



VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V BRNĚ

BRNO UNIVERSITY OF TECHNOLOGY

FAKULTA PODNIKATELSKÁ

FACULTY OF BUSINESS AND MANAGEMENT

ÚSTAV MANAGEMENTU

INSTITUTE OF MANAGEMENT

TVORBA LOGISTICKÉ KONCEPCE VE VYBRANÉ FIRMĚ

CREATING OF LOGISTICS CONCEPTS IN THE SELECTED COMPANY

DIPLOMOVÁ PRÁCE

MASTER'S THESIS

AUTOR PRÁCE

AUTHOR

Bc. Pavel Krejčí

VEDOUCÍ PRÁCE

SUPERVISOR

prof. Ing. Marie Jurová, CSc.

BRNO 2017

Zadání diplomové práce

Ústav: Ústav managementu
Student: **Bc. Pavel Krejčí**
Studijní program: Ekonomika a management
Studijní obor: Řízení a ekonomika podniku
Vedoucí práce: **prof. Ing. Marie Jurová, CSc.**
Akademický rok: 2016/17

Ředitel ústavu Vám v souladu se zákonem č. 111/1998 Sb., o vysokých školách ve znění pozdějších předpisů a se Studijním a zkušebním řádem VUT v Brně zadává diplomovou práci s názvem:

Tvorba logistické koncepce ve vybrané firmě

Charakteristika problematiky úkolu:

Úvod

Popis podnikání ve firmě se zaměřením na:

- materiálové toky
- zákazníky
- dodavatele

Cíle řešení

Analýza současného stavu dle vybraných oblastí

Vytipování teoretických přístupů pro řešení ke splnění zakázek

Návrh koncepce materiálových a informačních toků

Popis podmínek realizace a přínosů

Závěr

Použitá literatura

Přílohy

Cíle, kterých má být dosaženo:

Efektivnost logistické koncepce ke splnění požadavků zákazníků z pohledu času, nákladů a prostoru.

Základní literární prameny:

CHRISTOPHER, M. Logistika v marketingu. Přel. Prokeš R., Praha: Management Press, 2000, 166 s. ISBN 80-7261-007-4.

JUROVÁ, M. a kol. Výrobní a logistické procesy v podnikání. Praha: GRADA Publishing, 2016, 256 s. ISBN 978-80-271-9330-1.

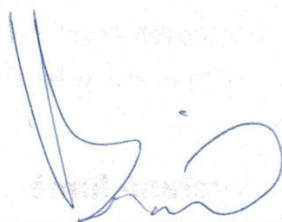
KERBER, B.; DRECKSHAGE, B. J. Lean supply chain management essentials : a framework for materials managers. Boca Raton, [Fla.] : CRC Press, 2011, 258 s. ISBN 978-143-9840-825.

LAMBERT, D.M., STOCK, J.R., ELLRAM, L.M. Logistika.. Praha: Computer Press, 2005, 589 s. ISBN 80-251-0504-0.

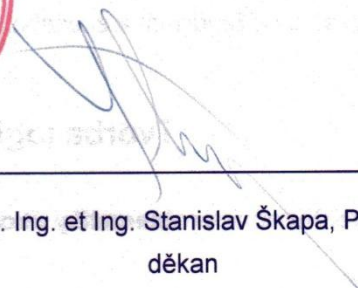
SCHULTE, CH. Logistika. 1 vyd. Praha: Victoria Publishing, 1994, 301 s. ISBN 80-85605-87-2.

Termín odevzdání diplomové práce je stanoven časovým plánem akademického roku 2016/17.

V Brně, dne 28. 2. 2017



doc. Ing. Robert Zich, Ph.D.
ředitel



doc. Ing. et Ing. Stanislav Škapa, Ph.D.
děkan

Abstrakt

Diplomová práce na téma: „Tvorba logistické koncepce ve vybrané firmě“ analyzuje logistický systém firmy z pohledu materiálových a informačních toků ve výrobě. V teoretické části jsou vysvětleny jednotlivé pojmy logistiky. V analýze současné situace vybrané firmy je popsán současný průběh zakázky, jsou popsány činnosti, které ovlivňují průběh zakázky a jakým způsobem přispívají k její realizaci. Součástí práce jsou návrhy řešení v oblasti informačních a materiálových toků, které přispějí k zefektivnění průběhu řízení zakázky podnikem.

Abstract

The diploma thesis on the topic "Creating a Logistics Concept in a Selected Company" analyzes the logistics system of the company in terms of material and information flows in the production.

The theoretical part explains the individual concepts of logistics. The analysis of the current situation of a selected company describes the current order processing, activities that affect order processing and how these activities contribute to the order realization. There are solution proposals in the field of information and material flows as a part of this thesis. These proposals contribute to streamline the course of the order management by the company.

Klíčová slova

Logistika, logistická koncepce, informační tok, materiálový tok, zakázka

Key words

logistics, logistic concept, information flow, material flow, order.

Bibliografická citace práce

KREJČÍ, P. *Tvorba logistické koncepce ve vybrané firmě*. Brno: Vysoké učení technické v Brně, Fakulta podnikatelská, 2017. 93 s. Vedoucí diplomové práce prof. Ing. Marie Jurová, CSc.

Čestné prohlášení

Prohlašuji, že předložená diplomová práce na téma Tvorba logistické koncepce ve vybrané firmě je původní a zpracoval jsem ji samostatně. Prohlašuji, že citace použitých pramenů je úplná, že jsem ve své práci neporušil autorská práva (ve smyslu Zákona č. 121/2000 Sb. o právu autorském a o právech souvisejících s právem autorským).

18. 5. 2017

Datum

Bc. Pavel Krejčí

Poděkování

Děkuji tímto vedoucímu diplomové práce prof. Ing. Marii Jurové, CSc. za cenné připomínky a rady při zpracování. Dále bych chtěl poděkovat rodině za podporu při studiu. Ing. Martinovi Černickému ze společnosti Decoleta, a.s. a společnosti Decoleta, a.s. za možnost zpracování diplomové práce.

