

Vysoká škola technická a ekonomická v Českých Budějovicích
Logistické technologie



Racionalizace logistických procesů ve společnosti Tesco Stores ČR a. s.

Autor diplomové práce:

Bc. Ondřej Kohout

Vedoucí diplomové práce:

Ing. Ondřej Stopka, Ph.D.

Oponent diplomové práce:

Ing. Jaroslav Pospíšil, Ph.D

České Budějovice, červen 2018



Struktura prezentace



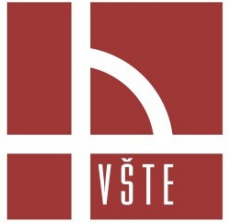
- Motivace a důvody k řešení daného problému
- Cíl diplomové práce
- Použité metody
- Představení společnosti a popsání distribučního centra
- Analýza zásob (metody ABC a XYZ analýza)
- Analýza vhodných zařízení sloužících pro vychystávání zboží
- Dosažené výsledky a přínos práce
- Odpověď na otázky vedoucího a oponenta práce

Motivace a důvody k řešení daného problému



- Dvouletá praxe ve vybrané společnosti
- Nabízející se nedostatky ve skladovém hospodářství společnosti
- Možnost vést projekt „inovace vychystávacího zařízení“
- Vlastní zájem o výsledek

Cíl diplomové práce



- Cílem práce je analyzovat vybrané logistické procesy u zvolené společnosti
- Navrhnout řešení jak tyto procesy efektivně řešit
- Navrhovaná doporučení vhodným způsobem zhodnotit

Použité metody



- Analýza zásob metodou ABC
- Analýza zásob metodou XYZ
- Stanovení průměrné běžné zásoby, pojistné zásoby a celkové běžné zásoby
- Multikriteriální analýza - TOPSIS

Společnost Tesco Stores ČR, a. s.



- Britský maloobchodní řetězec
- V České republice od roku 1996
- Provozuje 6 obchodních center 18 čerpacích stanic a 198 obchodních jednotek
- Žabka franšizing – 104 malých prodejen v centrech měst
- Od roku 2012 prodávání potravin online

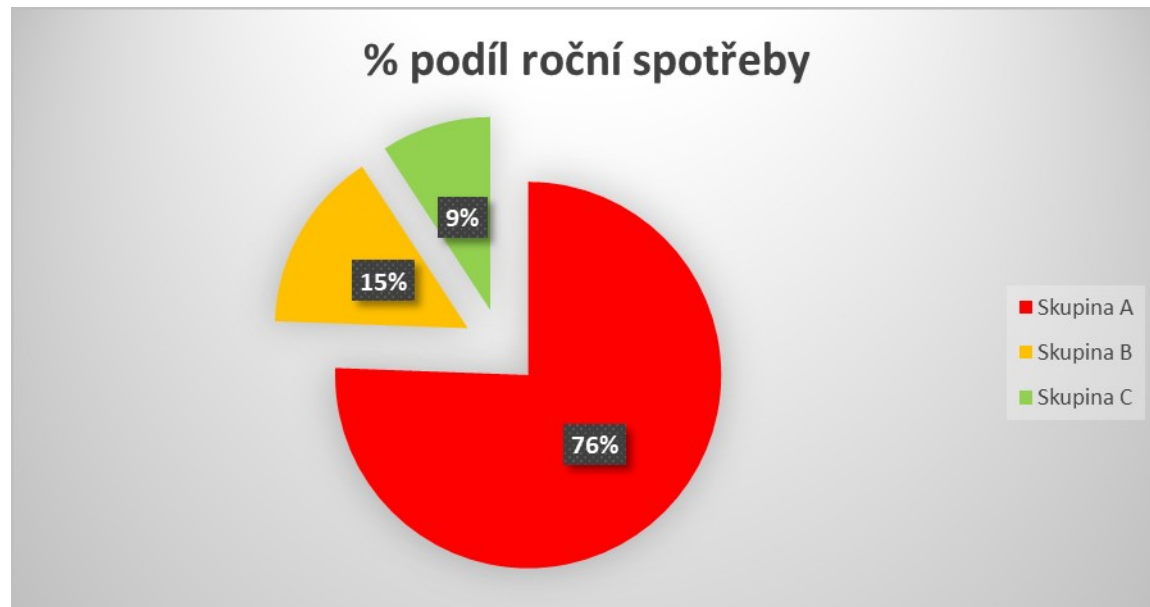


Distribuční centrum společnosti

- Jedno distribuční centrum pro celou Českou republiku nacházející se v Postřižíně u Prahy.
- Zaměstnává 403 kmenových zaměstnanců a průměrně 382 agenturních.
- Sklad trvanlivých potravin – rozloha 39 120m², kapacita 27 000 paletových míst, 1 042 000 kartonů týdně
- Sklad čerstvých potravin – rozloha 26 046m², kapacita 4005 paletových míst, 1 045 000 kartonů týdně

