

霍尼韦尔助力 中粮可口可乐 迈入“明日世界”

Vocollect 智能语音携手
富勒仓储管理系统，
助力中可达成卓越仓储水平

成功案例



Honeywell

案例背景

中粮可口可乐饮料有限公司(简称中可饮料)是中国区唯一一家中方控股的可口可乐装瓶集团。作为可口可乐全球十大装瓶集团之一,中可饮料在中国拥有19家工厂,覆盖全国81%的国土面积和51%的人口,向消费者提供包括汽水、果汁、果奶、水、功能水、咖啡、即饮茶、功能性饮料等8大品类17个品牌的产品。

作为快速消费品行业中的领先企业,中可饮料业务量特别大,且随着季节的变化,库存和作业量具有明显的高峰和低谷,对劳动力的依赖性较强。中可饮料此前主要采用车载平板进行仓储作业的数据交互,操作人员需在驾驶叉车的同时操作平板,安全性低且对工作效率造成较大影响。此外,随着客户属性、产品包装种类和容量差异化增大,SKU越来越多,这对仓库管理的高效性、准确性和实时性都提出极大的挑战。具体表现为:

效率一般:

SKU增多,客户多,订单量大且杂,交付时间紧,且信息交互不畅,作业效率一般。

中可饮料迫切希望找到一种更高效的仓库管理方案,不仅能解决以上问题,并能将库存信息精确到库位、箱、瓶这样的最小销售单位,还可实现19家工厂管理方式协调一致和数据的系统化、标准化。同时,中可饮料还期望该方案能与未来的运输管理系统(TMS)衔接,建立起物流的规范化、数字化框架,为今后全面实现数字化、智能化打下基础。

差错率高:

库存信息颗粒度较粗,如:不同的客户属性未能区分,易造成混淆,导致出错货。

人力成本高:

巨大的工作量需要大量作业人员,人力资源成本接近劳动密集型产业。

仓库空间紧张:

库存无法实时更新,帐实滞后,易造成库存积压,导致库存周转率不够高,出现库内空间浪费。

经过反复甄选,中可饮料认为霍尼韦尔Vocollect语音解决方案结合富勒仓储管理系统(WMS),是帮助其实现以上目标的理想选择。



解决方案

霍尼韦尔Vocollect语音解决方案是通过与上位系统实时交互，将数据作业指令转化成语音命令，实时采集工人作业语音反馈的一体化集成的工业级智能语音解决方案。它创新性地实现了精准的语音识别，同时还集成条码扫描功能。结合富勒仓储管理系统(WMS)，Vocollect语音解决方案帮助中可饮料大幅提升员工作业效率并降低作业差错率。



运营灵活 轻松升级

Vocollect语音解决方案无需长时间的仓储设备改装和大量投资，不会影响到现有的工作模式，并且可与中可饮料现有的应用系统进行无缝对接，使中可饮料能够轻松应对复杂多变的商业环境。



操作简单易上手 让员工更有信心

利用Vocollect RapidStart™解决方案，霍尼韦尔为中可饮料员工提供了标准化的引导式培训。新员工入职时只需完成“语音模板”，再通过带有显示屏的网络设备进行一对一培训，最快4小时即可独立作业，极大减少上岗培训时间。其培训教学方式通俗易懂，易于员工理解掌握和快速熟悉系统操作，同时管理员可通过智能手机或平板电脑跟踪员工的培训进程。



过滤无关词语 和噪声

霍尼韦尔Vocollect SRX2无线耳机，开创性地使用了Vocollect SoundSense™语音识别技术，具有高保真声音采样能力，能减少超过50%的无关词语和噪音。对于中可饮料仓库内可能出现的托盘掉落、叉车鸣笛、输送线系统机构响声和冷风扇等常见声音，该技术可以轻易识别并过滤掉，不让无关噪音导致系统延迟，提升员工操作体验。



轻松识别各地方言， 性能卓越样式多

中可饮料工厂的员工来自天南海北，口音不尽相同，搭配了具有市场领先语音识别能力的霍尼韦尔Vocollect移动语音终端，即可轻松识别各种口音。Vocollect语音解决方案可灵活使用各种耳机，且样式繁多，包括戴在脑后、头顶或带安全帽等各种款式。



