di stoccaggio.
- c. L'area di stoccaggio e l'area di raccolta dati.
- d. L'area di ricezione e l'area di spedizione.

#### **Spiegazione**

Di solito in queste aree vengono utilizzate molte attrezzature per la movimentazione dei materiali e gli incidenti che coinvolgono un carrello elevatore non sono certamente rari nel magazzino.

Tuttavia, gli incidenti possono accadere ovunque nel magazzino, inclusi l'area di stoccaggio, i bagni e le aree di acquisizione dei dati. Nel caso dell'acquisizione dei dati, è noto che le dita tagliate dai bordi affilati della carta rappresentano un potenziale rischio costante per la sicurezza.

L'area di ricezione e l'area di spedizione sono le aree più probabili del magazzino in cui può verificarsi un incidente. Ciò è dovuto principalmente alla quantità di attività che si svolge in queste aree, in particolare nel campo del sollevamento e del trasporto.

#### Domanda N. 5

Il motivo principale per assegnare un codice a un articolo è:

- a. Identificare in modo univoco quell'elemento.
- b. Evitare l'ambiguità tra fornitore e cliente.
- c. Determinare la dimensione del contenitore da utilizzare per lo stoccaggio dell'articolo.
- d. Eliminare completamente la necessità di una descrizione dell'articolo.

#### **Spiegazione**

Il codice articolo può contenere informazioni sull'ubicazione fisica nel magazzino di un articolo; questo aiuterebbe a determinare la migliore posizione di archiviazione per quell'articolo.

Fornitori e clienti utilizzano spesso i propri codici quando forniscono e vendono articoli; è necessario prestare attenzione per garantire che non vi sia confusione tra un codice fornitore o cliente e il codice utilizzato dall'azienda.

Il motivo principale per l'assegnazione di un codice a un elemento è quello di essere in grado di identificare in modo univoco quell'elemento e distinguerlo da qualsiasi altro elemento, simile o dissimile.

A volte è preferibile che una breve descrizione accompagni il codice per facilitare l'identificazione dell'articolo. Ciò è particolarmente utile quando viene utilizzato un codice non significativo.

Quale tipo di picking mette insieme l'area di prelievo e preparazione degli ordini con l'area di stoccaggio?

- a. Picking separato.
- b. Picking integrato.
- c. Riserva / prelievo attivo.
- d. Ciascuno dei precedenti.

#### **Spiegazione**

Il picking separato prevede aree di stoccaggio e preparazione ordini "separate". Questa configurazione consente un migliore accesso alla merce da prelevare.

Il picking integrato si avvale dell'approccio generale per area, che combina l'area di prelievo e preparazione degli ordini con l'area di stoccaggio. "Riserva / prelievo attivo" crea un'area "riserva / attiva" dove il magazzino è suddiviso in due aree distinte: una è adibita allo stoccaggio "riserva" e l'altra per stoccaggio "attivo" o forward.

#### Domanda N. 7

Quali sistema di movimentazione dei materiali, in base alla funzione, vengono utilizzati per spostare le merci da un luogo a un altro?

- a. Sistemi con nastri e sistemi di trasporto.
- b. Sistemi di trasporto e sistemi di elevazione.
- c. Sistemi elevatori e sistemi con nastri.
- d. Sistemi con nastri, sistemi di elevazione e sistemi di trasporto.

#### **Spiegazione**

Le attrezzature per la movimentazione dei materiali possono essere classificate in base alla "funzione" che svolge. Sistemi automatici di stoccaggio e prelievo, sistemi di trasporto, sistemi di elevazione, sistemi di di autocaricamento e scarico, sistemi di trasferimento e sistemi con nastri trasportatori sono ciascuno un esempio di un sistema di movimentazione dei materiali orientato alla funzione.

#### Domanda N. 8

Quale dei seguenti risposte è uno scopo della conta ciclica?

- a. Verificare l'accuratezza della contabilità di magazzino.
- b. Verificare l'ubicazione fisica di un articolo in magazzino.
- c. Sia a che b.
- d. Né a né b.