Analýza zásob metodou ABC

- 7518 aktivních skladových položek
- Rozděleny na 5 základních skupin
- Rozdělení podle významnosti na celoroční spotřebě



Analýza zásob metodou XYZ

- Zjištění náhodnosti nebo pravidelnosti poptávky
- X – pravidelná poptávka do 5 dní
- Y – častá, ale nepravidelná poptávka do 14 dní
- Z – nahodilá poptávka do 36 dní

Skupiny	Počet položek	Obrat	% z obratu	% z celkového počtu položek
X (5 dní)	1354	2 233 086 142	66	18
Y (14 dní)	609	433 494 059	13	8
Z (36 dní)	5555	696 367 319	21	74
Celkem	7518	3 362 947 520	100	100

Nákladová matice ABC – XYZ

Návrh způsobu objednání pro jednotlivé segmenty

- AX – velké množství položek s vysokým podílem na tržbách a plynulou spotřebou – zvolit plynulé zásobování a zkrátit dobu pojistné zásoby.
- BY – Položky tvořící střední hodnotu na tržbách, kdy přesnost jejich spotřeby není jistě pravidelná – objednávat dle historických dat o prodeích a držet středně velkou pojistnou zásobu.
- CZ – Velmi nízký podíl na tržbách, nepravidelná spotřeba – objednávat až když se začne čerpat z pojistné zásoby, pojistná zásoba by měla být v tomto případě nastavena na vyšších hodnotách.

Skupiny	X	Y	Z	Počet položek (ks)
A	1168	293	257	1718
B	186	303	718	1207
C	10	13	4570	4593
Celkový počet položek (Ks)	1364	609	5545	7518

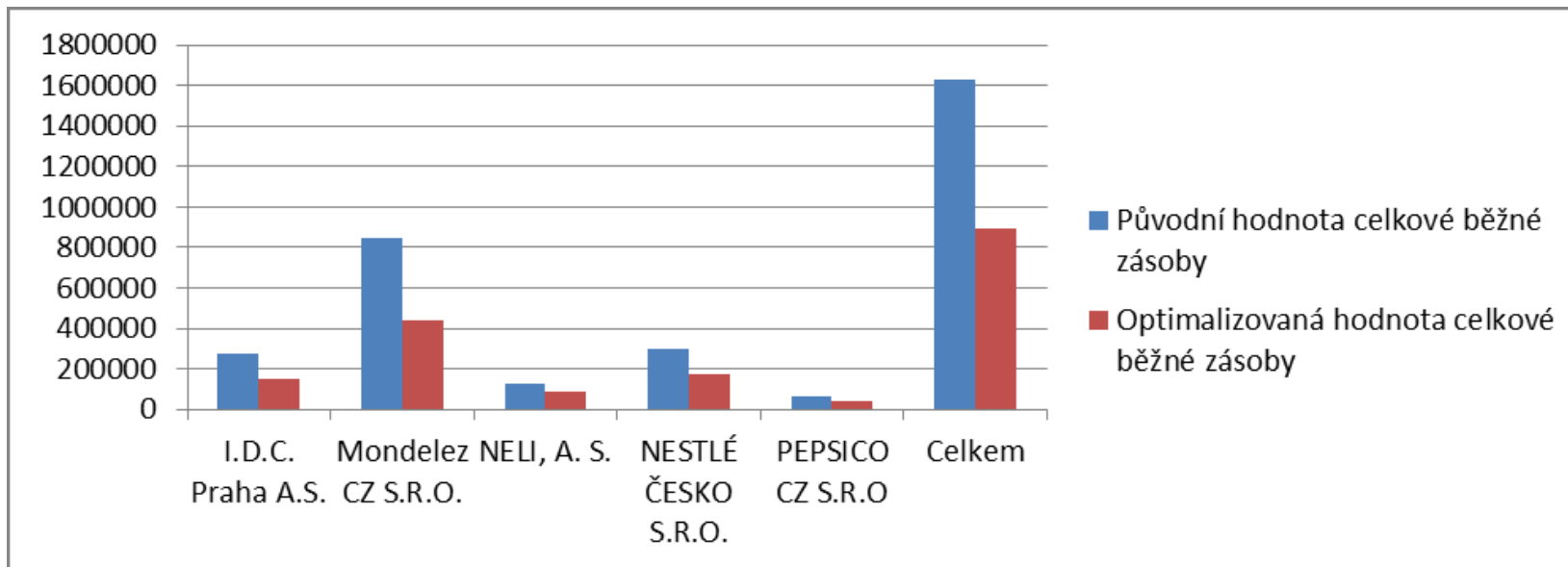
Analýza skladových zásob u vybraných dodavatelů



