Cloudify

TUYỂN TẬP BÍ QUYẾT

GIÚP HÀNG NGHÌN DOANH NGHIỆP

QUẢN LÝ KHO HIỆU QUẢ

www.cloudify.vn

MỤC LỤC

03 Lời mở đầu

04 Chương I: Quản lý tồn kho và những vấn đề trong doanh nghiệp

04 Tại sao doanh nghiệp phải quản lý tồn kho?

04 Doanh nghiệp đạt được lợi ích gì khi quản lý tồn kho hiệu quả?

05 Những vấn đề trong quản lý kho hàng trong doanh nghiệp hiện nay

07 Chương II: Các tiêu chuẩn quản lý kho hàng phổ biến

07 Tiêu chuẩn quản lý kho 5S của người Nhật

07 Quy trình quản lý kho theo ISO

10 Chương III: 3 Quy tắc quản lý hàng tồn kho trong doanh nghiệp

10 Nguyên tắc FIFO nhập trước xuất trước

10 Nguyên tắc LIFO nhập sau xuất trước

11 Nguyên tắc FEFO

13 Chương IV: Cách sắp xếp kho hàng và các biện pháp quản lý kho hiệu quả

17 Chương V: Công cụ quản lý tồn kho và hệ thống quản lý kho tự động

17 Các phương pháp quản lý kho hiện đại

18 Hệ thống quản lý kho WMS

21 Case Study Khách hàng thành công khi quản lý kho 4.0 cùng Cloudify WMS

LỜI MỞ ĐẦU

Kho hàng là bộ phận đóng vai trò vô cùng quan trọng trong các doanh nghiệp sản xuất và thương mại. Thông thường, tỷ trọng tài sản nằm ở các kho chiếm khoảng ***50% tổng tài sản*** của công ty. Để quản lý kho hàng hiệu quả cũng là bài toán khó khiến các nhà quản lý đau đầu.

- Là một nhà quản lý, bạn đang mong muốn điều gì cho kho hàng của mình?
- Một nhà kho được quản lý chặt chẽ, dễ sắp xếp, dễ lấy hàng để hàng hóa được bảo quản ở điều kiện tốt nhất?
- Kiểm kê nhanh chóng, chính xác để nhân viên tiết kiệm thời gian tối đa?
- Hàng hóa được sắp xếp khoa học, không thất thoát, hư hỏng, hạn chế tổn thất ở mức thấp nhất?
- Quy trình xuất, nhập, kiểm kho khoa học, tự động nhằm tiết kiệm chi phí và thời gian quản lý của nhân viên?
- Mong muốn áp dụng công nghệ vào quản lý để đơn giản quy trình, quản lý dữ liệu hàng hóa theo thời gian thực, nhanh chóng, chính xác?

Để giúp nhà quản trị và nhân viên hiểu hơn về quy trình quản lý kho và tìm ra cách quản lý phù hợp, Cloudify đã tổng hợp và biên soạn cuốn ebook ***"Tuyển tập bí quyết giúp hàng nghìn doanh nghiệp quản lý kho hiệu quả"***. Cloudify dành tặng bạn cuốn ebook này và mong nó là lựa chọn bổ ích để giúp hoạt động quản lý kho hàng của doanh nghiệp cải thiện hơn.

Chương I

QUẢN LÝ TỒN KHO VÀ NHỮNG VẤN ĐỀ TRONG DOANH NGHIỆP

1. TẠI SAO DOANH NGHIỆP PHẢI QUẢN LÝ TỒN KHO?

Quản lý hàng tồn kho hiệu quả giúp doanh nghiệp có thể cân đối tốt lượng hàng nhập và xuất kho. Doanh nghiệp kiểm soát hàng tồn kho càng tốt thì càng tiết kiệm được nhiều chi phí hơn trong hoạt động kinh doanh.

Số lượng hàng tồn lớn doanh nghiệp sẽ bị kẹt ngân sách trong hàng tồn kho, hạn chế dòng tiền và có khả năng gây thâm hụt ngân sách. Lượng hàng tồn kho quá mức, còn được gọi là hàng tồn kho chết, thường sẽ nằm trong kho, không thể bán được và từ đó ảnh hưởng tới lợi nhuận của doanh nghiệp.

Sử dụng hệ thống quản lý hàng tồn kho hiệu quả có thể giúp các doanh nghiệp đạt được sự cân bằng giữa việc cung cấp thiếu và dư thừa để đạt được hiệu quả và lợi nhuận tối ưu.

2. DOANH NGHIỆP ĐẠT ĐƯỢC LỢI ÍCH GÌ KHI QUẢN LÝ TỒN KHO HIỆU QUẢ?

Việc quản lý hàng tồn kho hiệu quả mang lại nhiều lợi ích cho doanh nghiệp sản xuất, thương mại:

Tiết kiệm ngân sách

Việc quản lý hàng tồn kho bao gồm nhiều chi phí như chi phí mặt bằng, công cụ, nhân sự...Tùy thuộc vào vị trí, nếu giá bất động sản cao có thể khiến chi phí vận hành nhà kho tăng lên.

Với hệ thống hàng tồn kho được quản lý hiệu quả, số lượng sản phẩm lưu trữ được tính toán hợp lý, do đó không gian lưu trữ cũng được điều chỉnh, cần ít nhân lực hơn từ đó tiết kiệm ngân sách. Ngoài ra, quản lý tốt hàng tồn kho cũng giúp doanh nghiệp giảm thiểu tình trạng hàng hóa hư hỏng, thất thoát gây thiệt hại về tài chính cho công ty.

Giảm rủi ro về các vấn đề hết hàng

Hệ thống hàng tồn kho được quản lý hiệu quả sẽ cập nhật số lượng hàng tồn kho theo thời gian thực. Việc biết kho hàng có những sản phẩm nào để tránh các vấn đề khách hàng mua phải hàng đã hết, gây chậm trễ vận chuyển và khiến người mua không hài lòng.

3. NHỮNG VẤN ĐỀ TRONG QUẢN LÝ KHO HÀNG TRONG DOANH NGHIỆP HIỆN NAY

3.1 Không kiểm kê kho thường xuyên

Hoạt động kiểm kê kho thường mất rất nhiều thời gian và yêu cầu số lượng lớn nhân sự. Chính vì vậy, nhân viên thường hay lơ là trong công việc này. Một số công ty không tiến hành kiểm kê kho thường xuyên cũng như hoạt động kiểm kê thiếu chính xác dẫn đến hàng hóa trong kho không được kiểm soát và theo dõi chặt chẽ. Đặc biệt các sản phẩm liên quan đến thực phẩm, hàng tiêu dùng nếu không được kiểm kê đều đặn, dễ dẫn đến tình trạng hết hạn sử dụng. Nhân viên cho xuất kho ra thị trường gây ảnh hưởng đến uy tín và thương hiệu của doanh nghiệp. Doanh nghiệp cần truy cập vào dữ liệu theo thời gian thực để biết vòng đời của hàng hóa và nhân viên kho hàng có thể sắp xếp các mặt hàng để đảm bảo các sản phẩm cũ được bán trước.

