THE CONTRARIAN CONSULTANT

ടിനി ഫിലിപ്പ്

റീ ഓർഡർ ലെവൽ കോൺസപ്റ്റ് എല്ലായ്പ്പോഴും മികച്ചതാവില്ല

റീ ഓർഡർ ലെവൽ കോൺസപ്റ്റ് പിന്തുടരുമ്പോൾ ഒരേ സമയം ചരക്കുകൾക്ക് ക്ഷാമം നേരിടാനും കെട്ടിക്കിടക്കാനും ഇടയാകുമെന്നതാണ് വിരോധാഭാസം

ജിസിസി രാഷ്ട്രങ്ങളിലെ വലിയൊരു ശതമാനം ബിസിനസും മറ്റു രാജ്യങ്ങളിൽ നിന്ന് സാധനങ്ങൾ ഇറക്കുമതി ചെയ്യുകയും അത് പ്രാദേശിക വിപണിയിൽ വിറ്റഴിക്കുകയും ചെയ്യുന്നവയാണ്. ഇത്തരം കമ്പനികൾ വിവിധ തരം സാധനങ്ങൾ വലിയ അളവിൽ ഇറക്കുമതി ചെയ്യുന്നു. ഇറക്കുമതി നടപടി ക്രമങ്ങൾക്ക് 15 ദിവസം മുതൽ 90 ദിവസം വരെയൊക്കെ സമയമെടുത്തേക്കാം. ട്രാൻസ്പോർട്ടേഷൻ ചെലവ് കുറയ്ക്കുന്നതിനായി 40 അടിയുടെ കണ്ടെയ്നറിലാകും സാധാരണയായി ഇറക്കുമതി ചെയ്യുക. ഇത്തരം കമ്പനികളിൽ ഉയർന്ന തോതിൽ ചരക്ക് സ്റ്റോക്ക് ഉണ്ടാകുമെങ്കിലും പെട്ടെന്ന് വിറ്റുപോകുന്ന ഉൽപ്പന്നങ്ങൾക്ക് കടുത്ത ക്ഷാമം അനുഭവപ്പെടും. മേൽപറഞ്ഞ തരത്തിലുള്ള ബിസിനസിന് തീരെ യോജിച്ചതാണ് റീ ഓർഡർ ലെവൽ കോൺസപ്റ്റ്. ചരക്ക് കൈകാര്യം ചെയ്യുന്നതിൽ ഉപയോഗിക്കുന്നതാണ് ഇതിന് കാരണം.

ഈ കമ്പനികളിൽ മിക്കതും ചരക്ക് കൈകാര്യം ചെയ്യുന്നതിനായി സോഫ്റ്റ് വെയറുകളുടെ സഹായം തേടുന്നു. ഓർഡർ നൽകുന്നതിനായി ഫലത്തിൽ ഇത്തരം സോഫ്റ്റ് വെയറുകൾ റീ ഓർഡർ ലെവൽ കോൺസപ്റ്റ് ആകും പിന്തുടരുക.

എന്താണ് റീ ഓർഡർ ലെവൽ കോൺസപ്റ്റ്?

ചാർട്ട് 1 കാണുക. ഒരു പ്രത്യേക സാധനം സേഫ്റ്റി സ്റ്റോക്ക് എന്ന നിലയിൽ 200 എണ്ണം സൂക്ഷിച്ചു വെക്കാൻ കമ്പനി തീരുമാനിച്ചതായി കാണാം. വിൽപ്പനയുടെ ആവശ്യത്തിന് അടിസ്ഥാനമാക്കി കമ്പനി ഓർഡർ ചെയ്യുന്നതിനുള്ള അളവ് 600 യൂണിറ്റായി നിശ്ചയിച്ചിരിക്കുന്നു. ഓർഡർ പൂർത്തിയാക്കുന്നതിനുള്ള സമയവും കാണിച്ചിട്ടുണ്ട്. ഇതിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ ലീഡ് ടൈം ഡിമാൻഡ് 200 യൂണിറ്റ് ആണെന്നു കാണാം.

അപ്പോൾ റീ ഓർഡർ ലെവൽ എന്നത് ലീഡ് ടൈം ഡിമാൻഡ് + സേഫ്റ്റി സ്റ്റോക്ക് ആണ്. അതായത് 200 + 200 = 400 യൂണിറ്റ്. ചാർട്ട് 1 പ്രകാരം, സ്റ്റോക്ക് റീ ഓർഡർ ലെവൽ ആയ 400 ൽ എത്തുമ്പോൾ കമ്പനി 600 യൂണിറ്റ് ഓർഡർ ചെയ്യുന്നു. സ്റ്റോക്കിന്റെ അളവ് മിനിമം ലെവലായ 200 യൂണിറ്റ് മുതൽ പരമാവധി നിലയായ 800 യൂണിറ്റോ എത്രയെങ്കിലുമായിരിക്കാം.

കണ്ടെയ്നർ നിറയ്ക്കണോ?

