



# Optimalizace logistických procesů ve společnosti ALFA

Petr Špulka, BBus.

Vedoucí práce: doc. Ing. Rudolf Kampf, Ph.D.  
Oponent práce: Ing. Pavel Švagr, CSc

# Obsah prezentace

- Motivace
- Cíl práce
- Metodika práce
- Analýza a optimalizace procesu nákupní logistiky
- Analýza a optimalizace procesu zásobovací logistiky
- Analýza a optimalizace procesu výrobní logistiky
- Analýza současného stavu a optimalizace procesu přijímání a zpracování zakázek
- Závěr
- Doplnující dotazy

# Motivace k výběru tématu

- Změna zaměstnání
- Chtěl jsem řešit problémy se kterými jsem se setkal
- Potenciál věci měnit

# Cíl práce

- Cílem diplomové práce je, na základě analýzy logistických procesů ve společnosti ALFA, návrh optimalizačních opatření a jejich vyhodnocení.

# Metodika práce

- Studium odborné literatury, vnitropodnikových směrnic a jiných dokumentů
- Rozhovory s vedením a zaměstnanci firmy
- Sběr dat pozorováním, dotazování a měřením
- Analýza získaných dat
- Optimalizace

# Analýza a optimalizace nákupní logistiky

- Problém s kmenovými daty v systému
- Zavedení koordinátora činností
- Zavedení pravidelné kontroly pomocí dotazníku

## Audit dodavatelských údajů ...../2017

Dodavatel č. Supplier no:			Dodavatel jméno: Supplier name:		
Kontakt pro objednávky / Contact for Order Kontakt pro kvalitu / Contact for quality issue Esklační kontakt / Escalation contact					
Číslo dílu (Alfa) Item (Alfa)	Číslo dílu (dodavatel) Item (supplier)	Pospis dílů: Description:	MOQ MOQ	Čas dodání Lead-time	Cena (CZK) Price (€)

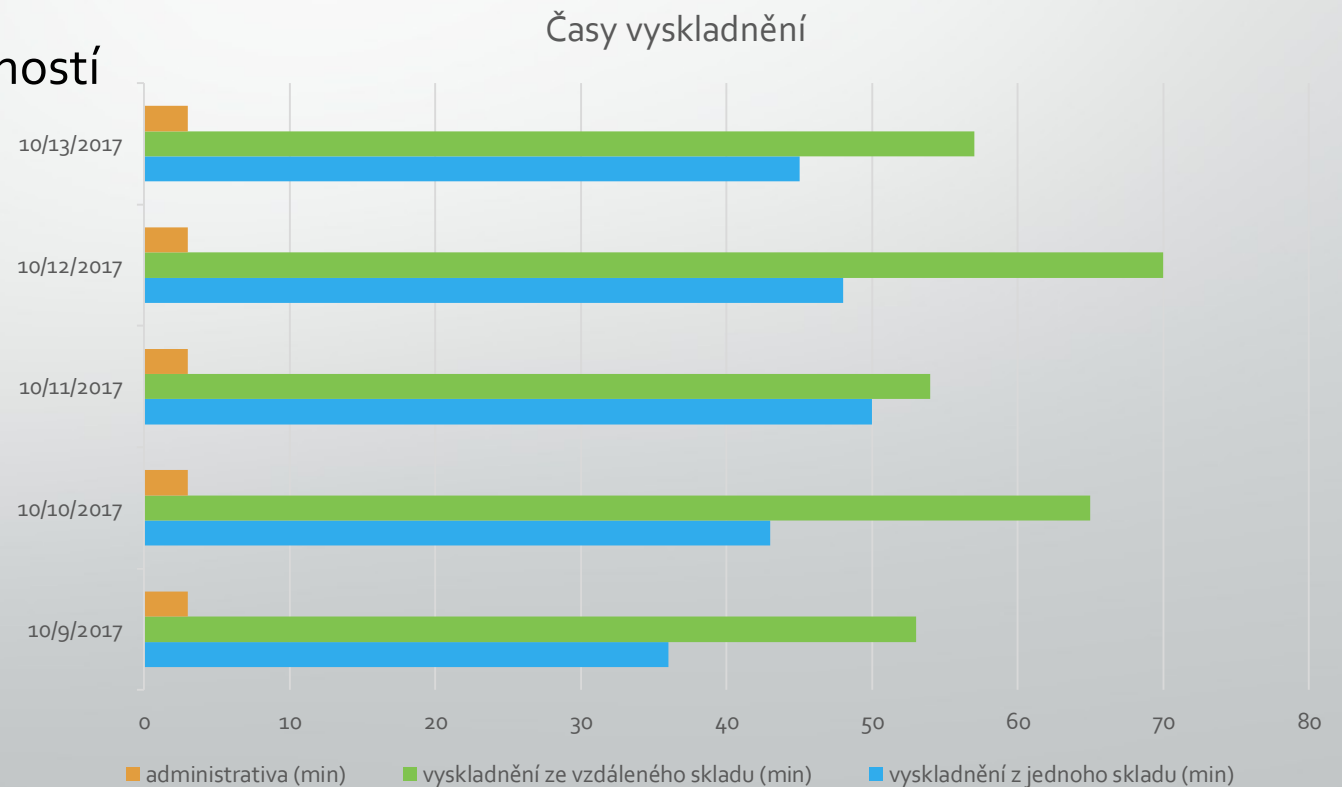
# Analýza a optimalizace procesu zásobovací logistiky