Obsah

| | | |
|----------|---|----|
| 1 | PŘEDSTAVENÍ FIRMY DECOLETA a.s. | 12 |
| 1.1 | Hlavní oblast podnikání..... | 12 |
| 1.2 | Strojní vybavení..... | 13 |
| 1.3 | Dlouhotočné soustružení | 13 |
| 1.4 | Vícevřetenové obrábění..... | 13 |
| 1.5 | Výrobní činnost společnosti | 13 |
| 1.6 | Kvalita | 14 |
| 1.7 | Organizační struktura firmy..... | 15 |
| 1.8 | Zákazníci | 15 |
| 1.9 | Dodavatelé..... | 17 |
| 1.10 | Popis informačních toků | 17 |
| 2 | CÍLE PRÁCE | 25 |
| 3 | ANALÝZA SOUČASNÉ LOGISTICKÉ KONCEPCE FIRMY | 26 |
| 3.1 | Analýza studie průběhu zakázky organizací..... | 26 |
| 3.1.1 | Funkce logistiky | 26 |
| 3.1.2 | Funkce nákupu | 31 |
| 3.1.3 | Funkce technologie | 32 |
| 3.1.4 | Výroba..... | 34 |
| 3.1.5 | Kontrola..... | 36 |
| 3.1.6 | Expedice | 36 |
| 4 | ANALÝZA TOKŮ ZAKÁZKY | 38 |
| 4.1 | Informační tok zakázky | 47 |
| 4.2 | Materiálový tok ve výrobě..... | 51 |
| 5 | ZÁVĚRY ANALYTICKÉ ČÁSTI | 54 |
| 5.1 | Závěry analýzy materiálových toků..... | 54 |
| 5.2 | Závěry analýzy informačních toků zakázky | 55 |

| | | |
|----------|--|----|
| 6 | VYMEZENÍ TEORETICKÝCH PŘÍSTUPŮ | 56 |
| 6.1 | Materiálový tok..... | 56 |
| 6.2 | Logistika | 57 |
| 6.3 | Hledisko prostorového uspořádání výrobního procesu | 58 |
| 6.4 | Způsoby uspořádání pracovišť | 58 |
| 6.4.1 | Technologické uspořádání pracovišť | 58 |
| 6.4.2 | Předmětné uspořádání pracovišť | 60 |
| 6.4.3 | Buňkové uspořádání pracovišť | 61 |
| 6.4.4 | Uspořádání pracovišť s pevnou pozicí pracovišť | 61 |
| 6.4.5 | Kombinované uspořádání pracovišť | 62 |
| 6.5 | Systém Just-in-time | 63 |
| 6.5.1 | Předpoklady pro aplikaci JIT | 63 |
| 6.5.2 | Související problémy při zavádění JIT | 63 |
| 6.5.3 | Možné přínosy JIT | 64 |
| 6.5.4 | Porovnání JIT s klasickými přístupy řízení výroby | 65 |
| 6.6 | Kanban..... | 66 |
| 6.7 | Nutné podmínky při aplikaci metod JIT a Kanban..... | 67 |
| 7 | VLASTNÍ NÁVRHY ŘEŠENÍ | 68 |
| 7.1 | Vylepšení průběhu informačních toků k zakázce | 68 |
| 7.2 | Vylepšení průběhu sledování výroby v IS firmy..... | 69 |
| 7.2.1 | Návrh řešení sledování průběhu zakázky..... | 71 |
| 7.3 | Návrh na vylepšení sledování průběhu kooperací v IS a ve výrobě..... | 71 |
| 7.4 | Možnosti vylepšení činnosti oddělení expedice | 72 |
| 7.5 | Vylepšení činnosti kontroly pomocí IS firmy | 74 |
| 7.6 | Zpřehlednění toku materiálu ke kontrole..... | 74 |
| 7.7 | Evidování odvolávek v IS firmy..... | 75 |
| 8 | PŘÍNOSY ŘEŠENÍ | 77 |

| | | |
|---------------------------------------|-------------------------------------|----|
| 8.1 | Ekonomické přínosy řešení | 77 |
| 8.2 | Mimoekonomické přínosy řešení | 79 |
| SEZNAM POUŽITÝCH ZDROJŮ: | | 84 |
| SEZNAM OBRÁZKŮ | | 87 |
| SEZNAM PŘÍLOH | | 89 |

Úvod

Diplomová práce se zabývá návrhem logistické koncepce ve společnosti Decoleta a.s., zejména průběhem zakázky v této společnosti a její analýzou z pohledu informačních a materiálových toků. Práce je rozdělena do osmi hlavních částí.

V první části práce jsou vymezeny základní informace o společnosti, její předmět podnikání, popis informačních toků a ostatní informace důležité k následujícímu pochopení problematiky, kterou se práce zabývá. Druhou částí diplomové práce je vymezení jejich cílů a to jak cíle hlavního, tak i dílčích cílů, jichž má být v práci dosaženo.

Třetí část práce tvoří analýza současné logistické koncepce ve společnosti Decoleta a.s., zejména analýza současného stavu průběhu zakázky v organizaci. Je zde uvedeno, která oddělení a jak se podílejí na zpracování zakázky. Je zde uvedeno, která oddělení a jak se podílejí na zpracování zakázky.

Čtvrtou část práce tvoří analýza toků zakázky, která je rozdělena na informační tok zakázky a materiálový tok ve výrobě.

V šesté části práce jsou vymezeny teoretické přístupy potřebné k vytvoření návrhové části práce. Je zde popsán materiálový tok obecně, logistika, možné způsoby uspořádání pracovišť, systém JIT, předpoklady pro jeho aplikaci, problémy, které souvisí s jeho zaváděním, a možné přínosy tohoto systému. Dále jsou zde popsány systémy Kanban a nutné podmínky pro jejich aplikaci. Dále jsou zde popsány systémy Kanban a nutné podmínky pro jejich aplikaci.

V sedmé části diplomové práce jsou vlastní návrhy řešení a jejich přínosy. Jedná se o možnosti vylepšení průběhu informačních toků v zakázce a vylepšení průběhu sledování výroby v IS firmy. Dále jsou zde uvedeny návrhy, které přispějí k úspoře času, lepší informovanosti o realizaci zakázky a jsou zde uvedeny další návrhy, které by mohly být užitečné pro společnost.

V poslední části jsou vymezeny ekonomické a mimoekonomické přínosy řešení. Je zde popsáno, zda se díky těmto změnám podařilo zajistit lepší průběh sledování zakázky a zda to přispělo ke zkrácení realizace celé zakázky. Budou zde navrženy změny v organizaci práce v oblasti expedice.

1 Představení firmy Decoleta a.s.

Decoleta a.s. vznikla 1.4.2007 navázáním na úspěšnou éru soustružení dílců sahající až k roku 1971 v tehdejší společnosti Tesla Jihlava, jejíž byla až do úplného osamostatnění součástí. Díky nákupu licencí na výrobu speciálních konektorů se tehdy dostala ke špičkovým hodinářským technologiím výroby precizních soustružených dílců malých průměrů zprvu na vačkových a později na numerických řízených švýcarských dlouhotočných soustružnických automatech.[1]

Samostatná akciová společnost Decoleta a.s. vznikla 1.4.2007 po krátkém mezistupni, kdy od 1.10.2006 byla v rámci restrukturalizace Tesly Jihlava soustružnická výroba soustředěna do nově vzniklé divize přesného soustružení.[1]

1.1 Hlavní oblast podnikání

Firma se zabývá výrobou přesných soustružených dílců s přesností až $\pm 0,01$ mm ve velkých sériích z tyčí o průměru do 20 mm pro automobilový průmysl a elektroniku. Sériové počty kusů jsou od desítek tisíc po milióny kusů za rok. Firma také dodává vzorková množství pro vyzkoušení funkce výrobku u zákazníků před sériovou výrobou.[1]