3.2 Không kiểm soát được số lượng hàng tồn kho tối thiểu

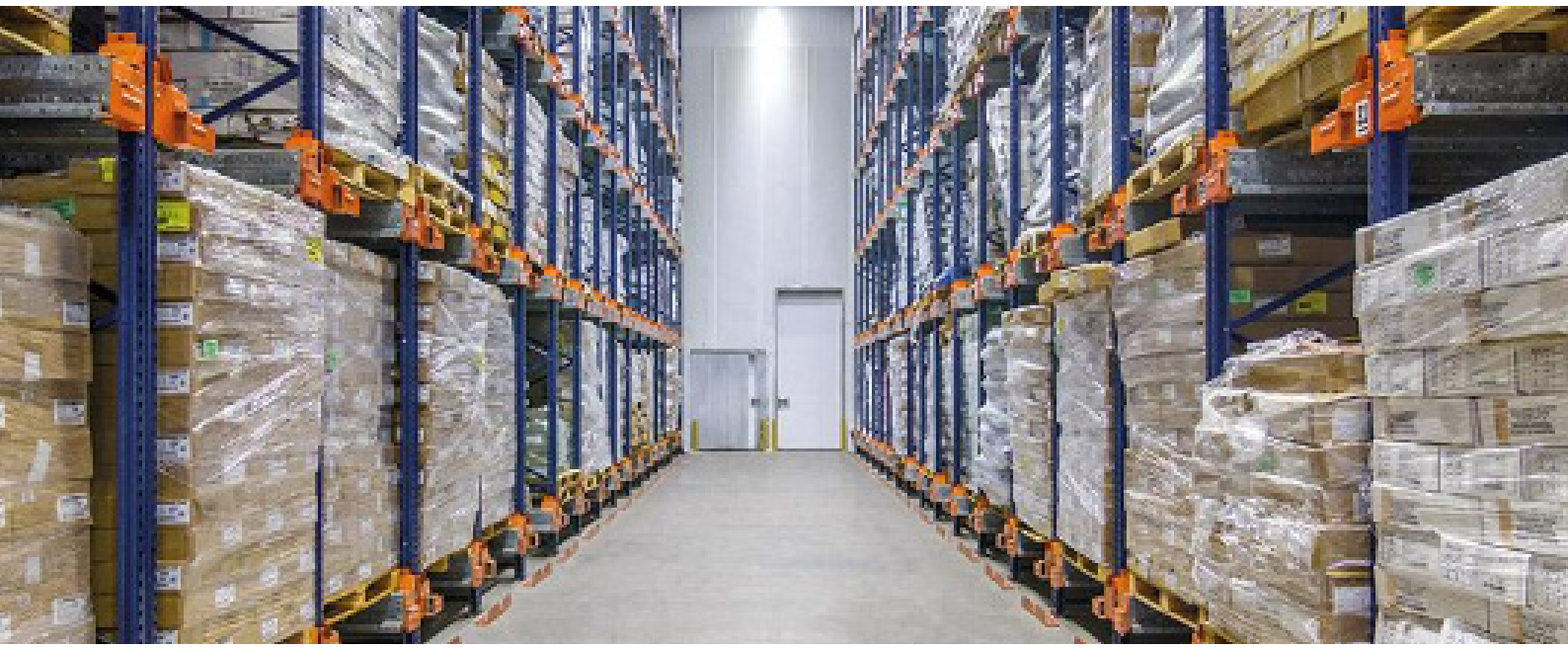
Thực tế, khi doanh nghiệp bán chạy một mặt hàng sẽ có xu hướng nhập về mặt hàng đó liên tục mà không kiểm soát. Chính vì vậy, khi thói quen tiêu dùng của khách hàng thay đổi, mặt hàng đó không còn được ưa chuộng thì doanh nghiệp sẽ bị tồn một lượng lớn hàng hóa.

Doanh nghiệp phải chịu chi phí nhà kho lưu trữ cũng như chấp nhận tổn thất để xả hàng gây thiệt hại về tài chính. Ngoài ra, không có được các hạn mức cảnh báo hàng tồn kho tối thiểu, doanh nghiệp gặp tình trạng thiếu hàng để cung ứng cho thị trường. Một hệ thống quản lý hàng tồn kho hiệu quả sẽ cung cấp thông tin cho doanh nghiệp cần để đặt hàng đúng số lượng các mặt hàng cụ thể này. Hệ thống cũng đưa ra các cảnh báo cần thiết để doanh nghiệp quản lý hàng hóa tốt hơn.

3.3 Sắp xếp hàng hóa thiếu khoa học

Hàng hóa trong kho thường được nhân viên sắp xếp một cách cẩu thả, lộn xộn, không hoa học và không theo nguyên tắc. Số lượng hàng hóa nhiều dẫn đến tình trạng nhồi nhét, đặt lên các vị trí cao khiến cho việc lấy hàng và di chuyển trở nên khó khăn.

Việc này vừa khiến nhân viên mất nhiều thời gian để lấy hàng hóa vừa khiến hàng hóa dễ va chạm, hư hỏng, móp méo ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm. Một hệ thống quản lý kho thông minh sẽ giúp doanh nghiệp phân bổ hàng hóa theo vị trí, sắp xếp hàng hóa theo hạn sử dụng và đặc thù riêng để nhân viên dễ theo dõi.



3.4 Thiếu công cụ quản lý hiện đại

Hầu hết các doanh nghiệp đều tận dụng những công cụ, cơ sở vật chất có sẵn và ít đầu tư cho nhà kho. Chính vì vậy, các công cụ ở nhà kho trở nên lạc hậu không thể hỗ trợ nhân viên trong công việc. Hậu quả nhân viên làm việc giảm chất lượng, không cải thiện năng suất. Một số doanh nghiệp vẫn còn sử dụng sổ sách, excel để quản lý dẫn đến sai sót, không bảo mật thông tin.

Công nghệ phát triển, doanh nghiệp nên đầu tư vào các hệ thống quản lý kho thông minh. Nhờ đó, nhân viên tiết kiệm được thời gian và nâng cao năng suất, chất lượng công việc.

Chương II

CÁC TIÊU CHUẨN QUẢN LÝ KHO HÀNG PHỔ BIẾN

1. TIÊU CHUẨN QUẢN LÝ KHO 5S CỦA NGƯỜI NHẬT

1.1 Tiêu chuẩn 5S là gì?

Tiêu chuẩn 5S được sử dụng rộng rãi trong nhiều hoạt động kinh doanh, quản lý. Đặc biệt, áp dụng tiêu chuẩn 5S trong quản lý kho hàng vật tư giúp bạn tối ưu thời gian đặt hàng, hoàn thiện mô hình quản lý kho dành cho các shop bán lẻ, nhà xưởng và các doanh nghiệp.

Tiêu chuẩn 5S bắt nguồn từ hãng Toyota của Nhật Bản và được viết tắt bởi 5 từ: Seri (sàng lọc), Seiton (sắp xếp), Seiso (sạch sẽ), Seiketsu (săn sóc) và Shitsuke (sẵn sàng).

- Seri (sàng lọc): Phân loại, di dời những thứ không cần thiết, có thể bán đi hoặc tái sử dụng.
- Seiton (sắp xếp): Tiến hành sắp xếp các sản phẩm một cách khoa học, hợp lý theo tiêu chí dễ tìm, dễ thấy, dễ lấy, dễ trả lại.
- Seiso (sạch sẽ): Không gian kho thường xuyên được vệ sinh sạch sẽ, ngăn nắp với các vật dụng được bảo dưỡng thường xuyên và sắp xếp gọn gàng.
- Seiketsu (săn sóc): Luôn luôn kiểm tra, duy trì 3S ở trên.
- Shitsuke (sẵn sàng): Rèn luyện, tạo nên một thói quen, nề nếp, tác phong cho mọi người trong thực hiện 5S.