റീ ഓർഡർ ലെവൽ എത്തുമ്പോൾ പ്രത്യേക സാധനം മാത്രമായി ഓർഡർ ചെയ്യാനാകുന്നു എന്നതാണ് റീ ഓർഡർ ലെവൽ കോൺസപ്റ്റിന്റെ അടിസ്ഥാനം. എല്ലാ ദിവസവും സേഫ്റ്റിവെയർ പ്രവർത്തിച്ച്, ഓരോ സാധനത്തിന്റെയും സ്റ്റോക്ക് നിരീക്ഷിക്കുന്നു. ഓർഡർ ചെയ്യേണ്ട സമയമാകുമ്പോൾ സോഫ്റ്റ്വെയർ ഓർഡർ നൽകുന്നു. ഇതിനായി ഓരോ സാധനത്തിന്റെയും ഓർഡർ ലെവൽ നിശ്ചയിച്ചിരിക്കണം. ഓർഡർ ലെവൽ കണക്കാക്കുന്നതിന് ഓരോ സാധനത്തിന്റെയും ലീഡ് ടൈം ഡിമാൻഡ് അറിഞ്ഞിരിക്കണം.

Chart 1 - Re-Order Level Concept

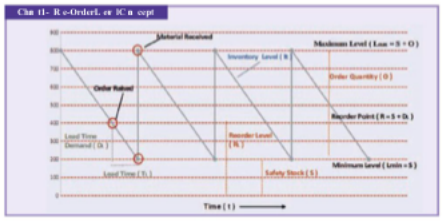

Chart 2 - Reorder Level Item A

Opening Stock	Opening Stock	Sales	Incoming Stock	Closing Stock
Week1	800	200	0	600
Week2	600	200	0	400
Week3	400	200	0	200
Week4	200	200	600	600
Week5	600	200	0	400
Week6	400	200	0	200
Week7	200	200	600	600
Week8	600	200	0	400
Week9	400	200	0	200
Week10	200	200	600	600
Week11	600	200	0	400
Week12	400	200	0	200
Week13	200	200	600	600
Week14	600	200	0	400
Week15	400	200	0	200
Week16	200	200	600	600
Week17	600	200	0	400
Week18	400	200	0	200
Week19	200	200	600	600
Week20	600	200	0	400
Week21	400	200	0	200
Week22	200	200	600	600
Week23	600	200	0	400
Week24	400	200	0	200

സ്റ്റോക്ക് റീ ഓർഡർ ലെവൽ എത്തിയ സാധനങ്ങൾ എതൊക്കെയാണ് സൂചന തരുന്നു. അതനുസരിച്ച് കമ്പനി ആവശ്യമായ അളവിൽ ഓർഡർ നൽകുന്നു.

40 അടി കണ്ടെയ്നറിൽ വന്നതോതിൽ സാധനങ്ങൾ വാങ്ങുന്ന കമ്പനിക്ക് യോജിച്ചതാണ് ഈ രീതിയെന്ന് കരുതുന്നുണ്ടോ? ഈ പ്രശ്നം വിശദമായി പരിശോധിക്കുന്നതിനായി നമുക്ക് ബ്ലിത്തമായൊരു ഉദാഹരണമെടുക്കാം. ഒരു കമ്പനി മൂന്നിനം സാധനങ്ങൾ (പെറ്റും എ, ബി സി) മറ്റൊരു രാജ്യത്തു നിന്ന് ഇറക്കുമതി ചെയ്യാൻ തീരുമാനിച്ചു. ഇതിന് രണ്ടാഴ്ച സമയമെടുക്കുന്നു. ഓരോ ആഴ്ചയിലും പെറ്റും എയും ബിയും സിയും 100 യൂണിറ്റ് വീതം വിൽക്കാനാവുമെന്ന് കമ്പനി പ്രതീക്ഷിക്കുന്നു.

ഇത് അർത്ഥമാക്കുന്നത്, ഓരോ സാധനങ്ങളും 400 യൂണിറ്റ് വീതം അതായത് എല്ലാം കൂടി 1200 യൂണിറ്റ്, മാസത്തിൽ വിറ്റഴിക്കാനാവുമെന്നാണ് കമ്പനിയുടെ പ്രതീക്ഷ. കണ്ടെയ്നറിൽ കൊള്ളുന്നത് 1200 യൂണിറ്റ് ആണെങ്കിൽ ചാർട്ട് രണ്ടിൽ കാണുന്നതു പോലെ കമ്പനിയുടെ ആവശ്യത്തിനായി ഒരു മാസം ഒരു കണ്ടെയ്നർ സാധനങ്ങൾ ഇറക്കുമതി ചെയ്യണം.

അതുകൊണ്ട് ഓർഡർ ചെയ്യുന്നതിന്റെ അളവ് പെറ്റും എയും ബിയും സിയും 400 യൂണിറ്റ് വീതവും ഓരോന്നിന്റെയും റീ ഓർഡർ ലെവൽ 200 യൂണിറ്റുമാണ്. ഓരോ പെറ്റത്തിന്റെയും സ്റ്റോക്ക് 200 യൂണിറ്റിൽ എത്തുമ്പോൾ 400 യൂണിറ്റിനുള്ള ഓർഡർ നൽകുന്നുവെന്നാണ് ഇതിനർത്ഥം.