Výrobky je možné obrábět z obou čel a mohou mít frézované plošky a drážky, příčné otvory, vyosené otvory na čelech, vnější a vnitřní závity, válečkovaný povrch a mnoho dalších specifik.[1]



Obrázek 1 Dílce firmy

1.2 Strojní vybavení

jednovřetenové CNC dlouhotočné stroje Star a Tornos

vícevřetenové CNC stroje Tornos Multideco

vačkové automaty Tornos

1.3 Dlouhotočné soustružení

Dlouhotočné soustružení se provádí na těchto automatech:

Star SR - 20

Star SB - 16

Star SR – 10

Tornos Deco 10

Tornos Deco 13

Tornos Deco 20

Tornos Gamma 20

Manurhin KMX 532 Trend

1.4 Víceřetenové obrábění

Víceřetenové obrábění se provádí na těchto automatech:

Tornos Multideco 20/6

Tornos Multideco 20/8

1.5 Výrobní činnost společnosti

K hlavním výrobním činnostem společnosti Decoleta a.s. patří soustružení, které je zajišťováno výše uvedenými automaty.[1]

Mezi sekundární činnosti patří několik operací. Jako první činnost prováděná po soustružení je odmaštění. Veškerá tato činnost se provádí v myčce, která zajistí ekologický proces čištění a odmaštění pomocí perchlorových par.[1]

Povrchové úpravy hotových výrobků, jako je zinkování, zlacení, niklování, stříbření a cínování za pomoci galvanického pokovení, se provádí pomocí kooperace se specializovanými dodavateli.[1]

Žíhání se provádí pomocí zařízení, které umožňuje zpracovat materiály až do teploty 450 ° C. Jedná se o popouštění, žíhání, vytvrzování, přehřev a další činnosti, které vyžadují přesné rozložení teplot na jednotlivém dílci. Pomocí této operace je možné dodat dílce o požadované tvrdosti.[1]

Montáž patří mezi povýrobní operace. Firma nabízí svým zákazníkům možnost vzájemné montáže vyráběných dílů nebo s jinými dílci. Montáž se provádí ručně nebo na poloautomatech.[1]

Balení a expedice probíhá v součinnosti se zákazníkem a podle možnosti poškození výrobku během přepravy se volí buď balení volné nebo v blistrech, které firma zajišťuje u specializovaných výrobců[1]

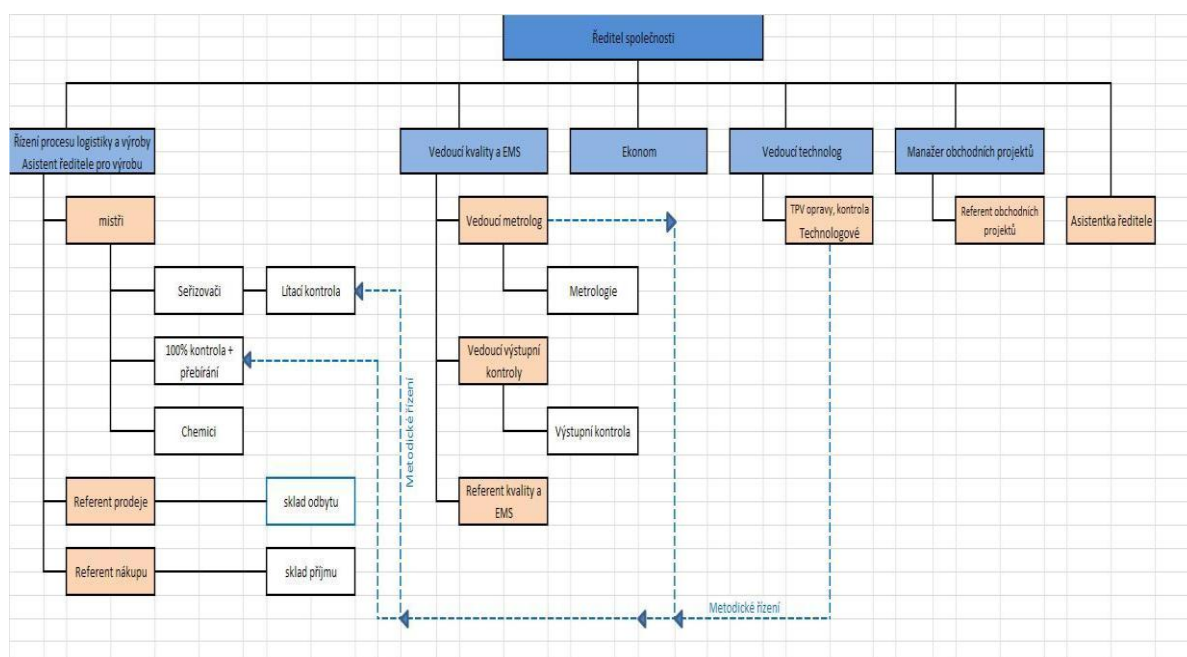
1.6 Kvalita

Ve firmě je kladen velký důraz na kvalitu vyráběných výrobků, protože ta zajistí spokojenost zákazníka a jeho opětovný návrat do firmy. Firma má velmi dobře propracovaný systém řízení jakosti. Ke kontrole kvality využívá moderně vybavené stroje a široký rozsah kvalitní měřicí techniky, kvalitních materiálů a především odborně zdatné a zapálené zaměstnance.[1]

Decoleta je také držitelem certifikátu managementu kvality ISO 9001 : 2008 a certifikátu z oblasti systému environmentálního managementu ISO 14001 : 2005. Tyto certifikáty vystavila renomovaná společnost TÜV SÜD [1]

Společnost se nyní připravuje na certifikaci ISO/TS 16949.[1]