1.2 Lợi ích khi áp dụng quy tắc 5S trong quản lý kho hàng:

Áp dụng quy tắc 5S vào quản lý kho hàng, doanh nghiệp sẽ nhận được nhiều lợi ích:

- Quản lý chặt chẽ kho hàng, tránh tối đa thất thoát hàng hóa.
- Chủ động hơn trong việc kinh doanh, cân đối trong việc xuất nhập hàng.
- Tăng năng suất lao động, cắt giảm chi phí logistics.
- Môi trường làm việc sạch sẽ, chuyên nghiệp. Cải thiện tác phong làm việc của đội ngũ nhân viên.

1.3 Nguyên lý hoạt động của 5S

Sắp xếp kho theo 5S không phải là phương pháp quản lý kho hàng chỉ áp dụng một lần rồi thôi mà nó đòi hỏi sự kiên trì, khả năng ứng phó và chấp nhận những thay đổi nhằm đi đến mục đích cuối cùng. Phương pháp này đòi hỏi sự phối hợp, tinh thần làm việc nghiêm túc từ nhân viên.

2. QUY TRÌNH QUẢN LÝ KHO THEO ISO

2.1 Tổng quan về quy trình quản lý kho theo ISO

2.1.1 Cơ sở dữ liệu hàng hóa

Mỗi cửa hàng sẽ cần phải có cơ sở dữ liệu về hàng hóa riêng trước khi thực hiện công tác quản lý kho. Đây sẽ là những thông tin cần thiết để bạn theo dõi và kiểm soát số lượng hàng hóa sau những giao dịch mua hàng, xuất nhập hay lưu kho.

2.1.2 Quy trình mua hàng

Trong bước mua hàng, chủ cửa hàng sẽ phải quyết định số lượng hàng hóa cần mua dựa trên tình hình tồn kho hiện thời. Sau đó người chủ sẽ lên kế hoạch mua hàng với số lượng phù hợp.

2.1.3 Quy trình nhập kho

Nhân viên phụ trách nhập kho sẽ phải thực hiện các công việc sau:

- Tiếp nhận và kiểm tra giấy tờ nhập kho theo quy định.
- Ghi phiếu nhập kho cho đối tác và cho cửa hàng.
- Kiểm tra chất lượng hàng hóa nhập kho, lập phiếu kiểm tra.
- Ghi chép chính xác số lượng hàng hóa trước và sau khi nhập.

2.1.4 Quy trình lưu kho

Nhân viên phụ trách lưu kho cần đảm nhiệm những công việc sau:

- Hoàn thành đầy đủ các giấy tờ cần thiết: danh mục kho vật tư, biên bản lưu kho.
- Sắp xếp hàng hóa trong kho cẩn thận và ngăn nắp.
- Lập sơ đồ kho theo vị trí các kệ hàng hóa.
- Tuân thủ quy định phòng cháy chữa cháy và quy định an toàn khi lưu kho.

2.1.4 Quy trình xuất kho

Trong quy trình quản lý kho. Nhân viên phụ trách xuất kho cần thực hiện các công việc sau:

- Tiếp nhận và kiểm tra chứng từ yêu cầu xuất kho theo quy định.
- Ghi phiếu xuất kho cho đối tác.
- Sắp xếp lại không gian kho hàng sau khi xuất kho.
- Ghi chép số lượng hàng hóa sau khi xuất kho.
- Lập thống kê xuất kho.

2.1.6 Quy trình kiểm kê, báo cáo & thống kê

- Kiểm kho theo định kỳ nhằm đối chiếu số lượng hàng hóa thực tế với sổ sách.
- Lập biên bản kiểm kho sau khi hoàn thành.
- Thống kê hàng hóa và báo cáo với chủ cửa hàng, bao gồm báo cáo nhập xuất tồn kho vật tư hàng hóa dự trữ và báo cáo tổng hợp tồn kho.

2.2 Áp dụng quy trình quản lý kho theo ISO theo từng giai đoạn

2.1.1 Cơ sở dữ liệu hàng hóa

- Dựa trên tình hình sản xuất chủ cửa hàng xác định số lượng nguyên vật liệu cần nhập kho. Quy trình nhập kho, quy trình quản lý hàng tồn kho nguyên vật liệu cần thực hiện nghiêm và chính xác ngay từ những bước cơ bản nhất. Toàn bộ việc vận hành kho sẽ bị ảnh hưởng rất nhiều từ quy trình nhập kho nguyên vật liệu này.

- Đảm bảo sắp xếp các nguyên vật liệu phù hợp với đặc điểm của chúng, hạn chế tối đa vấn đề hư hỏng có thể xảy ra.
- Quản lý thông tin hàng hóa từ nhà cung cấp, thông tin nguyên vật liệu cần bao gồm: mã nguyên liệu, tên nguyên liệu, đơn vị tính, hạn sử dụng, thông tin chung... giúp quy trình vận hành kho được dễ dàng, chính xác.

2.2.2 Quy trình quản lý kho trong sản xuất

- Quy trình nghiệp vụ quản lý kho nguyên vật liệu trong sản xuất vô cùng quan trọng. Đặc biệt đối với các ngành hàng thực phẩm, FnB. Quy trình quản lý kho nguyên liệu phụ cần đảm bảo chặt chẽ chất lượng nguyên liệu để đảm bảo ra thành phẩm.
- Các nguyên vật liệu sẽ được nhập kho sản xuất dựa trên tình hình thực tế trong mỗi khoảng thời gian khác nhau.
- Đảm bảo tuyệt đối an toàn phòng cháy chữa cháy trong kho sản xuất.
- Quy trình quản lý kho trong sản xuất cần tuân theo các quy định sản xuất để đảm bảo năng suất và hiệu quả.

2.2.3 Quy trình quản lý kho thành phẩm

- Quản lý thông tin thành phẩm dựa trên thông tin kho sản xuất.
- Các hoạt động cần chú ý là nhập kho thành phẩm từ sản xuất và xuất kho thành phẩm bán cho khách hàng.
- Đảm bảo tuyệt đối an toàn phòng cháy chữa cháy trong kho sản xuất.
- Thông tin thành phẩm bao gồm: mã sản phẩm, tên sản phẩm, thông tin sản phẩm, đơn vị tính, ngày sản xuất, thông tin khác.

2.2.4 Quy trình quản lý kho vật tư hàng hóa

- Quản lý thông tin vật tư hàng hóa theo cơ sở dữ liệu cửa hàng.
- Thiết lập định mức tồn kho dựa trên thực tế kinh doanh và đảm bảo số lượng vật tư hàng hóa luôn ổn định.
- Lên kế hoạch nhập kho theo định mức tồn kho theo từng kỳ.
- Đảm bảo tuyệt đối an toàn phòng cháy chữa cháy trong kho sản xuất.
- Quy trình quản lý hàng tồn kho chặt chẽ: Quản lý hàng tồn kho chính xác mỗi lần có giao dịch phát sinh, cập nhật và thống kê số lượng hàng hóa xuất nhập tồn đầy đủ. Quy trình quản lý hàng tồn kho rất quan trọng đối với mỗi doanh nghiệp/cửa hàng do đó cần làm chặt chẽ.

