

# **NÁVRH SYSTÉMU ŘÍZENÍ OBĚHU VÍCECESTNÝCH OBALŮ V PODMÍNKÁCH SPOLEČNOSTI ROBERT BOSCH S.R.O – ČESKÉ BUDĚJOVICE**



**Autor: Bc. Lucie Daňková**

**Vedoucí: doc. Ing. Ján Ližbetin, PhD.**

**Oponent: Ing. Lenka Černá, PhD.**

# MOTIVACE A DŮVODY K ŘEŠENÍ DANÉHO PROBLÉMU

- Pracuji na oddělení obalové logistiky firmy
- Akutní problém absence nástroje pro kontrolu oběhu vícecestných obalů ve firmě
- Možnost použití v praxi



## CÍL PRÁCE



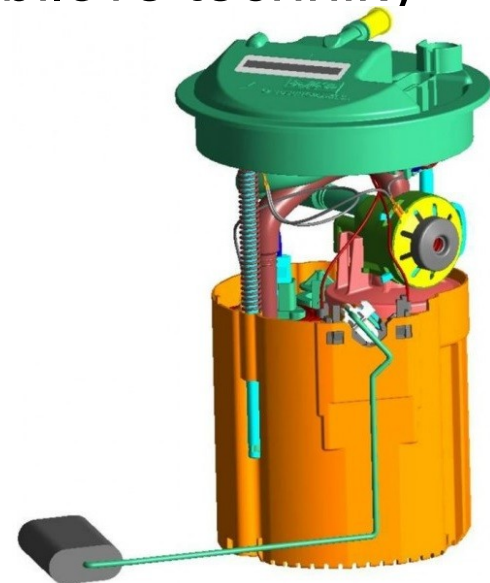
**BOSCH**

- Návrh systému řízení oběhu vícecestných obalů v podmínkách společnosti Robert Bosch s.r.o – České Budějovice.