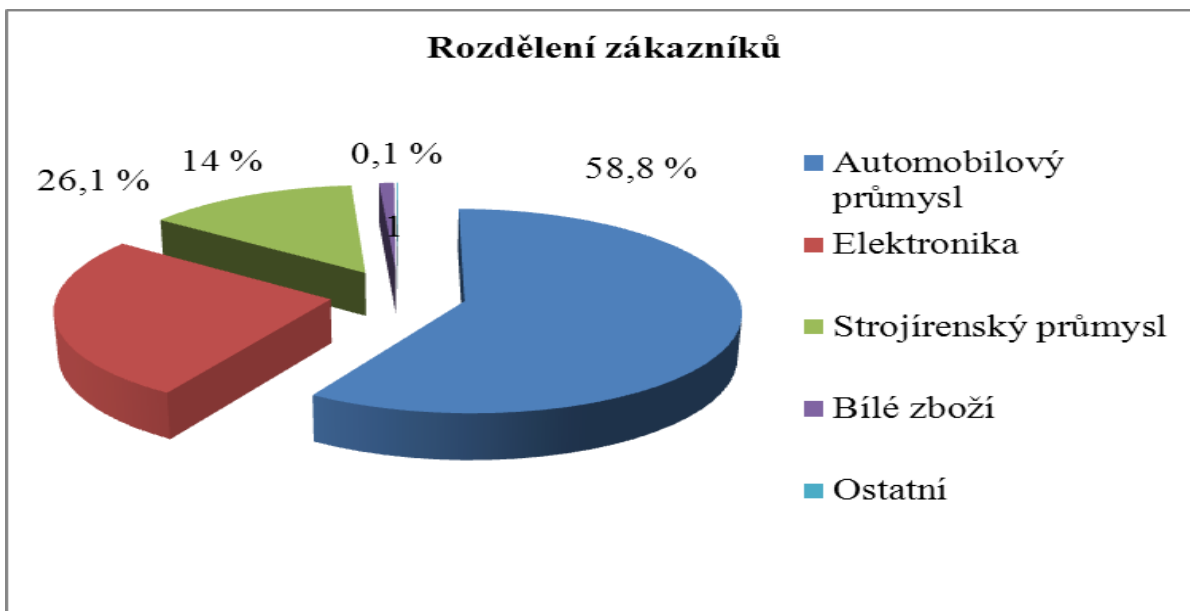
1.7 Organizační struktura firmy



Obrázek 2 Organizační struktura firmy

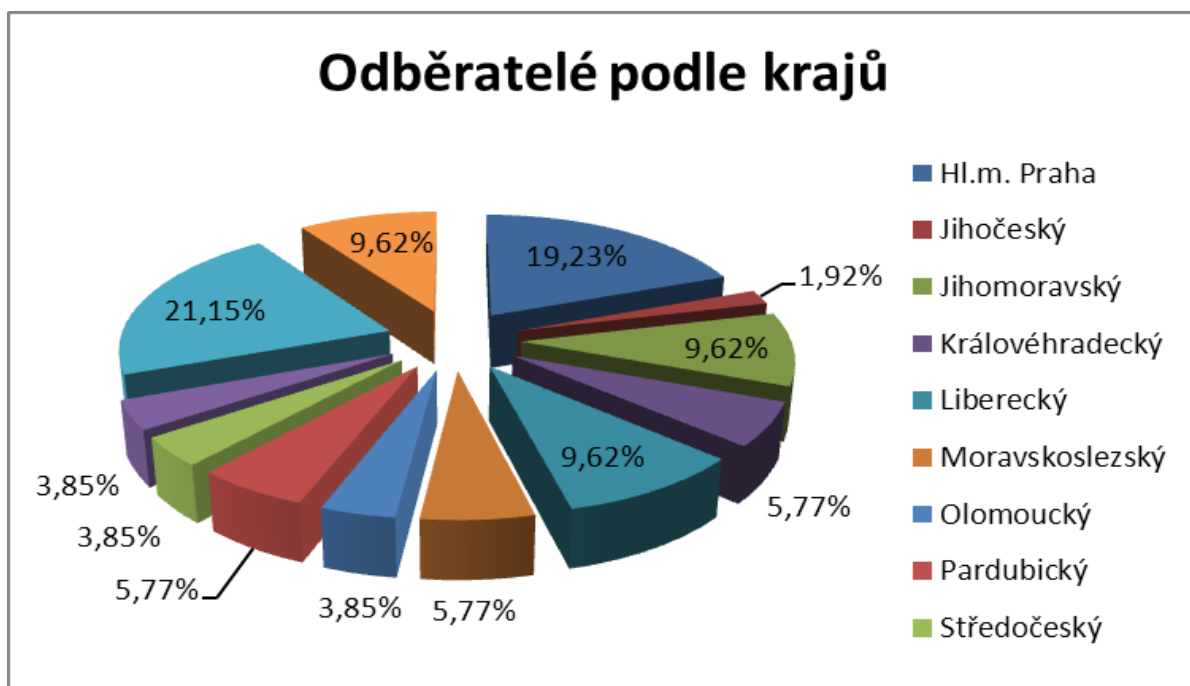
1.8 Zákazníci

Zákazníky firmy Decoleta a.s. je možné rozdělit do několika segmentů trhu podle jejich zaměření. K lepšímu přehledu zákazníků nám pomůže obrázek č. 3., na kterém jsou jednotlivé segmenty vyjádřeny v procentech. Největší podíl trhu 58,8 % zaujímají zákazníci z automobilového odvětví. Druhý největší podíl 26,1 % zaujímají odběratelé se zaměřením své činnosti na elektroniku. Za nimi následují zákazníci ze strojírenského průmyslu s celkovým podílem 14 %, bílé zboží 1 % a nezařazený zbytek tvoří 0,1 %.



Obrázek 3 Rozdělení zákazníků (zdroj: interní zdroje firmy)

Na obrázku 4 jsou odběratelé rozdělení podle jednotlivých krajů.



Obrázek 4 Rozdělení zákazníků podle krajů

1.9 Dodavatelé

Firma Decoleta a.s. dělí své dodavatele do těchto skupin:

Dodavatelé materiálu

Dodavatelé strojů pro rozšíření výroby

Dodavatelé kooperací se dělí na:

Dodavatelé povrchových úprav

Dodavatelé tepelných úprav

Dodavatelé broušení

Dodavatelé externí kontroly – využíváné nepravidelně, pouze z kapacitních důvodů

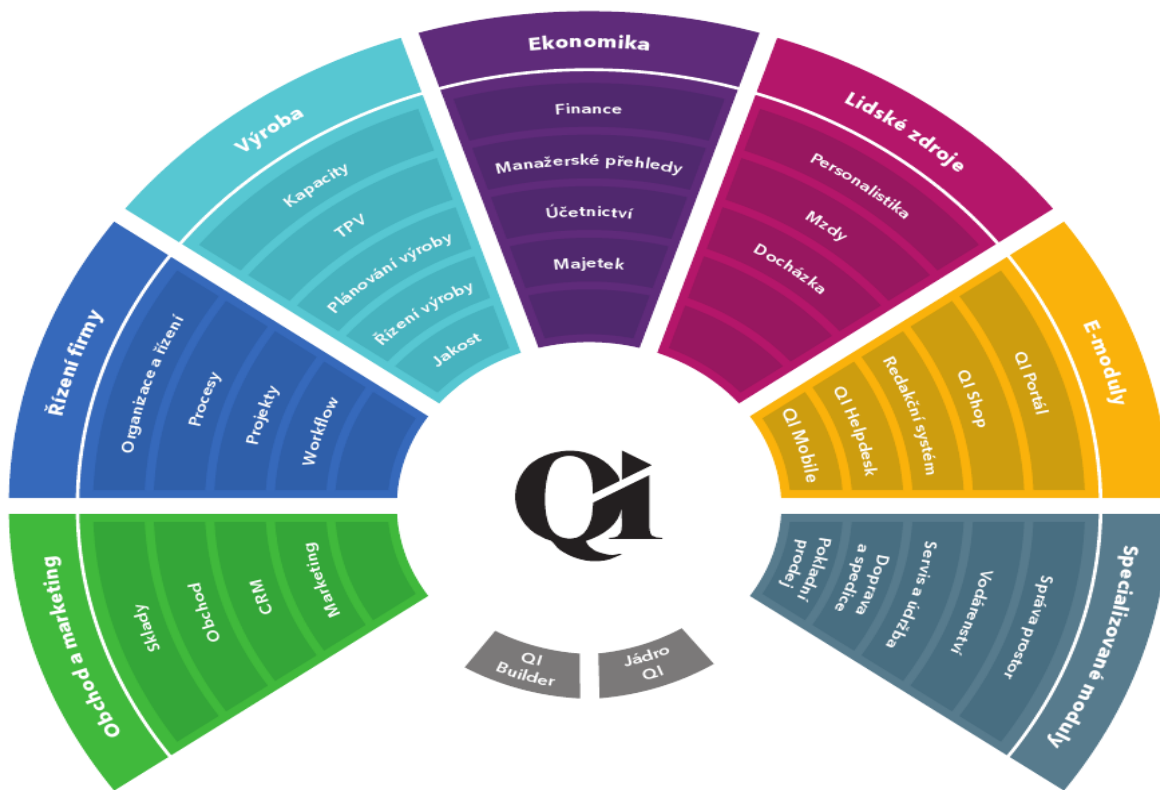
1.10 Popis informačních toků

Firma od svého založení v roce 2007 využívala informační systém od společnost Altec. Tento informační systém ve své době nabízel pouze vedení kompletního účetnictví. Nebylo možné zde realizovat řízení a plánování výroby tak, jak je tomu dnes. K tomuto účelu využívala firma program Access, s jehož pomocí byly spravovány výrobní zakázky včetně veškeré související agendy.

Proto se firma v roce 2013 rozhodla pro pořízení nového informačního systému QI od společností DC Concept a.s.

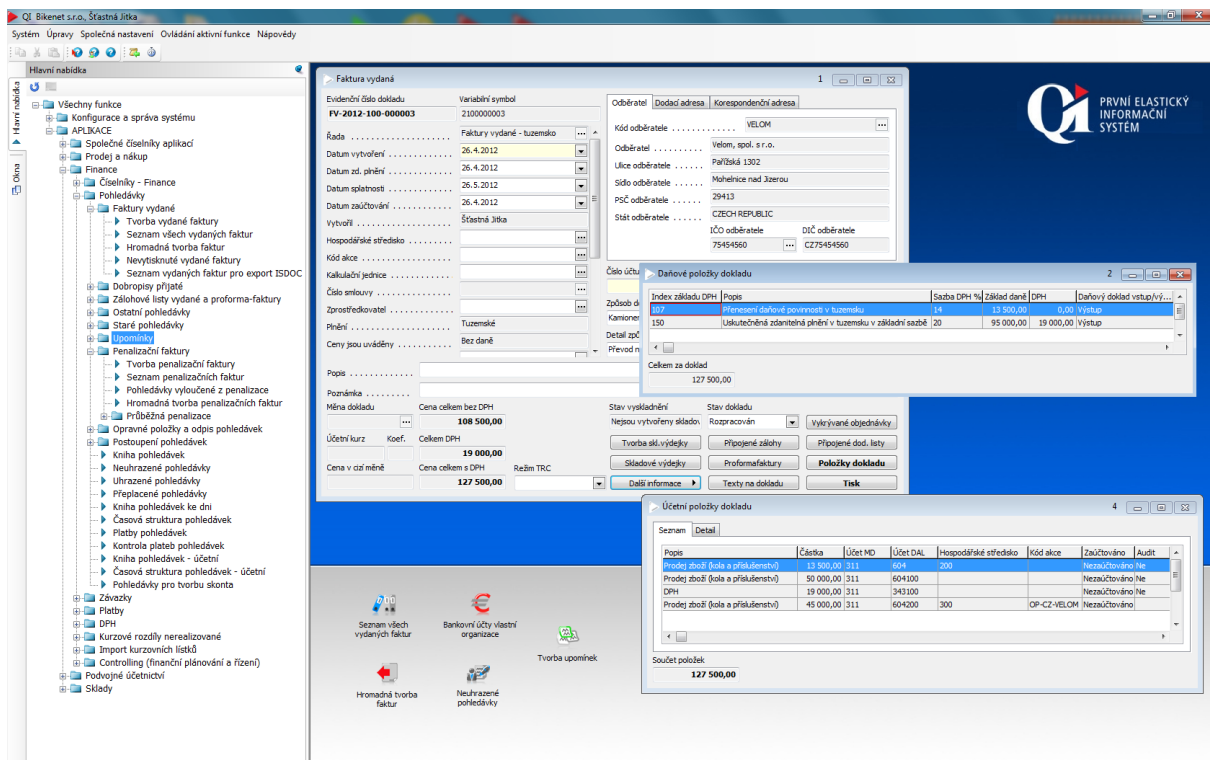
Tento systém byl plně přizpůsoben požadavkům firmy tak, aby zde bylo možné sledovat veškeré činnosti, které firma provádí v souvislosti se svojí podnikatelskou aktivitou. Informační systém obsahuje tyto moduly:

- ekonomický
- lidské zdroje
- obchod a marketing
- řízení firmy
- výroba [2]