Chương III

3 QUY TẮC QUẢN LÝ HÀNG TỒN KHO TRONG DOANH NGHIỆP

1. NGUYÊN TẮC FIFO NHẬP TRƯỚC XUẤT TRƯỚC

Phương pháp FIFO tức là các lô hàng đầu tiên nhập vào nhà kho sẽ là hàng hoá đầu tiên được xuất ra khỏi kho. Hàng hóa lưu kho sẽ được xuất ra tuần tự từ cũ nhất đến mới nhất.

ƯU ĐIỂM

- Doanh nghiệp ước tính được ngay trị giá vốn hàng hóa xuất kho trong từng lần; Học kế toán doanh nghiệp ở đâu.
- Đảm bảo kịp thời cung cấp số liệu cho kế toán chuyển số liệu thực tế cho các khâu tiếp theo cũng như cho quản lý.
- Giá trị hàng tồn kho tương đối sát với giá thị trường khi giá cả hàng hóa không đổi hoặc có xu hướng giảm dần giúp cho chỉ tiêu hàng tồn kho trên các báo cáo tài chính mang ý nghĩa thực tế hơn.

NHƯỢC ĐIỂM

- Theo phương pháp này doanh thu hiện tại có được tạo ra bởi những giá trị đã có được từ cách đó rất lâu làm cho doanh thu hiện tại không phù hợp với những khoản chi phí hiện tại.

- Trong trường hợp doanh nghiệp lớn với số lượng, chủng loại mặt hàng nhiều, nhập xuất phát sinh liên tục dẫn đến những chi phí cho việc hạch toán cũng như khối lượng hạch toán, ghi chép sẽ tăng lên rất nhiều.

ĐỐI TƯỢNG ÁP DỤNG

Các doanh nghiệp sẽ áp dụng phương pháp này trong trường hợp giá cả hàng hóa có tính ổn định hoặc giá cả hàng hóa đang trong thời kỳ có xu hướng giảm. Thường là các doanh nghiệp kinh doanh các mặt hàng có hạn sử dụng nhỏ mà thiết yếu như: thuốc, mỹ phẩm, thực phẩm…

2. NGUYÊN TẮC LIFO NHẬP SAU XUẤT TRƯỚC

Phương pháp này cho phép các hàng hóa được nhập vào kho gần nhất sẽ được xuất ra đầu tiên. Hàng hoá mới được sử dụng trước, dùng ưu tiên hơn hàng hoá cũ.

ƯU ĐIỂM

- Sử dụng LIFO cho phép bạn điều chỉnh giá thành sản phẩm để phù hợp với chi phí gần đây nhất của bạn. Khi các chi phí sản xuất sản phẩm của bạn đang tăng lên, đây là một phương pháp tuyệt vời.

- Phương pháp LIFO sẽ giúp doanh nghiệp có những thông tin cập nhật và chính xác hơn về doanh thu, chi phí và lợi nhuận của mình.

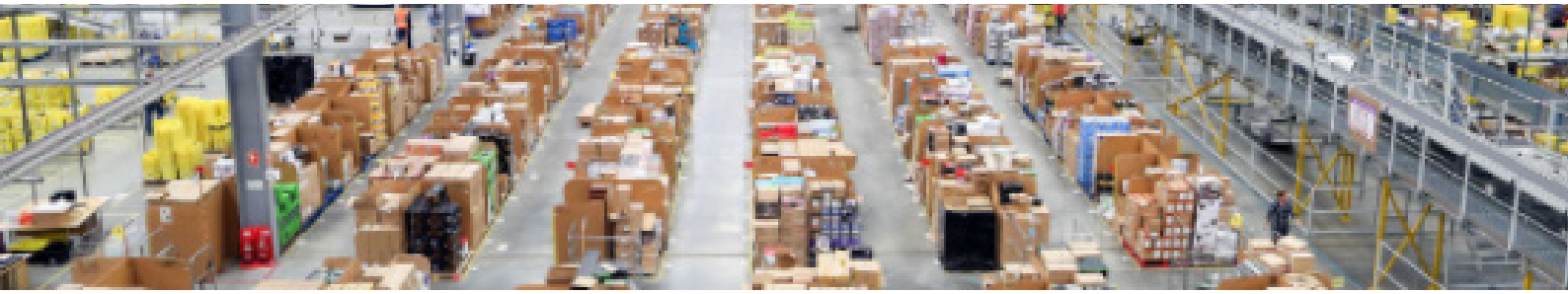
NHƯỢC ĐIỂM

- LIFO chỉ áp dụng cho một số ngành sản phẩm nhất định mà giá trị của hàng hóa đó không bị suy giảm theo thời gian.

- Ngoài ra, bạn cũng có khả năng phải đóng thuế doanh nghiệp cao hơn.

ĐỐI TƯỢNG ÁP DỤNG

Các sản phẩm có thời gian tồn kho dài ngày như vật liệu xây dựng, nội thất...



3. NGUYÊN TẮC FEFO

FEFO là khái niệm được dùng để mô tả cách quản lý và luân chuyển sản phẩm trong kho: Các sản phẩm dễ hỏng hoặc sắp hết hạn sử dụng sẽ được xuất trước. Trong đó hạn sử dụng được tính từ lúc bắt đầu sản xuất đến khi hết hạn sử dụng trên bao bì.

ƯU ĐIỂM

- Sản phẩm đến tay người tiêu dùng luôn được đảm bảo chất lượng tốt nhất với hương vị vẹn nguyên. Không bị biến đổi, từ đó giúp người tiêu dùng tin tưởng và yên tâm với sản phẩm của bạn, mang lại giá trị bền vững cho doanh nghiệp.

- Giúp doanh nghiệp tránh được tình trạng hàng tồn kho quá nhiều. Dẫn đến khó kiểm soát hết hạn sử dụng gây lãng phí và thất thoát tài sản.

- Giảm chi phí kho bãi, chi phí thu hồi sản phẩm hết hạn và thiệt hại. FEFO sẽ giúp bạn biết chính xác khi nào cần xuất lô hàng nào ra khỏi kho. Lô hàng mới nhập là gì, giúp bạn quản lý một cách dễ dàng và khoa học với các mặt hàng mình nhập, xuất kho.

NHƯỢC ĐIỂM

Không phù hợp với doanh nghiệp quy mô lớn, số lượng hàng hóa nhiều nhưng quản lý theo cách truyền thống. Khi đó doanh nghiệp nên đầu tư các hệ thống phần mềm quản lý.

ĐỐI TƯỢNG ÁP DỤNG

Các sản phẩm có hạn sử dụng như ngành dược phẩm hay hóa chất, ngành hàng FMCG (thực phẩm, đồ dùng vệ sinh, mỹ phẩm, v.v.), thuốc men, thực phẩm bổ sung...

Chương IV

CÁCH SẮP XẾP KHO HÀNG VÀ CÁC BIỆN PHÁP QUẢN LÝ KHO HIỆU QUẢ

1. CÁCH SẮP XẾP KHO HIỆU QUẢ

1.1 Diện tích kho hàng

Tùy vào mỗi diện tích kho hàng mà bạn có thể bố trí và sắp xếp hàng hóa trong kho sao cho hợp lý, tiện lợi nhất cho việc di chuyển hàng hóa, sao cho vừa tiết kiệm diện tích vừa nâng cao hiệu quả kinh tế doanh nghiệp.