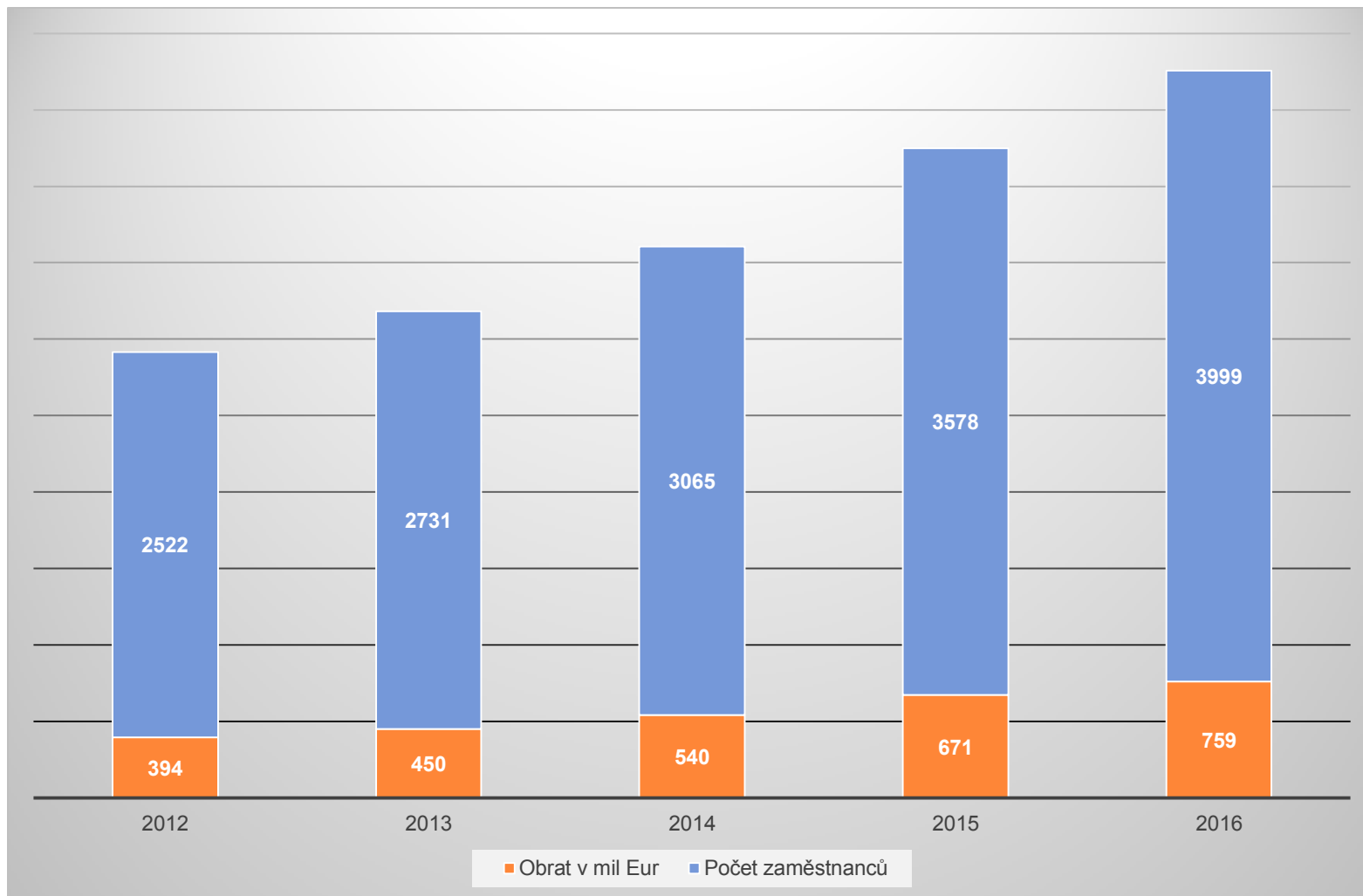


# PŘEDSTAVENÍ FIRMY

- Firma Robert Bosch GmbH založena 1886
- Pobočka v ČR založena 1992
- Přední výrobce komponentů automobilové techniky
  - Rozvaděče paliva
  - Plynové pedály
  - Sací moduly
  - Škrťící klapky
  - Nádržové čerpadlové moduly
- Rozloha závodů více než 70 000 m<sup>2</sup>
- 4000 zaměstnanců



# PŘEDSTAVENÍ FIRMY – OBRAT A POČET ZAMĚSTNANCŮ



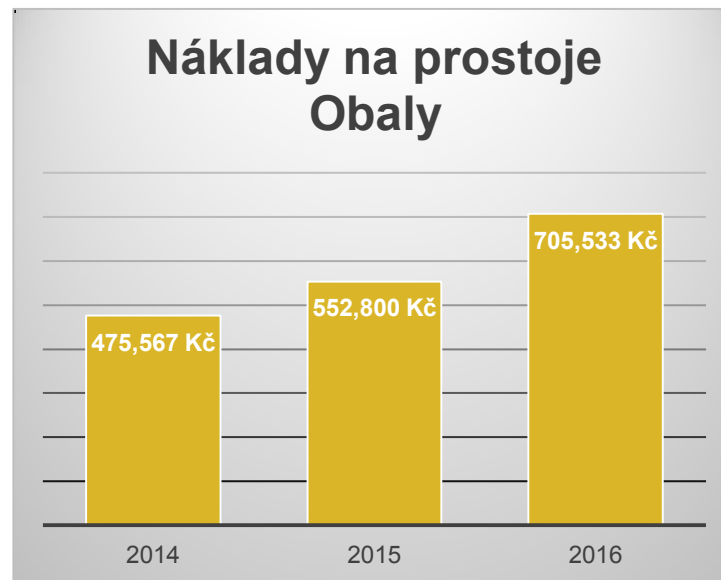
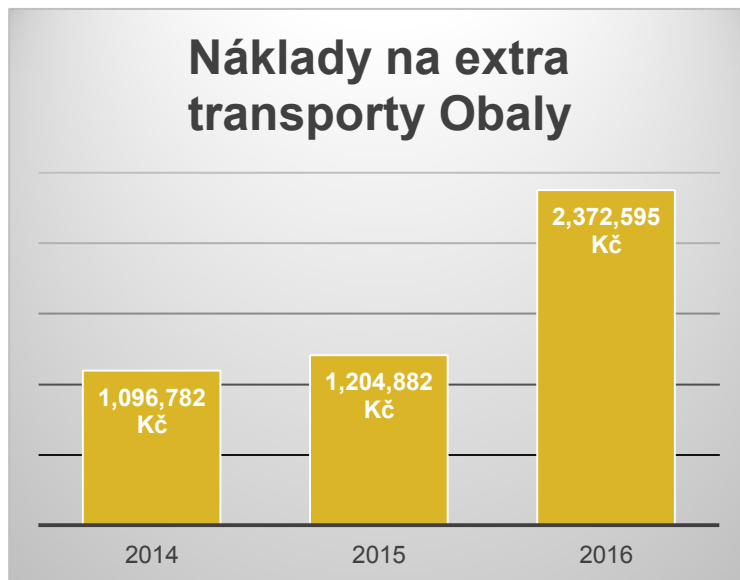
# VÝZKUMNÝ PROBLÉM