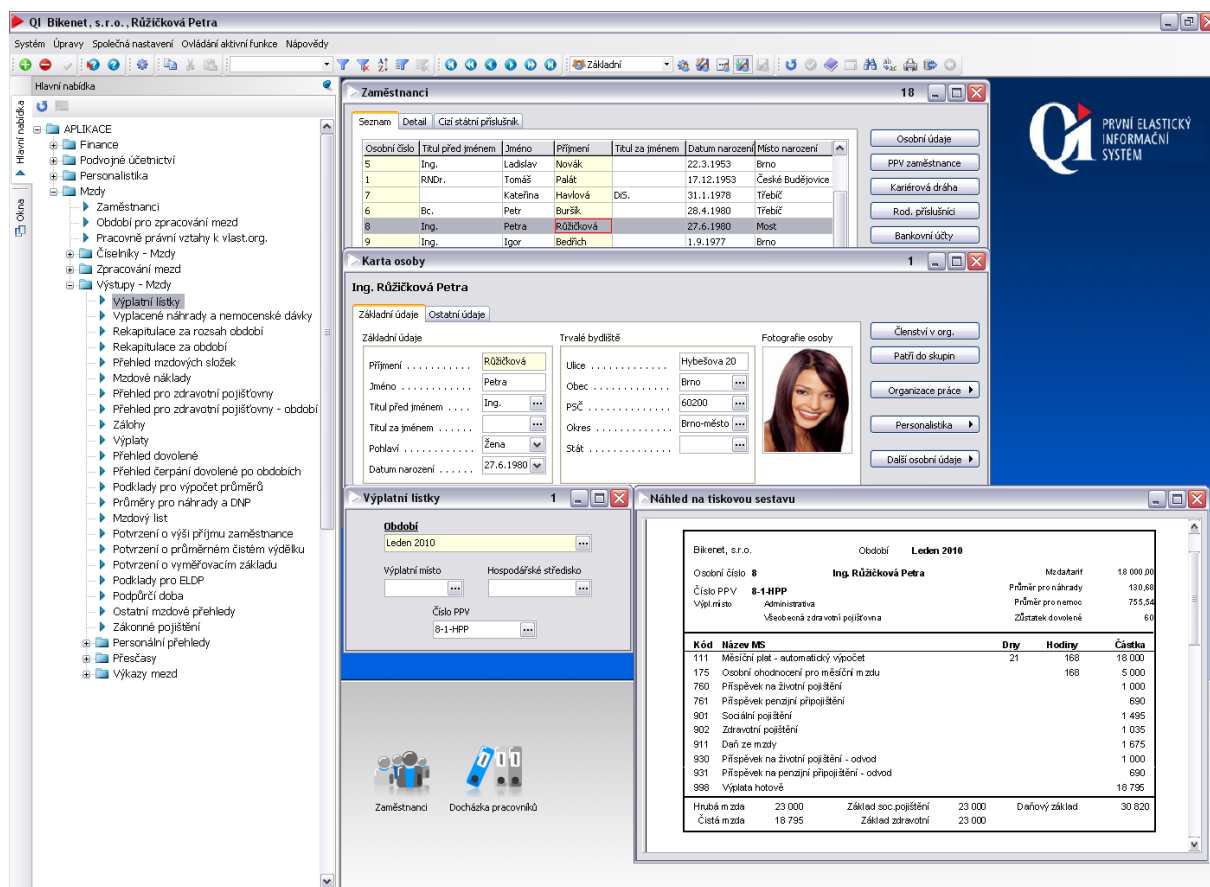
Obrázek 5 Přehled modulů QI [2]

Ekonomický modul nabízí efektivní řízení toku firemních financí. Umožňuje zpracování kompletního účetnictví firmy, vedení firemního majetku. Jeho součástí je také služba s názvem Insolvenční rejstřík, kde jsou nabízeny informace o obchodních partnerech společnosti, kteří jsou v insolvenční.[3]



Obrázek 6 Ekonomický modul [3]

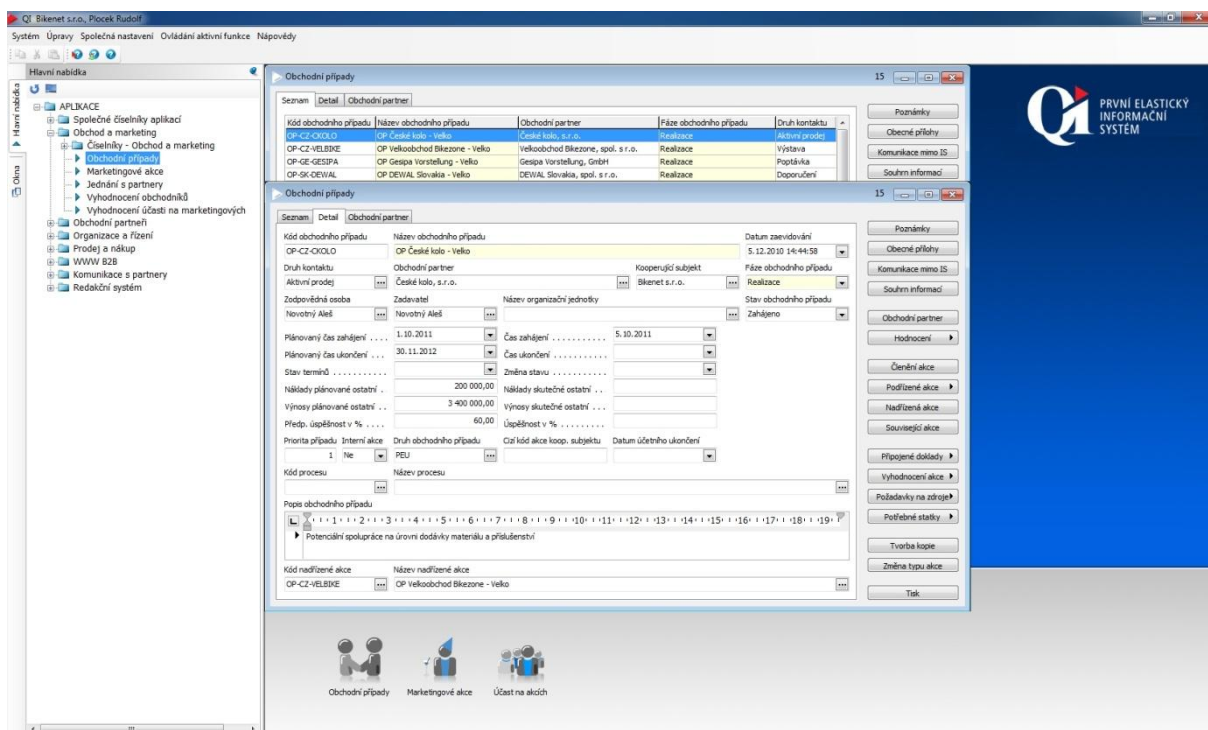
Modul lidské zdroje umožňuje vedení evidence o zaměstnancích. Sleduje jejich docházku, kariéru, vyhodnocuje jejich výkony a pomáhá při plánování jejich osobního rozvoje.



Obrázek 7 Modul lidské zdroje [4]

Modul Obchod a marketing obsahuje podsložku sklady, obchod, CRM, marketing. Podsložka sklady nabízí okamžitý přehled o veškerých zásobách, jejich cenách, stavech a připravenosti. Pomáhá řešit komplexní řízení hmotných toků mezi sklady a poskytuje statistiky související s veškerými pohyby zboží. Systém umožňuje na každém skladě sledovat příjmy, převody, výdeje a stav zásob, ocenit je metodou FIFO nebo použít průměrné skladové ceny. Skladová evidence umožňuje blokace a rezervace zboží, zpracuje uzávěrky a inventury skladů, zobrazí historii pohybů všech skladových položek, sledování kusů, sériová čísla, šarže apod. Nabízí také práci s vratnými obaly s přímým napojením na finanční oblast.[5]