1.2 Mặt bằng trong kho

Tùy theo hàng hóa được cất giữ trong kho nặng hay nhẹ, kích thước nhỏ hay lớn mà thiết kế các loại kệ để hàng hóa trong kho sao cho phù hợp để đáp ứng nhu cầu sử dụng. Nếu các sản phẩm có trọng lượng lớn cần sử dụng các loại kệ chuyên dụng khả năng chịu lực tốt. Với những kho có lợi thế về chiều cao có thể ứng dụng những loại kệ có chiều cao tốt để tăng khả năng lưu trữ, sắp xếp.

1.3 Tính di động của hàng hóa trong kho

Bố trí hàng hóa nào cần xuất trước gần khu vực cửa chính để dễ dàng lấy hàng, hạn chế để ở cuối kho sẽ gây khó khăn trong vấn đề xuất nhập hàng hóa.

1.4 Cách sắp xếp hàng hóa trong kho GSP

Khi sản phẩm được sắp trên kệ giúp dễ dàng kiểm kê, bốc xếp hàng nhanh hơn. Mỗi loại hàng hóa đều có tải trọng khác nhau nên chọn loại kệ để hàng hóa phù hợp như: kệ tải trọng nặng, kệ tải trọng trung bình (kệ trung tải) hay kệ tải trọng nhẹ (kệ lỗ). Những sản phẩm, vật tư, nguyên vật liệu có cùng loại nên xếp vào khu riêng để dễ tìm kiếm khi cần, cũng như giúp cho người thủ kho dễ dàng quản lý.

1.5 Lối đi trong kho hàng

Tùy vào mô hình diện tích kho và tùy vào đặc tính loại kệ đang sử dụng mà thiết kế lối đi hợp lý. Ít nhất phải có một lối đi chính thuận tiện cho kiểm tra hay xuất nhập hàng hóa. Ngoài xây dựng hệ thống giá kệ để sắp xếp kho theo tiêu chuẩn GSP thì doanh nghiệp cũng cần lưu ý:

- Trang bị đầy đủ dụng cụ, thiết bị phụ trợ như: xe nâng hàng, điều hòa, nhiệt kế…
- Các sản phẩm đặc biệt như hóa chất độc hại, sản phẩm dễ cháy nổ phải được thiết kế hệ thống lưu trữ đặc biệt theo đúng các quy định của pháp luật.
- Đảm bảo được sự đồng nhất về nhiệt độ và độ ẩm trong kho để có được những đánh giá khách quan nhất về hiệu quả hoạt động.

2. HƯỚNG DẪN SẮP XẾP KHO HÀNG THÔNG MINH

Sắp xếp kho hàng là một công việc vô cùng cần thiết để giúp cho việc quản lý theo dõi xuất nhập hàng hóa diễn ra dễ dàng. Dưới đây là các bước cần thực hiện để sắp xếp kho hàng:

2.1 Dùng mã SKU

Mã SKU chính là viết tắt của Stock Keeping Unit. Bạn có thể hiểu một cách nôm na đó chính là mã hàng hóa. Mã này là sự kết hợp giữa con số, chữ cái do doanh nghiệp đặt ra để phân loại hàng hóa nhanh chóng, đơn giản hơn.

2.2 Sắp xếp kho hàng theo chủng loại và khu vực

Việc phân chia hàng hóa theo chủng loại và khu vực khác nhau là điều mà hầu như doanh nghiệp nào cũng lựa chọn áp dụng cho việc sắp xếp hàng trong kho của mình. Cụ thể cần phải phân biệt giữa hàng hóa kho, hàng hóa có mùi, hàng cần phải để nhiệt độ cao, thấp, hàng hóa theo công dụng, theo thời gian sử dụng….

2.3 Bảo vệ kệ hàng

Tại các quầy kệ cần phải lắp đặt các thanh chắn ở rìa của sản phẩm. Điều này sẽ làm giảm thiểu tình trạng xê dịch sản phẩm ở vị trí cố định, tránh tình trạng bị rơi rớt trong trường hợp có va chạm mạnh xảy ra. Đồng thời cũng cần phải kiểm tra thường xuyên độ cố định của các thanh chắn này.

2.4 Khu vực dành cho hàng bị lỗi

Trong quá trình sản xuất hàng bị lỗi là một điều khó tránh khỏi. Vì vậy bạn cần phải chuẩn bị một khu vực để chứa các sản phẩm kém chất lượng, các hàng bị lỗi. Điều này sẽ thuận tiện hơn cho việc phân chia khu vực cũng như là xuất hàng cho khách.

3. CÁC BIỆN PHÁP QUẢN LÝ KHO HIỆU QUẢ

3.1 Sắp xếp kho ngăn nắp

Phương pháp quản lý hàng tồn kho đầu tiên cần nhắc đến là việc sắp xếp kho hàng ngăn nắp. Điều kiện đầu tiên để quản lý kho dễ dàng hơn đó là luôn giữ cho không gian kho được sạch sẽ, ngăn nắp. Nhân viên cần sắp xếp hàng hóa trong kho thật cẩn thận, tuân thủ nguyên tắc nhập trước xuất trước khi sắp xếp kho.

3.2 Dán nhãn hàng hóa

Dán nhãn là cách giúp thiết lập hệ thống quản lý hàng hóa logic, khoa học, phục vụ cho việc tìm kiếm dễ dàng. Nếu bạn muốn sử dụng phương pháp quản lý kho bằng mã vạch nhanh chóng và tiện lợi, việc dán nhãn cho hàng hóa trong kho là điều không thể thiếu. Nhân viên cần dán nhãn đầy đủ cho hàng hóa với thông tin đầy đủ về mặt hàng như mã hàng, màu sắc, kích thước, tên...

Dán nhãn không chỉ hỗ trợ cho việc quản lý kho hàng hóa chính xác bằng mã vạch mà còn giúp việc phân loại, tìm kiếm hàng hóa trong kho đơn giản, dễ dàng hơn.

3.3 Sử dụng thẻ kho

Thẻ kho là một loại sổ tờ rời được sử dụng để theo dõi số lượng hàng hóa xuất nhập tồn của cửa hàng. Mỗi mặt hàng trong kho hàng hóa cần được cấp một thẻ kho riêng và được nhân viên cập nhật số liệu trong thẻ thường xuyên.

Nhờ hệ thống quản lý hàng hóa bằng thẻ kho chủ cửa hàng sẽ dễ dàng theo dõi và quản lý đầy đủ tình hình hàng hóa có trong kho, hạn chế sai sót, nhầm lẫn xảy ra.

3.4 Kiểm kho thường xuyên

Trong các phương pháp quản lý hàng tồn kho được nhiều chủ cửa hàng áp dụng, kiểm hàng thường xuyên vẫn là ưu tiên hàng đầu. Chủ cửa hàng nên kiểm kho định kỳ 6 tháng một lần nhằm đối chiếu số lượng hàng hóa trong thực tế và trong sổ sách cũng như kiểm soát chất lượng của hàng trong kho. Đây cũng là dịp để bạn có thể sắp xếp lại và loại bỏ những mặt hàng bị hư hỏng, hết hạn sử dụng hay suy giảm chất lượng.