快速获取商业价值， 释放运营压力

霍尼韦尔Vocollect语音解决方案与富勒仓储管理系统(WMS)的应用结合，帮助中可饮料北京工厂在短期内大幅降低仓库操作差错率，既提高了员工的工作效率，又提升了客户满意度，由此降低人力资源的支出。同时，二者的结合使用提升了库存周转率，库存得以降低，释放出宝贵的仓储空间。



从单点分布到 多仓集中管控

霍尼韦尔Vocollect语音解决方案与富勒仓储管理系统(WMS)在中可饮料北京工厂部署后，建立了可量化的价值模型，从而为中可饮料在全国19家工厂的后续部署奠定了良好基础，快速帮助客户实现跨地域和组织的统一管理。



复核盘点效率 更上一层楼

此外，中可饮料还在仓库管理中采用了霍尼韦尔EDA50k移动数据终端。EDA50K移动数据终端提供了触摸屏和键盘两种输入方式，输入效率更高。它还拥有优异的网络连接能力，可以支持移动/联通4G网络，同时WIFI可支持2.4G和5G双频段，在仓库内部和外场都能无缝连接富勒WMS系统，实时更新数据。在仓库管理的复核盘点环节，EDA50K移动数据终端大大提高了员工的复盘效率。





实施效果

目前,中可饮料在其北京工厂的入库、出库、盘点和库内移动(补货和库位整理)都实现了语音操作,并能快速生产实时绩效报表,优化了整体运营效率,具体体现在:

- 仓库管理精确到库位级,操作更加精细;
- 盘点效率更高,帐实相符率更高,库存更精准;
- 拣货准确率高达99.98%,产品回库比例下降了80%;
- 周期操作变为实时与SAP同步,无需多余的人工干预,步骤简化,工作量减少;
- 缩短了库内产品库龄,产品库存天数下降2.9天,让销售渠道中有更长的效期窗口;
- 库存周转率提升,库存量降低,仓储空间需求减少,2019年4月份仓库最高密度对比去年同期提高了13.5%;
- 出错率降低,工作效率优化。其中叉车效率和仓库人员效率提高4.6%,仓储人员劳动生产率提高25%,客户满意度提高;
- 节省了50%以上的培训时间和成本,极大降低了人力资源的支出和管理成本。

Vocollect智能语音与富勒仓储管理系统的携手,让中可饮料北京地区纷繁复杂的客户批次管理需求得到有效的管理和保障。未来,在该解决方案逐渐推广应用和数据进一步开发、完善的情况下,Vocollect智能语音与富勒仓储管理系统将持续助力中可饮料提升物流管理水平和运作绩效。

中粮可口可乐公司相关负责人表示:
“软硬件结合的解决方案优化了公司现有的管理流程,在提高仓管工作效率,大大降低人工成本同时,它为公司未来的上游信息管理系统建设和底层数据结构打通奠定了坚实的基础。基于北京工厂的优良表现,公司将陆续在国内其他经营区域的工厂和配送中心推广Vocollect语音解决方案与富勒仓储管理系统(WMS)的成功应用经验,进一步推动中可饮料整体数字化体系建设升级。”

随着公司业务量增大,现有的仓储管理体系已无法满足企业日益复杂的仓储环境,霍尼韦尔的智能仓储物流解决方案正是为了帮助企业的仓储管理朝着更加数字化、信息化和智能化的方向发展。霍尼韦尔具备丰富的工业供应链专业知识,已成功为全球近100万语音用户提供服务。未来,霍尼韦尔将通过更多创新的解决方案,通过专业化咨询服务、前瞻性研发及定制化产品,用数字化手段提升企业信息化管理水平,持续优化运营效率,降低作业成本,提高作业效率,进而实现利润的持续增长,从而为客户创造更多价值。



传感智联

霍尼韦尔安全与生产力解决方案集团
上海市浦东新区张江高科技园区环科路555号1号楼

官方网站:www.honeywellaidc.com.cn
服务热线:400 639 6841
官方邮箱:lxsp@honeywell.com

SPS-Case Study-Cocacola-May, 2019-CN01
©2019 Honeywell International Inc.

THE
FUTURE
IS
WHAT
WE
MAKE IT

Honeywell