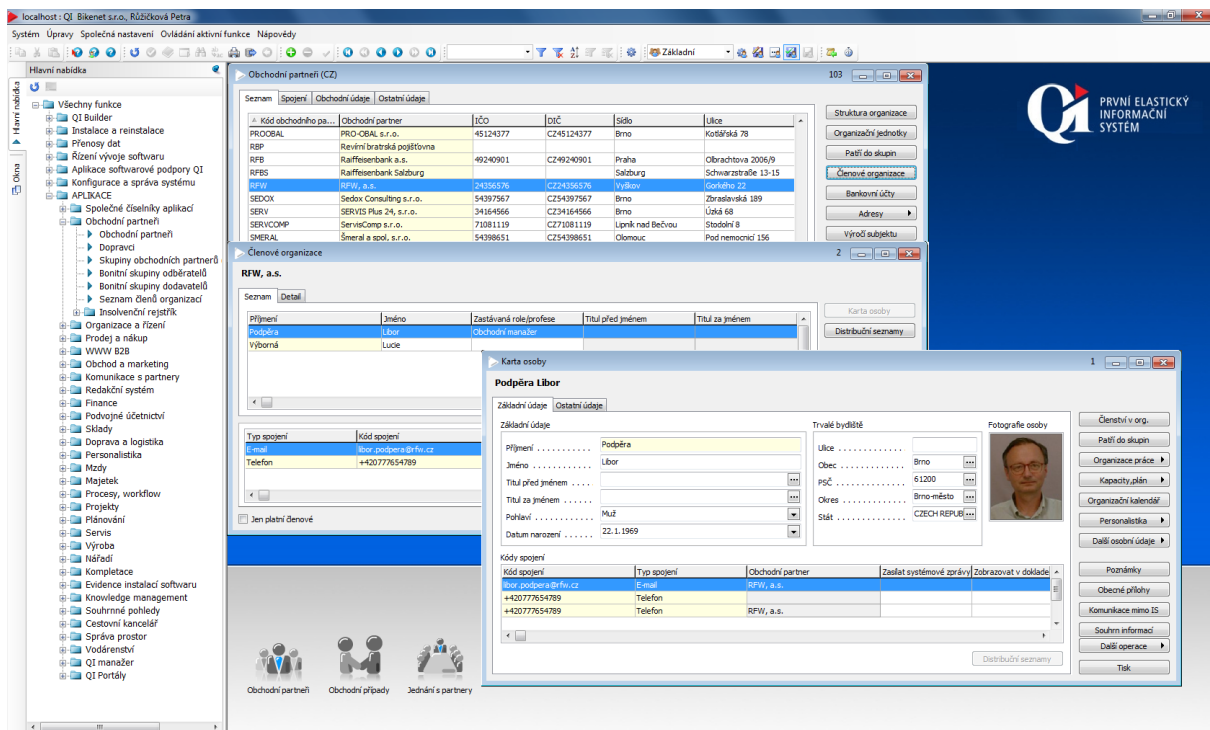
Podsložka obchod v modulu obchod a marketing umožňuje zpracování veškerých obchodních operací a dokladů spojených s objednávkami a prodejem zboží. Systém je vybaven funkcí zajišťující rezervace a blokace zboží, které je rezervováno určitou skupinou dokladů nebo je blokováno a zároveň je chráněn před použitím ve vybraných dokladech.[6]



Obrázek 8 Modul obchod a marketing [6]

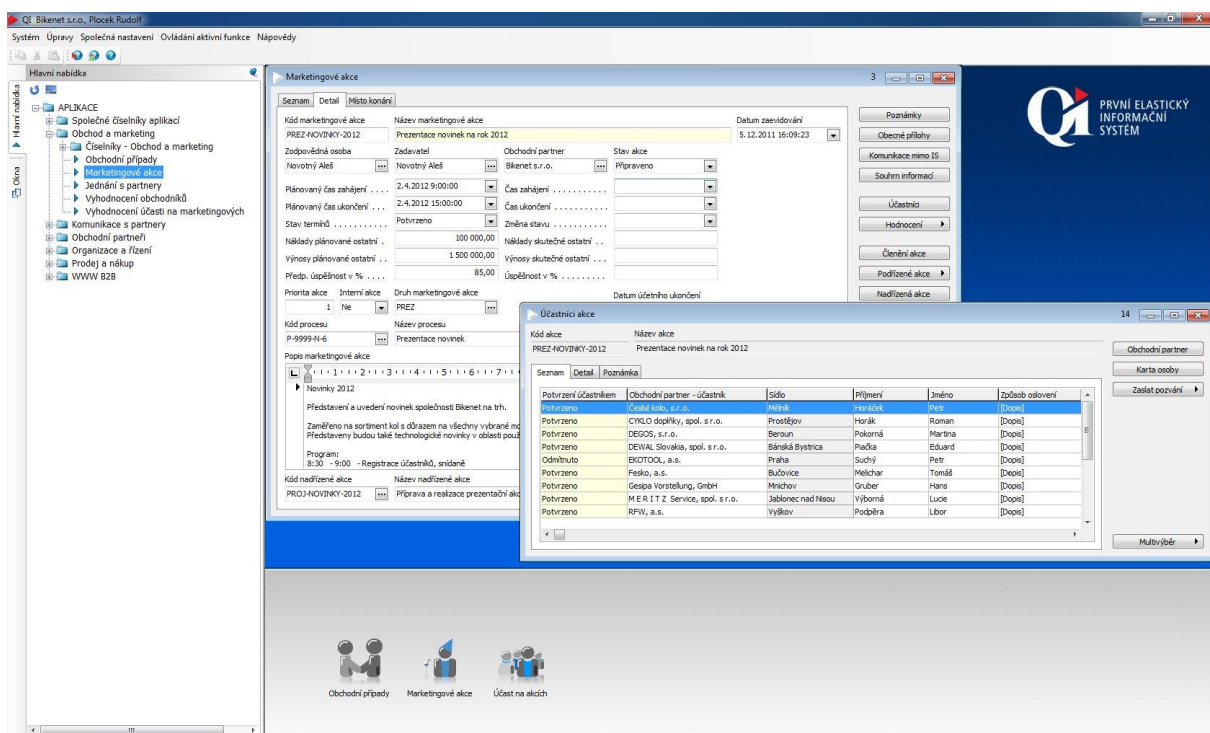
Podsložku CRM využívá firma pro lepší řízení vztahů se svými zákazníky a partnery, aby mohli využít každou nabízenou obchodní příležitost. Umožňuje detailní sledování, řízení a zaznamenávání veškeré aktivity související s řízením obchodního případu, včetně celé historie jeho vývoje a poskytuje podrobný pohled na finanční i logistické doklady související s konkrétním obchodním případem.[7]

Nabízí firmám možnost řešit nabídky v tuzemské, či zahraniční měně, vytvářet přehledy zakázek a jejich výkonů, vytvářet ceníky pro různé trhy, s různou platností a rozličnými slevami a akcemi.[7]