3.5 Hạn chế nhân viên tiếp cận kho

Kho hàng hóa là nơi cực kỳ quan trọng đối với công việc kinh doanh của cửa hàng, do đó chủ cửa hàng cần hạn chế nhân viên đến kho trừ những người có nhiệm vụ. Điều này sẽ đảm bảo an ninh cho kho cũng như tránh tình trạng gian lận của nhân viên. Trong trường hợp muốn kiểm soát hoàn toàn người vào kho, bạn có thể cung cấp đồng phục và thẻ ra vào cho nhân viên.

3.6. Sử dụng phần mềm chuyên dụng để quản lý kho

Công việc quản lý kho ngày càng trở nên khó khăn và tốn nhiều thời gian, công sức hơn bởi số lượng hàng hóa khổng lồ cũng như yêu cầu công việc cao. Nhiều phương pháp quản lý hàng tồn kho được ứng dụng nhưng phần lớn vẫn quá thủ công, mất nhiều thời gian, không đảm bảo tính chính xác.

Do đó chủ cửa hàng nên sử dụng hệ thống quản lý hàng hóa bằng phần mềm chuyên dụng. Quản lý kho hàng bằng phần mềm trên điện thoại hoặc máy tính thay cho việc sử dụng sổ sách giấy tờ. Với phương pháp quản lý này, bạn có thể dễ dàng kiểm soát số lượng hàng hóa lớn cũng như giảm thiểu thất thoát kho hiệu quả.

Chương V

CÔNG CỤ QUẢN LÝ TỒN KHO VÀ HỆ THỐNG QUẢN LÝ KHO TỰ ĐỘNG

1. CÁC PHƯƠNG PHÁP QUẢN LÝ KHO HIỆN ĐẠI

1.1 Nền tảng kiểm soát hàng tồn kho tự động (Automated Inventory Control Platforms)

Nền tảng quản lý hàng tồn kho tự động là phần mềm có khả năng tự thực hiện nhiều tác vụ quản lý hàng tồn kho lặp đi lặp lại mà không cần nỗ lực của con người. Hệ thống quản lý hàng tồn kho tự động được sử dụng bởi các nhà bán lẻ, nhà bán buôn, nhà phân phối và các doanh nghiệp phải theo dõi hàng tồn kho.

Hệ thống quản lý hàng tồn kho tự động cung cấp số lượng hàng tồn kho theo thời gian thực chính xác. Với quản lý hàng tồn kho thủ công, chỉ có thể ước tính lượng hàng có trong doanh nghiệp giữa các lần kiểm đếm. Tuy nhiên, vì các hệ thống tự động liên tục cập nhật và liên hệ với phần mềm POS, chúng có thể luôn giữ số lượng chính xác cao.

1.2 Internet kết nối vạn vật (IoT-Internet of Things)

Internet of Things (IoT) nói một cách đơn giản là các thiết bị vật lý khác nhau được kết nối với internet để thu thập và chia sẻ dữ liệu. Sự sẵn có của mạng không dây và chip máy tính cỡ nhỏ đã giúp tạo ra hàng nghìn sản phẩm có thể giúp duy trì kết nối. Đèn hiệu, Drone, RFID, cảm biến, v.v. là tất cả các thiết bị Internet of Things có thể quét, lưu trữ, chia sẻ và truy xuất dữ liệu với sự trợ giúp của internet.
Các thiết bị IoT có thể phát hiện và giám sát môi trường của chúng và báo cáo trạng thái của chúng, nhận chỉ đường và hành động dựa trên thông tin chúng nhận được.

1.3 Rô bốt cộng tác (Cobots-collaborative robots) trong kho tự động

Trong các kho hàng và trung tâm phân phối lớn, cobots tăng hiệu quả trong việc lấy hàng , di chuyển xung quanh nơi lắp đặt để người lấy hàng có thể ở lại khu vực làm việc của họ. Một số lợi ích có thể kể đến của Cobots:

- Độ chính xác cao hơn: việc kết hợp các máy móc trong quy trình kho sẽ giảm thiểu các lỗi do quản lý thủ công.
- Cải thiện an toàn: cobots được giao trách nhiệm hoàn thành các nhiệm vụ nguy hiểm hơn, giảm nguy cơ tai nạn cho cả người vận hành và hàng hóa.
- Tăng năng suất: cobots cộng tác chạy không ngừng nghỉ, giúp người vận hành thực hiện các công việc lặp đi lặp lại nhiều hơn và những công việc đòi hỏi nhiều sức mạnh thể chất hơn, do đó tối đa hóa thông lượng.
- Giảm chi phí vận hành: nâng cao hiệu quả trong hoạt động kho hàng và giảm thiểu sai sót tối ưu hóa nguồn lực của công ty.
- Tính linh hoạt và khả năng mở rộng cho việc lắp đặt: cobots có thể được thực hiện trong nhiều nhiệm vụ hậu cần, cho phép quy trình công việc trong cơ sở được điều chỉnh theo đơn đặt hàng và tính thời vụ của sản phẩm.

1.4 Hệ thống lưu trữ và truy xuất tự động (AS/RS)

Các hệ thống hoạt động dưới sự kiểm soát bằng máy tính công nghệ. Việc thu hồi các mặt hàng được thực hiện bằng cách chỉ định loại mặt hàng và số lượng sẽ được truy xuất. Máy tính xác định vị trí trong khu vực lưu trữ có thể được lấy ra và lên lịch cho việc truy xuất.

Để lưu trữ các mặt hàng, pallet hoặc khay được đặt tại một trạm đầu vào cho hệ thống, thông tin về hàng tồn kho được nhập vào máy tính và hệ thống AS / RS di chuyển hàng hóa đến khu vực lưu trữ, xác định vị trí thích hợp cho mặt hàng và lưu trữ hàng hóa. Khi các mặt hàng được lưu trữ vào hoặc lấy từ các giá đỡ, máy tính sẽ cập nhật lên hệ thống.

Hệ thống AS / RS được thiết kế để lưu trữ và truy xuất tự động các bộ phận và mặt hàng trong sản xuất, phân phối, bán lẻ, bán buôn và các tổ chức. Xuất hiện vào những năm 1960, ban đầu tập trung vào những hàng hóa có pallet nặng nhưng với sự phát triển của công nghệ, khối lượng hàng hóa được xử lý đã trở nên nhỏ hơn.

1.5 Hệ thống quản lý kho (WMS-Warehouse Management Systems)

Các nhà kho đóng vai trò trung tâm của hoạt động sản xuất và chuỗi cung ứng vì chúng chứa tất cả các nguyên liệu được sử dụng hoặc sản xuất từ nguyên liệu thô đến thành phẩm.

Mục đích của hệ thống WMS là giúp đảm bảo hàng hóa và vật liệu di chuyển qua các kho một cách hiệu quả và tiết kiệm chi phí. Một hệ thống WMS xử lý nhiều chức năng bao gồm theo dõi hàng tồn kho, chọn, nhận và chuyển hàng. WMS cũng cung cấp khả năng hiển thị hàng tồn kho của doanh nghiệp tại bất kỳ thời điểm và địa điểm nào, cho dù đang ở trong kho hay đang vận chuyển.