#### **Spiegazione**

Lo scopo di eseguire la conta ciclica è quello di verificare che ciò che è disponibile fisicamente corrisponda a quello che è riportato nel record dell'articolo e anche all'ubicazione.

Laddove vengano identificate discrepanze tra il conteggio effettivo e il conteggio contabile, è necessario indagare a fondo, identificare la causa principale e avviare le azioni correttive necessarie per garantire che gli stessi problemi [o simili] non si ripresentino.

A volte gli articoli vengono allocati in modo errato e il secondo obiettivo di un programma di conta ciclica è confermare la posizione fisica di ogni articolo contenuto nell'inventario. Gli articoli trovati nella posizione errata possono essere riposizionati, con i record aggiornati per riflettere questo movimento di stock.

Cosa deve essere preso in considerazione quando si crea un sistema di prelievo prioritario?

- a. Tipo di ordine e dimensione dell'ordine.
- b. Dimensioni dell'ordine e valore del cliente.
- c. Valore del cliente e tipo di ordine.
- d. Tipo di ordine, dimensione dell'ordine e valore del cliente.

#### **Spiegazione**

**Tipo di ordine:** si riferisce allo scopo dell'ordine e al cliente. Normalmente le vendite esterne e le richieste di materiali da parte di clienti interni avrebbero la precedenza sui trasferimenti interaziendali e altri ordini che non abbiano lo stesso grado di urgenza. Questi ordini potrebbero essere evasi in un secondo momento.

**Dimensioni dell'ordine:** i piccoli ordini sono più facili e veloci da gestire. L'applicazione di questa regola consentirebbe al magazzino di completare più ordini in un determinato periodo di tempo.

A parte l'effetto psicologico che questo può avere, è difficile giustificare il motivo per cui questo metodo dovrebbe essere utilizzato. Ma se funziona, allora conviene usarlo.

Valore del cliente: questo metodo si basa sull'attività corrente, sulla fedeltà passata e sulla spesa futura prevista per clienti. I clienti stimati e fidati dovrebbero e lo fanno - aspettarsi che i loro ordini vengano trattati immediatamente.

Altri fattori da prendere in considerazione includono il metodo di spedizione richiesto, il metodo di pagamento, lo stato dell'ordine, il valore monetario totale, la data in cui l'ordine è stato richiamato.

Inoltre, è molto probabile che ciascuna azienda abbia i propri criteri per determinare come trattare ogni ordine. L'obiettivo sarebbe quello di fornire il miglior livello di servizio complessivo a ciascuno dei suoi clienti. La reputazione di un'azienda si basa sul livello di servizio.

#### Domanda N. 10

La rete di trasporto che richiede **MENO** sforzo organizzativo è:

- a. Rete di spedizione diretta.
- b. Operazioni di cross-docking.
- c. Spedizione attraverso una rete di distribuzione centralizzata.
- d. Spedizione diretta con "corse latte" milk run.

#### **Spiegazione**

Utilizzando la rete di spedizione diretta, i fornitori forniscono direttamente sul mercato, principalmente al rivenditore, ma a volte direttamente al cliente o all'utente finale.

Le operazioni di cross-docking si avvalgono di un particolare tipo di magazzino. Uno in cui le merci vengono consegnate e ritirate con poche o nessuna merce effettivamente stoccata nel magazzino stesso. L'organizzazione di questo tipo di impianto ruota principalmente intorno ai tempi di ricevimento e di spedizione dei veicoli.

Quando si spedisce attraverso una rete di distribuzione centrale, le merci vengono instradate attraverso centri di distribuzione, magazzini e punti vendita al dettaglio posizionati verticalmente nella supply chain, prima di essere infine consegnate ai clienti.

Una rete di distribuzione è di gran lunga più complessa da progettare e da gestire economicamente. Utilizzando la spedizione diretta con corse di latte (milk run), un camion è in grado di consegnare merci da un singolo produttore, [fornitore] a più rivenditori [clienti].

Con la spedizione diretta di le corse latte, sarà richiesto un discreto grado di organizzazione nel determinare le rotte più economiche da seguire, nonché i tempi di spedizione e la scelta del trasporto.