- 45 položek od 5ti různých dodavatelů
- Výpočet současných hodnot jednotlivých zásob – průměrné běžné zásoby, pojistné zásoby a celkové běžné zásoby
- Výpočty probíhaly na základě aktuálních informací o počtu dodávek za rok a hladině pojistné zásoby

Návrhy pro snížení skladových zásob u analyzovaných dodavatelů

- Snížení průměrné běžné zásoby stanovením nových ideálních počtů dodávek za rok
- Snížení hodnoty pojistné zásoby podle umístění analyzovaných položek do jednotlivých skupin ABC – XYZ matice
- Snížení hodnoty celkové běžné zásoby



Porovnání zařízení pro vychystávání zboží

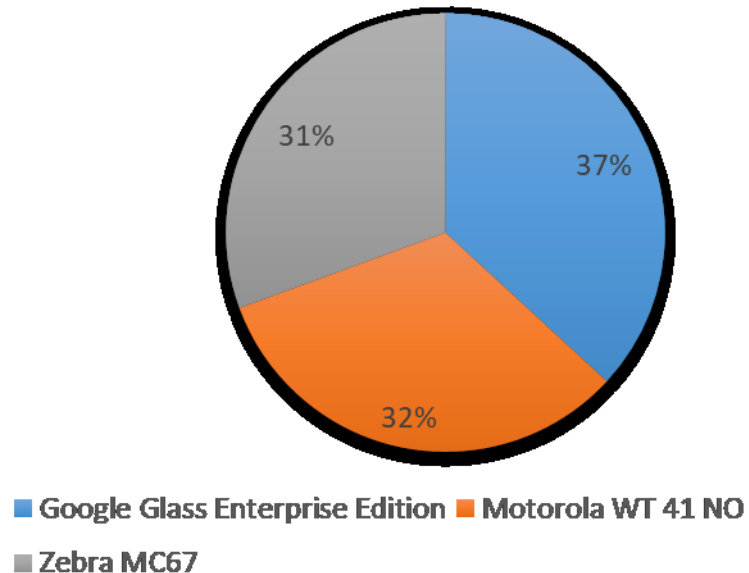
- Aktuální zařízení pro vychystávání metodou PBS jsou již zastaralé
- Je zde možnost obcházet skladové procesy
- Stále se zvyšující požadavky společnosti na produktivitu při vychystávání
- 8 týdenní testování
- Tři varianty zařízení pro vychystávání zboží
- Google Glass Enterprise Edition, Motorola WT41N0, Zebra MC 67



Zvolení vhodného vychystávacího zařízení za pomoci metody TOPSIS



- Zvolení 5ti hlavních kritérií
- Pro výpočet vah u stanovených kritérií byla použita metoda pořadí
- Kritéria dle důležitosti - průměrná produktivita (MAX), nemožnost obcházení procesů (MAX), odolnost (MAX), počáteční investice (MIN), spokojenost zaměstnanců (MAX)



Dosažené výsledky a přínos práce



- Doporučená změna systému u objednávání zásob
- Racionalizace řešení současné hladiny zásob u vybraných dodavatelů
- Výběr vhodného zařízení pro vychystávání zboží pro metodu „Pick by store“

Doplňující dotazy



Od vedoucího práce:

Existují i jiné adekvátní metody řízení zásob, jež mohly být v práci aplikovány?

Od oponenta práce:

Jakou formou byly implementovány konkrétní návrhy autora pro racionalizaci logistických procesů firmou TESCO Stores ČR a.s.?





Děkuji za pozornost