2. HỆ THỐNG QUẢN LÝ KHO WMS

2.1 Tại sao doanh nghiệp cần có hệ thống quản lý kho tự động?

Hệ thống quản lý kho tự động là quá trình hợp lý hóa các hoạt động hàng tồn kho. Có rất nhiều phần của quy trình có thể được tự động hóa, bao gồm sắp xếp lại thứ tự, quan hệ nhà cung cấp, cấp mệnh giá, cập nhật thời gian thực, quản lý nhượng quyền, chuyển tiền nội bộ, đặt hàng tại cửa hàng, v.v. Cuối cùng, quản lý hàng tồn kho tự động giúp doanh nghiệp tiết kiệm thời gian, tiền bạc và tránh sai sót.

Quản lý hàng tồn kho tự động mang lại lợi ích cả trước mắt và lâu dài cho bất kỳ doanh nghiệp nào. Nó mang lại hiệu quả cao hơn, tăng độ chính xác của đơn đặt hàng, cải thiện thông tin chi tiết về sản phẩm và giúp lập kế hoạch các chương trình khuyến mại... Cụ thể, một số lợi ích của hệ thống quản lý kho tự động có thể được kể đến như sau:

Tiết kiệm thời gian

Doanh nghiệp sẽ nhận thấy rằng quản lý kho tự động giúp tiết kiệm thời gian. Việc kiểm kho thủ công rất tốn công sức, đặc biệt nếu doanh nghiệp có một danh mục sản phẩm lớn, thậm chí vài chục SKU rất khó theo dõi nếu không có phần mềm kiểm kê.

Hệ thống tự động cũng giúp doanh nghiệp tiết kiệm thời gian với việc đặt mua sản phẩm, kiểm tra kho và báo cáo chuyên sâu.

Tự động hóa mang lại độ chính xác cao hơn

Ngoài việc tiết kiệm thời gian, hệ thống kiểm kê tự động cũng sẽ giảm thiểu sai sót của con người. Dữ liệu và quy trình được xử lý ít người dùng hơn, ít có chỗ cho những sai sót nhỏ và sự không chính xác của việc nhập liệu thủ công.

Cải thiện hiệu quả quản lý hàng tồn kho

Hệ thống quản lý kho tự động cũng sẽ cải thiện hiệu quả của công tác kho. Thay vì phụ thuộc vào người quản lý hoặc các nhân viên khác để nhập dữ liệu theo cách thủ công, tạo báo cáo mới hoặc đặt hàng, các tác vụ kiểm kê có thể được thực hiện mà không cần yêu cầu.

Nhận thông tin chi tiết trong thời gian thực

Với dữ liệu thời gian thực, người dùng có được thông tin chi tiết ngay lập tức. Điều này có nghĩa là hệ thống quản lý hàng tồn kho luôn có thông tin cập nhật và chính xác. Chủ doanh nghiệp có thể kiểm tra hàng tồn kho, báo cáo, kế toán, lập kế hoạch, chương trình khuyến mãi, v.v. từ bất kỳ vị trí nào vào bất kỳ thời điểm nào trong ngày.

Quản lý nhiều cửa hàng từ xa

Quản lý hàng tồn kho tự động nâng cao tạo điều kiện phát triển cho các doanh nghiệp nhỏ. Và một khi doanh nghiệp phát triển, cùng một hệ thống kiểm kê này sẽ giúp quản lý nhiều địa điểm, cửa hàng cũng như nhiều nhà kho. Nhận báo cáo cửa hàng, thiết lập chuyển kho, quản lý người nhận nhượng quyền và hơn thế nữa.

Lựa chọn hệ thống quản lý kho nào cho doanh nghiệp?

Hệ thống quản lý kho của Cloudify là giải pháp quản lý nhà kho thông minh giúp doanh nghiệp chuyển đổi số trong việc quản lý hàng hóa. Hệ thống giúp doanh nghiệp theo dõi số lượng hàng hóa tồn kho nhanh chóng, chính xác, thiết lập và đưa ra cảnh báo tồn kho tối thiểu, tối đa để doanh nghiệp điều chỉnh chiến lược sản xuất và bán hàng. Ngoài ra, phần mềm hỗ trợ tạo mã vạch cho sản phẩm hàng loạt, quét mã trên điện thoại để xuất, nhập kho giúp tiết kiệm chi phí và thời gian. Hệ thống quản lý kho Cloudify WMS giúp doanh nghiệp của bạn quản lý kho đơn giản, kiểm kê kho nhanh chóng giúp loại bỏ tình trạng thất thoát hàng hóa, hư hỏng gây thiệt hại cho doanh nghiệp.

Hệ thống quản lý kho Cloudify WMS có bản mobile app giúp doanh nghiệp theo dõi tiện lợi, dễ dàng trên điện thoại. Ngoài ra, hệ thống còn kết nối đơn giản với các phân hệ chức năng khác của Cloudify như bán hàng, sản xuất, nhân sự, kế toán để doanh nghiệp vận hành hiệu quả chỉ cần một 1 nền tảng duy nhất.

Cloudify WMS Giải pháp quản lý kho thông minh trên điện thoại di động

Quản lý hàng xuất, nhập, tồn trên điện thoại: Nhà quản trị theo dõi, nắm bắt tình hình vận hành của nhà kho thông qua dữ liệu tồn kho trên điện thoại.

Nhập, xuất kho bằng mã barcode, QR code: Chỉ cần một chiếc điện thoại nhân viên đã thao tác nhập, xuất kho sản phẩm một cách nhanh chóng, chính xác và tiết kiệm thời gian.

Quản lý nhiều kho, kho tổng, kho con: Quản lý nhiều kho, kho tổng, kho con, kho đại lý chỉ với một hệ thống duy nhất mà không mất thêm chi phí sử dụng.

Quản lý theo vị trí: Phần mềm tự động đề xuất vị trí hàng hóa khi xuất, nhập kho theo các nguyên tắc đã thiết lập để tối ưu diện tích kho và tiết kiệm thời gian cho nhân viên.

Quản lý hàng hóa theo nhiều đơn vị tính, lô, hạn sử dụng: Đa dạng các hình thức quản lý hàng hóa, phù hợp với đặc thù kinh doanh của từng ngành để hạn chế thất thoát, lãng phí.

Tiết kiệm thời gian kiểm kho: Kiểm kho nhanh chóng, chính xác theo vị trí và mã vạch, thao tác nhanh chóng trên điện thoại, hệ thống tự động ghi nhận thông tin.

Báo cáo tồn kho tức thời: Hệ thống báo cáo tồn kho đầy đủ, cập nhật liên tục theo thời gian thực để quản lý kịp thời theo dõi tình hình và đưa ra các chiến lược nhập hàng hay đẩy bán hàng tồn để tăng doanh thu và giảm chi phí cho doanh nghiệp.

CASE STUDY ỨNG DỤNG CLOUDIFY WMS CHO NGÀNH MAY MẶC

Tổng quan doanh nghiệp

- Doanh nghiệp: Việt Nam
- Lĩnh vực: Sản xuất, kinh doanh may mặc
- Quy mô: 300 nhân viên

BÀI TOÁN

Các doanh nghiệp may mặc thường có các đơn hàng lớn phục vụ cho thị trường trong nước và xuất khẩu. Với số lượng nguyên vật liệu, sản phẩm lớn kèm theo mỗi loại lại có nhiều mã hàng khác nhau, việc quản lý nguyên liệu và hàng hóa thành phẩm trở nên khó khăn.