- Problém s kontrolou při příjmu zboží
- Absence kontroly správnosti dílů
- Nastavení příjmového reportu

vstupní kontrola materiálu						
materiál popis	číslo	počet kusů	číslo objednávky	datum příjmu	potvrzené číslo dílu	potvrzený počet kusů
deska	25942	100	PO1245678	20.10.2017	25942	100

# Analýza a optimalizace procesu zásobovací logistiky

- Změna umístění skladovacích prostor
  - Zkrácení času uskladnění a vyskladnění
  - Zkrácení manipulačních vzdáleností
  - Snížení pracnosti procesů





# Analýza a optimalizace procesu zásobovací logistiky

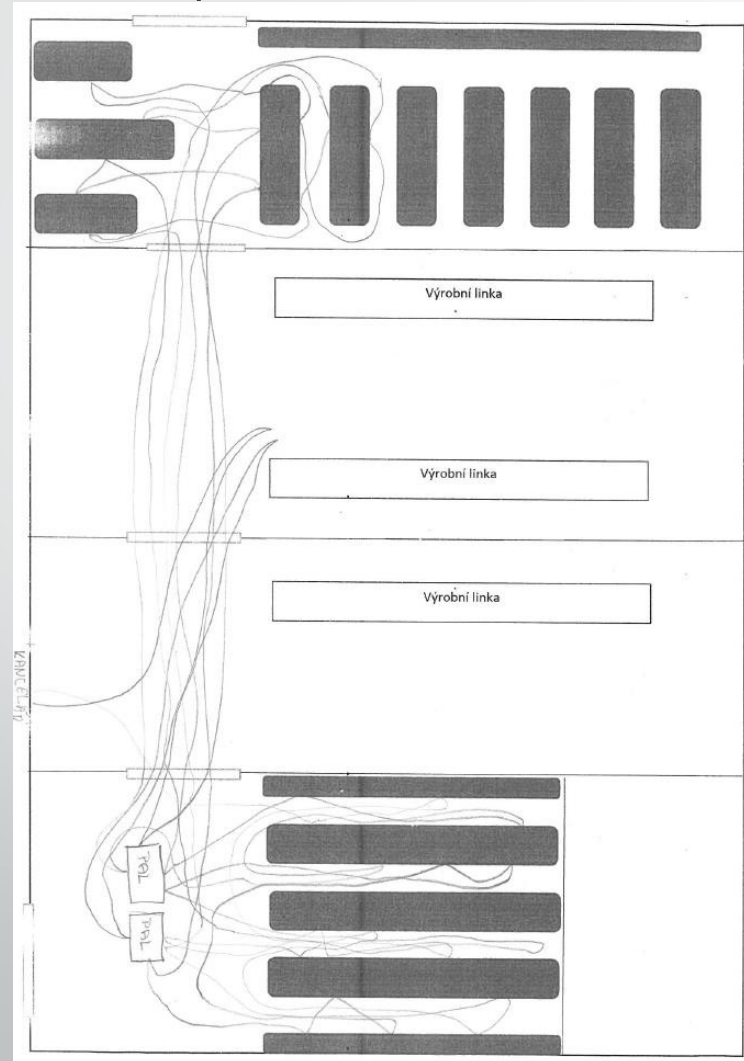
- Zavedení skladovacích pozic
  - Naprogramování současných skenerů
  - Zlepšení orientace ve skladu
  - Úspora času při vyskladnění