- Absence systému řízení skladové zásoby obalových setů – nemožnost:
  - Evidence
  - Analýzy
  - Kontroly
  - Regulace
- Žádný plán mytí na externím skladu Lašek
  - Neznámá skladová zásoba
  - Neznámé potřeby obalů



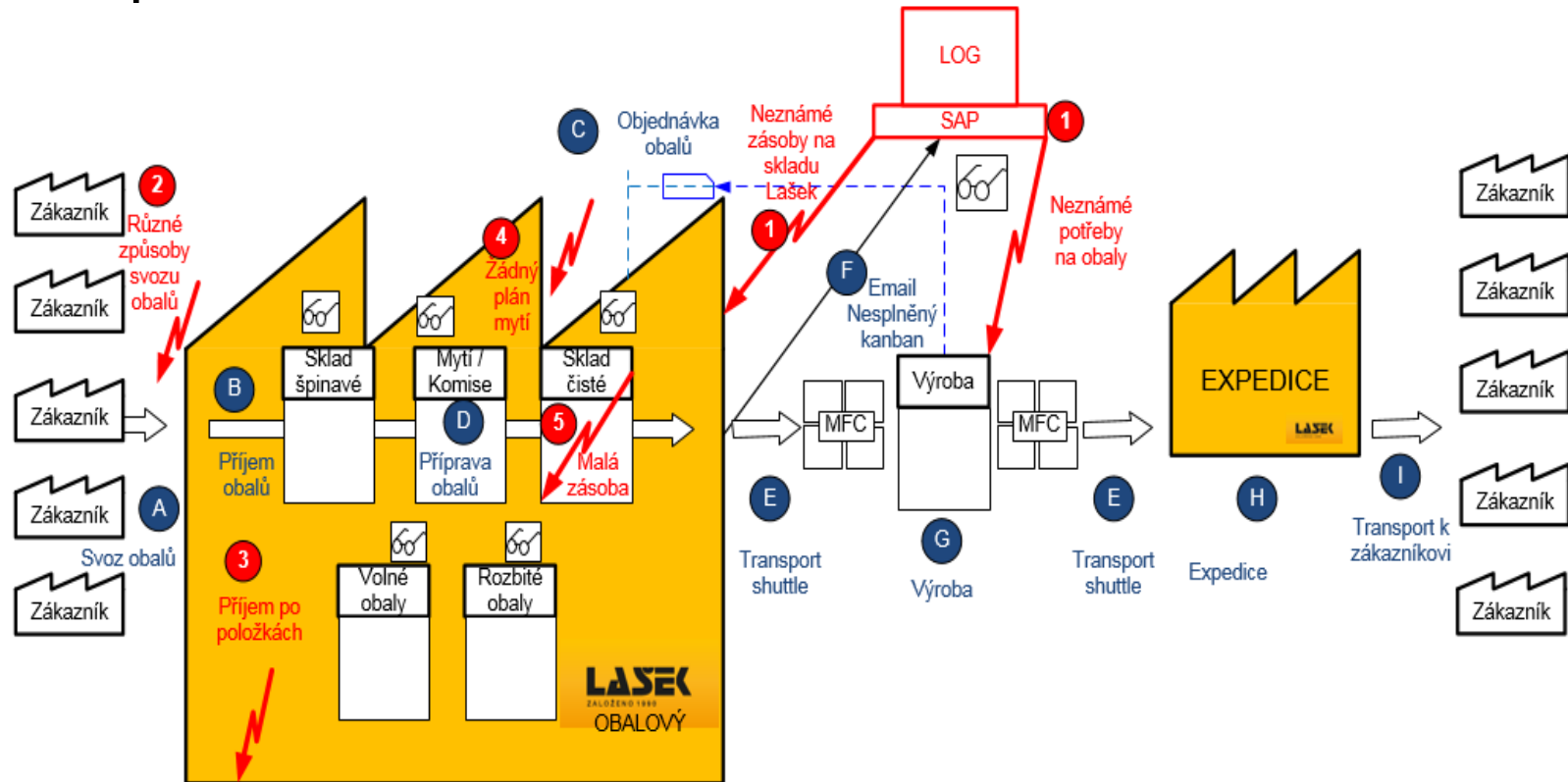
# VÝZKUMNÝ PROBLÉM

- Vícenáklady při současném systému řízení



# POUŽITÉ METODY

## ○ Mapování hodnotového toku





## POUŽITÉ METODY

- Sběr sekundárních dat – Istar, Aplikace záchranná brzda, VIP portál
- Řízené rozhovory se zaměstnanci
- Metoda prognózování – matematická statistická analýza minulé poptávky
- Rozhodování za nejistoty – stanovení optimální skladové zásoby



## NAVRŽENÁ ŘEŠENÍ

### ○ Dlouhodobé hledisko

- Využití potenciálu systému SAP
- Systém automatické identifikace – EAN kódy



# NAVRŽENÁ ŘEŠENÍ

## ○ Krátkodobé hledisko

- Nástroj pro kontrolu oběhu v programu Excel
- Ruční přeskladňování obalových setů na sklad Čisté a sklad Špinavé

SET	SAP označení	NPK	MIN čistých MAX	Celkem	Počet setů ŠPINAVÉ	Počet setů ČISTÉ	Počet setů Celkem	Skuz	27.3.	28.3.	29.3.	30.3.	31.3.	3.4.	4.4.	5.4.	6.4.	7.4.
K-298	6000.070.283	96	23	55	17	4	21	0	12	3	5	7	7	5	12	7	11	5
K-228	6000.070.017	360	23	49	11	45	56	26	6	8	8	8	8	8	8	8	6	8
K-219	6000.070.207	240	46	87	0	12	12	0	12	15	15	15	15	15	15	15	20	15
K-107	6000.070.009	576	17	72	104	31	135	0	2	5	6	6	7	5	5	7	6	6
K-287	6000.070.272	150	2	6	8	4	12	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	2