Trước những vấn đề trên doanh nghiệp phải tìm kiếm các giải pháp mới, hiện đại để giảm bớt chi phí trong quản lý nhà kho. Doanh nghiệp mong muốn tìm kiếm giải pháp tối ưu thời gian nhập, xuất, kiểm soát chặt chẽ số lượng kho và giảm tối đa nhân sự trong bộ phận kho để tập trung nguồn lực để phát triển doanh nghiệp.

GIẢI PHÁP

- Doanh nghiệp may mặc đã bắt đầu ứng dụng phần mềm quản lý kho của Cloudify vào trong quản lý. Một số doanh nghiệp kết hợp với các sản phẩm phần mềm khác của Cloudify như bán hàng, sản xuất, kế toán... để nâng cao hiệu quả kinh doanh.

- Sau khi áp dụng phần mềm quản lý kho Cloudify WMS, mọi hoạt động của nhà kho như xuất, nhập, kiểm kê được quản lý chặt chẽ, dữ liệu chính xác, cập nhật nhanh chóng. Ngoài ra, phần mềm hỗ trợ doanh nghiệp quản lý nguyên vật liệu theo nhiều kích thước khác nhau, chính vì vậy công ty tiết kiệm được chi phí nhờ tận dụng tối đa và giảm triệt để tình trạng thất thoát nguồn nguyên liệu.

- Điểm đặc biệt của Cloudify WMS là hệ thống cho phép nhà quản lý theo dõi được hàng tồn kho trên điện thoại. Chính vì vậy, quản lý có thể theo dõi tình hình hoạt động, nắm bắt dữ liệu nhanh chóng theo thời gian thực để kịp thời điều chỉnh chiến lược sản xuất hay bán hàng cho phù hợp.

CASE STUDY ỨNG DỤNG CLOUDIFY WMS CHO NGÀNH SẢN XUẤT VẬT LIỆU XÂY DỰNG

Tổng quan doanh nghiệp

- Doanh nghiệp: Việt Nam
- Lĩnh vực: Sản xuất, kinh doanh vật liệu xây dựng
- Quy mô: 300 nhân viên

BÀI TOÁN

Công Ty TNHH Katoco Việt Nam là doanh nghiệp sản xuất và cung cấp các sản phẩm ngói màu chất lượng cao. Trước đây, công ty đang sử dụng phần mềm kế toán riêng biệt.

VẤN ĐỀ CÔNG TY GẶP PHẢI KHI QUẢN LÝ:

- Không theo dõi chi tiết được về tiến độ sản xuất vì công ty sản xuất gạch, ngói gồm nhiều công đoạn khác nhau.
- Không thể tính lương dựa trên năng suất lao động thực tế của công nhân.
- Không đồng nhất thông tin giữa bộ phận kế toán và bộ phận sản xuất.
- Nhà máy và văn phòng ở 2 nơi khác nhau nên việc giao tiếp và xử lý đơn hàng, hay theo dõi về tiến độ sản xuất gặp nhiều khó khăn, chấm công tại xưởng chưa quản lý chi tiết.

GIẢI PHÁP

- Katoco quyết định chuyển sang sử dụng giải pháp quản lý tổng thể từ Cloudify Việt Nam, với nền tảng Cloud ERP, công ty đã kết hợp được theo dõi tiến độ sản xuất ở từng công đoạn và tính lương công nhân theo năng suất lao động.
- Trao đổi thông tin giữa nhà máy và văn phòng nhanh chóng, chính xác hơn, kịp thời xử lý sự cố và cập nhật xu hướng sản xuất nếu có thay đổi.
- Đồng thời bộ phận kế toán cũng theo dõi được tiến độ sản xuất, thủ tục nhập nhập kho, số lượng thành phẩm...

CASE STUDY ỨNG DỤNG CLOUDIFY WMS CHO NGÀNH KHÍ GAS

Tổng quan doanh nghiệp

- Doanh nghiệp: Việt Nam
- Lĩnh vực: Sản xuất, kinh doanh gas, khí công nghiệp
- Quy mô: 200 nhân viên

BÀI TOÁN

Novigas là công ty sản xuất khí gas công nghiệp mong muốn tìm giải pháp quản lý phù hợp với đặc thù ngành.

VẤN ĐỀ CÔNG TY GẶP PHẢI KHI QUẢN LÝ:

- Không quản lý vỏ bình, bình có khí và bình rỗng, chiết khí từ những bồn to ra những bồn nhỏ.
- Khó quản lý số lượng vỏ bình cho nợ và tiền cược vỏ bình.
- Giá trị vỏ bình khá cao nhưng thường xuyên xảy ra tình trạng mất vỏ.

GIẢI PHÁP

- Thông qua nghiên cứu và khảo sát thực trạng của doanh nghiệp cũng như yêu cầu quản lý của các phòng ban liên quan, Novigas quyết định sử dụng giải pháp phần mềm quản lý từ Cloudify.
- Sau một thời gian sử dụng giải pháp quản lý từ Cloudify, Novigas quản lý được chi tiết về công nợ vỏ bình. Đồng thời, công ty cũng vận hành hiệu quả hơn, kết quả kinh doanh được cải thiện rõ rệt.
- Phần mềm quản lý từ Cloudify cho phép công ty theo dõi chi tiết số tiền cược bình, các khoản cần thu để tối ưu hóa dòng tiền của công ty.

CLOUDIFY - NỀN TẢNG CLOUD ERP SỐ #1 TẠI VIỆT NAM

Cloudify là một trong những công ty công nghệ hàng đầu cả nước về cung cấp các giải pháp quản trị tổng thể nói chung và quản lý kho nói riêng. Với phần mềm Cloudify WMS doanh nghiệp sẽ tối ưu hóa việc quản trị hàng hóa tồn kho, tiết kiệm được thời gian và chi phí. Ngoài ra, Cloudify còn xây dựng hệ sinh thái sản phẩm phần mềm đa dạng, cung cấp một giải pháp quản trị và điều hành dành riêng cho doanh nghiệp vừa và nhỏ thống nhất trên cùng một nền tảng thông qua việc kết nối các ứng dụng công nghệ từ quản trị sản xuất, quản lý bán hàng, kế toán, nhân sự...

Với đội ngũ hơn 15 năm nghiên cứu và phát triển phần mềm, Cloudify mang đến cho nhà quản trị một giải pháp tốt nhất, quản lý doanh nghiệp hiệu quả, tối ưu được nguồn lực và chi phí. Hiện tại các giải pháp của Cloudify đã được hơn 2.000 doanh nghiệp vừa và nhỏ trên khắm cả nước sử dụng và hài lòng.

Cloudify xin chân thành cảm ơn và chúc doanh nghiệp ngày càng phát triển vững mạnh!

HÃY BẮT ĐẦU CHUYỂN ĐỔI SỐ DOANH NGHIỆP CỦA BẠN

ĐĂNG KÝ DEMO MIỄN PHÍ
CLOUDIFY.VN

GẶP CHUYÊN GIA TƯ VẤN 1:1
1900 866 695

Cloudify

VĂN PHÒNG MIỀN BẮC:

Tầng 3, tòa nhà Dolphin Plaza, số 6 Nguyễn Hoàng, Mỹ Đình 2, Nam Từ Liêm, Hà Nội

VĂN PHÒNG MIỀN NAM:

87 Hàm Nghi, Phường Nguyễn Thái Bình, Quận 1, TP Hồ Chí Minh

lienhe@cloudify.vn

Cloudify.vn