Náklady na programování	45000 CZK
práce skladníka vyčíslená pro 2,5h	1675 CZK
počet skladníků provádějících vyskladňování	9 osob
<b>Denní úspora při vyskladňování</b>	<b>15075 CZK</b>

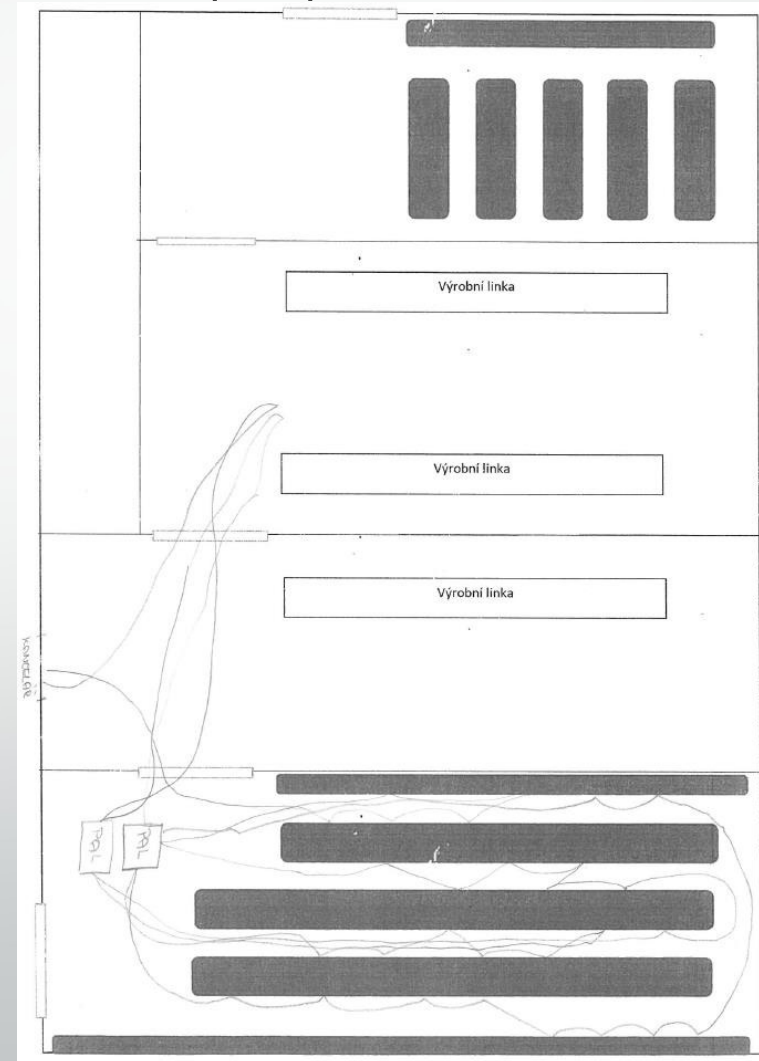
Datum	výchozí stav - žádné lokace (min)	sklad s lokacemi (min)
16.10.2017	12	7
17.10.2017	9	6
18.10.2017	11	7
19.10.2017	10	7
20.10.2017	8	8
Průměr	10	7

# Spaghetti diagram

výchozí stav



stav po optimalizaci



# Analýza a optimalizace procesu výrobní logistiky

- Problém se zásobováním výrobní linky drobným materiálem
- Nastavení Kanbanu
- C-part management

# Analýza a optimalizace procesu přijímání a zpracování zakázek

- Výchozí stav – výrokové portfolio rozdělené do skupin – nevyhovuje

Typ výrobku	Doba dodání	Podíl výroby
A	Do 10ti dní	16% výroby
B	Do 20ti dní	61% výroby
C	Nad 20 dní	23% výroby