ഓർഡർ ചെയ്ത അളവിൽ സാധനങ്ങൾ എത്താൻ രണ്ടാഴ്ച എടുക്കുന്നു. ചാർട്ട് രണ്ടിൽ കാണുന്നതു പോലെ, കമ്പനി പ്രതീക്ഷിക്കുന്നത് പെറ്റും എയും ബിയും നിയും മിനിമം സ്റ്റോക്ക് 300 യൂണിറ്റും മാക്സിമം സ്റ്റോക്ക് 1200 യൂണിറ്റും ഉണ്ടാകുമെന്നാണ്.

ടെസ്ഥാന്തികമായി എല്ലാ ദിവസവും പ്രവർത്തിക്കേണ്ടതാണെങ്കിലും, കണ്ടെയ്നർ നിറക്കുന്നതിനായി മൂന്ന് പെറ്റവും ഒന്നിച്ച് ഓർഡർ ചെയ്യുന്നതു കൊണ്ട് യഥാർത്ഥത്തിൽ സോഫ്റ്റ് വെയർ മാസത്തിൽ ഒരിക്കലേ പ്രവർത്തിക്കുന്നുള്ളൂ. കാരണം 2,8,10,14 ആഴ്ചകളിലാണ് സാധനങ്ങൾ ഓർഡർ ചെയ്യുന്നത്.

ഇതനുസരിച്ച് പ്രവർത്തനം തുടങ്ങി കഴിയുമ്പോഴാണ് കമ്പനി മനസ്സിലാക്കുന്നത്, ചാർട്ട് മൂന്നിൽ കാണുന്നതു പോലെ പെറ്റും എ പ്രതീക്ഷിച്ചതിനേക്കാൾ കൂടുതൽ വിറ്റു പോകുന്നു എന്ന്.

ചാർട്ട് മൂന്നിൽ കാണുന്നതു പോലെ പെറ്റും എയ്ക്ക് ക്ഷാമം നേരിടുകയും മിനിമം സ്റ്റോക്ക് പൂജ്യത്തിലും മാക്സിമം സ്റ്റോക്ക് ചെയ്യുവുന്നത് 400 യൂണിറ്റ് എന്ന നിലയിൽ ആകുകയും ചെയ്യുന്നു.

ഇക്കാരണത്താൽ ഒന്ന്, അഞ്ച്, ഒൻപത്, 13 ആഴ്ചകളിൽ തന്നെ 200 യൂണിറ്റ് എന്ന റീ ഓർഡർ ലെവലിൽ എത്തിയാലും പെറ്റും എ വാങ്ങാൻ ആ സമയത്ത് ഓർഡർ നൽകാനാവാതെ പോകുകയും അതിനാൽ പെറ്റും എ വിൽക്കാനില്ലാതാവുകയും ചെയ്യുന്നു.

സോഫ്റ്റ്വെയർ പ്രോഗ്രാം പ്രവർത്തിപ്പിക്കുന്നതിനായി രണ്ട്, ആറ്, 10, 12 ആഴ്ച

Chart 3 - Actual Sales data to kill Item B

Opening Stock	Opening Stock	Sales	Incoming Stock	Closing Stock
Week1	800	100	0	700
Week2	700	100	0	600
Week3	600	100	0	500
Week4	500	100	600	1000
Week5	1000	100	0	900
Week6	900	100	0	800
Week7	800	100	0	700
Week8	700	100	600	1200
Week9	1200	100	0	1100
Week10	1100	100	0	1000
Week11	1000	100	0	900
Week12	900	100	600	1400
Week13	1400	100	0	1300
Week14	1300	100	0	1200
Week15	1200	100	0	1100
Week16	1100	100	600	1600
Week17	1600	100	0	1500
Week18	1500	100	0	1400
Week19	1400	100	0	1300
Week20	1300	100	600	1800
Week21	1800	100	0	1700
Week22	1700	100	0	1600
Week23	1600	100	0	1500
Week24	1500	100	600	2000

Chart 4 - Actual Sales data to kill Item C

Opening Stock	Opening Stock	Sales	Incoming Stock	Closing Stock
Week1	800	100	0	700
Week2	700	100	0	600
Week3	600	100	0	500
Week4	500	100	600	1000
Week5	1000	100	0	900
Week6	900	100	0	800
Week7	800	100	0	700
Week8	700	100	600	1200
Week9	1200	100	0	1100
Week10	1100	100	0	1000
Week11	1000	100	0	900
Week12	900	100	600	1400
Week13	1400	100	0	1300
Week14	1300	100	0	1200
Week15	1200	100	0	1100
Week16	1100	100	600	1600
Week17	1600	100	0	1500
Week18	1500	100	0	1400
Week19	1400	100	0	1300
Week20	1300	100	600	1800
Week21	1800	100	0	1700
Week22	1700	100	0	1600
Week23	1600	100	0	1500
Week24	1500	100	600	2000