K-88	6000.070.097	180	30	66	20	18	38	0	10	6	12	18	0	14	6	12	5	14
K-221	6000.070.209	120	18	44	21	34	55	0	4	4	4	4	4	8	8	8	8	8



## DOSAŽENÉ VÝSLEDKY A PŘÍNOS PRÁCE

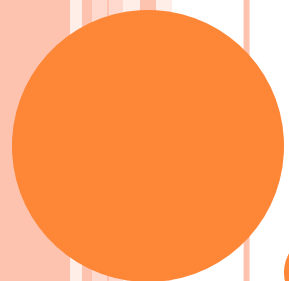
- Pomocí nástroje je možná kontrola oběhu a regulace skladové zásoby obalových setů
- Pomocí nástroje je možné sestavit plán mytí obalových setů
- Snížení vícenákladů za extra transporty a prostoje linek



## ZÁVĚREČNÉ SHRNUÍ

- Realizace v praxi – zavádění
- Nulové náklady na zavedení
- Úspora vícenákladů 1 785 877,- Kč





**DĚKUJI VÁM ZA POZORNOST**

# OTÁZKY VEDOUcí PRÁCE

## DOC. ING. JÁN LIŽBETIN, PHD.

- Jak se uplatnil Váš návrh nástroje řízení zásob ve firmě?
- Zlepšila se sledovatelnost obalů?



# OTÁZKY OPONENT ING. LENKA ČERNÁ, PHD.

- V ekonomickém zhodnocení návrhové části uvádíte úsporu současných nákladů ve společnosti po zavedení Vašich návrhů (systém automatické identifikace, efektivní využívání potřebných nástrojů informačního systému SAP...) by společnosti Robert Bosch nevznikly dodatečné náklady?
- V kapitole 5.2.3. analyzujete jednotlivé procesy v rámci oběhu přepravních prostředků a k nim úzká místa, která jsou rozhodujícím podkladem pro návrhovou část. Proces VÝROBA, EXPEDICE a TRANSPORT K ZÁKAZNÍKOVI nevykazoval žádná úzká místa ve sledovaném oběhu?
- Jaký je teoretický a praktický přínos Vaší diplomové práce?