- Nastavení nákupních parametrů

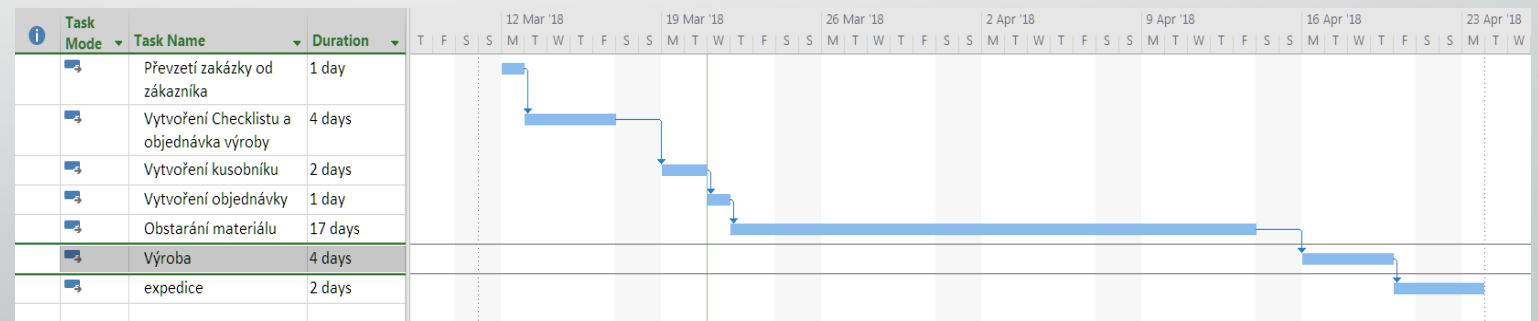
Číslo dílu	Popis dílu	Množství	Jednotka	Dodací doba (ve dnech)	Barevná vizualizace s vyznačením hranice 17ti dnů
0400055	(ET) Teko UNEU2168GK Sonderausführung	4	STK	15	
0370040	Abdeckkappe 5HG4 W141767 RAL7016	32	STK	10	
0331038	Ablaufheizung RMG/RMI 3T/209W/2172mm	5	STK	20	
0331039	Ablaufheizung RMG/RMI 4T/288W/2962mm	14	STK	20	
0272064	Abschlussstecker URP Connect Two Alarm	10	STK	10	
0272065	Abschlussstecker URP Connect Two CAN-Bus CAN/MOD/	10	STK	10	
0382829	Aggregat UNEU 2168U-4R1 1T Fabrikat: Embraco	75	STK	30	
0365236	Alu Blende WKR Disk, oben Elvial L2550mm W37034	4	STK	20	
0365237	Alu Blende WKR Disk, oben Elvial L3800mm W37034	15	STK	20	
0055584	Alu Bord TKD4 Grundprofil W57333 L= 2498mm	5	STK	45	
0055585	Alu Bord TKD4 Grundprofil W57333 L= 3748mm	15	STK	45	
0055586	Alu Bord TKD4 Grundprofil W57333 L= 3908mm	2	STK	45	

# Analýza a optimalizace procesu přijímání a zpracování zakázek

- Nové nastavení – výrokové portfolio bez skupin – vyhovující

Úkon	Převzetí zakázky a objednávka výroby	Teoretická doba na výrobu				Celkem dní
		Převzetí zakázky plánováním výroby a vytvoření kusovníku	Obstarání materiálu pro výrobu	Výroba	Expedice na zákazníka	
Počet dní	5	2	17	4	2	30

- Grafické znázornění procesu (od zadání zakázky až po expedici)



# Analýza a optimalizace procesu přijímání a zpracování zakázek

- Ekonomický dopad

	Průměrná hodnota zásob [€]
před zavedením změny	7935816,0
po zavedení změny	7729968,4
Cenová úspora činí	-205847,6

# Závěr

- Zavedení funkce koordinátora činností
- Zavedení dodavatelských dotazníků
- Zavedení kontroly zboží při příjmu
- Zavedení jednotného skladu
- Zavedení skladovacích pozic
- Změna nastavení objednávání hotových výrobků
- C-part management



Děkuji za pozornost

Petr Špulka, BBus.



## Otázky vedoucího práce

- Vysvětlete přílohy uvedené v práci.
- Bude Váš návrh ve firmě realizovaný?

## Otázky oponenta práce

- Celkové náklady x přínosy navržené optimalizace (v kontextu návratnosti)
- Faktor času při této optimalizaci z hlediska konkurenčních subjektů na trhu.