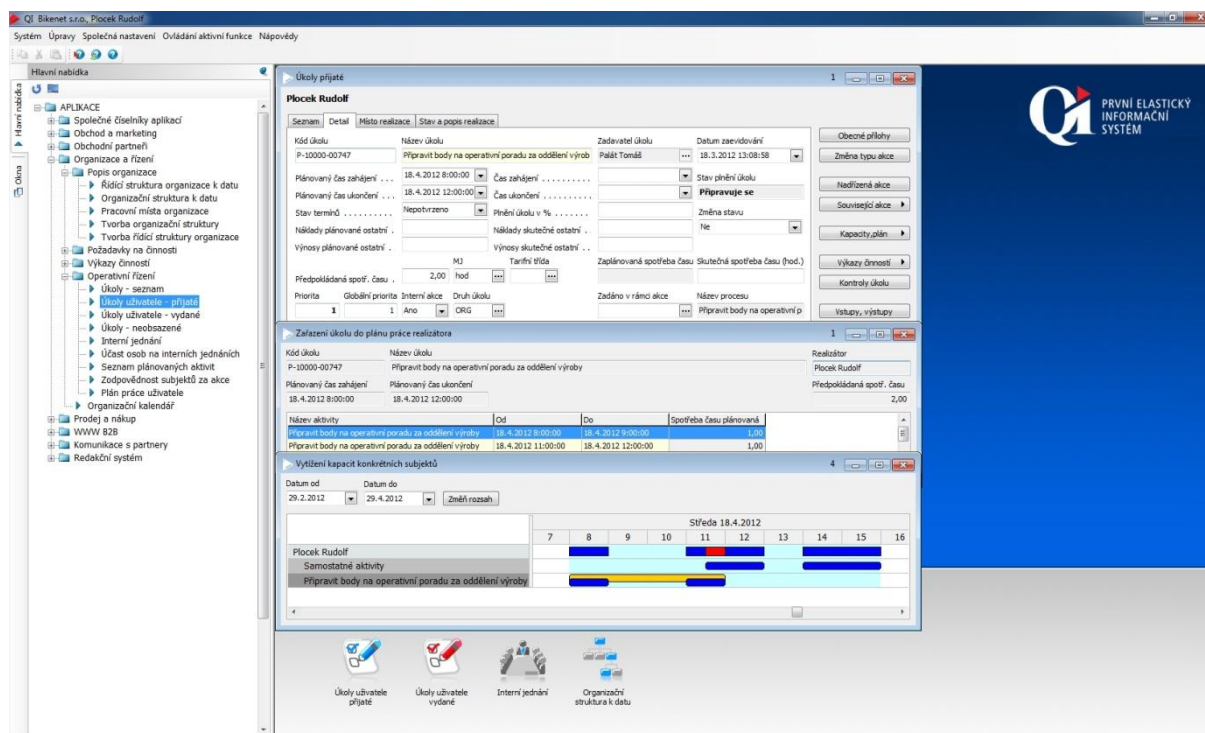
Obrázek 9 Modul CRM [7]

Podsložka marketing obsahuje celou řadu nástrojů k pořádání a organizaci marketingových kampaní. Umožňuje připravovat, evidovat a řídit marketingové kampaně.[8]



Obrázek 10 Modul marketing [8]

Modul řízení firmy nabízí přehled nad zadáváním úkolů zaměstnancům, pomáhá s udržením přehledu nad postupem jednotlivých projektů.[9]



Obrazek 11 Modul řízení firmy [9]

Modul výroba pomáhá řešit plánování kapacit strojů a zaměstnanců, podporuje dlouhodobé plánování prodeje, nákupu i celé výroby. Umožňuje přizpůsobovat plán operativním změnám. Při dlouhodobém plánování rozvrhne plánované odstávky strojů, náklady na materiál. [10] Umožňuje rozložit kapacity při nečekané poruše stroje, sestavování plánů pro jednotlivé osoby, stroje, dílny a střediska. Nabízí tvorbu plánů kooperací včetně cen a termínů. U každé zakázky dochází ke sledování spotřeby materiálu. Modul pomáhá identifikovat méně ziskové a ztrátové provozy. Umožňuje podporu dílenského řízení výroby. Průběžně sleduje neshody a odchylky ve výrobě. Provádí monitoring hodnocení jakosti dodávek. V systému je možné ihned zjistit, kde došlo k neshodám. [10] [11]

QI Bikenet, s.r.o., Plocek Rudolf

Systém Úpravy Společná nastavení Ovládní aktivní funkce Nápovery

Hlavní nabídka

- APLIKACE
 - Společné číselníky aplikací
 - Výroba
 - Číselníky - Výroba
 - Technická příprava výroby
 - Plánování výroby
 - Výrobní kapacity
 - Proveřování a schvalování plánu výroby - zakázky
 - Proveřování a schvalování plánu výroby - položky
 - Stav zajištění materiálu
 - Manuální blokáce materiálu z žadank na materiál
 - Denní plán výroby po směnách
 - Vytížení kapacit technologií
 - Rízení výroby
 - Výrobní zakázky
 - Tvorba výrobní zakázky
 - Seznam výrobních zakázek**
 - Kontrola ocenění výrobních zakázek
 - Výkazy práce z výroby
 - Výkazy kooperací
 - Výrobní přehledy
 - Změny výrobní dokumentace
 - Hlášení neshodných výrobků
 - Vyhodnocování výroby
 - Vyhodnocení nákladů a nedokončená výroba
 - Závěrka nedokončené výroby
 - Služby
 - Číselníky - Servis
 - Zařizování servisovaná
 - Zařizování sledovaná
 - Objednávky přijaté na servis
 - Objednávky vydané na servis
 - Přehledy - Servis
 - Smlouvy o poskytování servisu
 - Smlouvy o přijímání servisu

Seznam výrobních zakázek 44

| Evidenční číslo zakázky | Stav výrobní zakázky | Datum vytvoření | Vytvořil |
|-------------------------|----------------------|-----------------|---------------|
| VZ-KOL-2011-000003 | Připravená | 21.1.2011 | Plocek Rudolf |
| VZ-KOL-2011-000002 | Zařazená do výroby | 20.1.2011 | Plocek Rudolf |
| VZ-KOL-2011-000001 | Dokončená | 19.1.2011 | Plocek Rudolf |

Zakázka - požadovaný materiál 58

Evidenční číslo zakázky: VZ-KOL-2011-000003


| Kód materiálu | Název materiálu | Množství požadované |
|---------------|----------------------------------|---------------------|
| PSHG | Pastorky Shimano HG-30-81-11-32 | 1,000 |
| PTKM | Patková matice MM, 10 mm | 1,000 |
| POAUT | Podsedlový šroub Author dural RU | 1,000 |

Číselník zboží 773

| Kód zboží | Interní kód produktu | Čárový kód EAN | Čárový kód |
|-----------|----------------------|----------------|------------|
| PSHG | 7965438 | | |

Název zboží: Pastorky Shimano HG-30-81-11-32
Zkrácený název:
Zkrácená poznámka:
Sládková položka: Ano
Sládková MJ: ks
Povinná evidenční MJ:
Věcná skupina zboží: PRE
Rozměr zboží 1: 390
Rozměr zboží 2: 71
Rozměr zboží 3:
Kód státu původu: CZ
Stát původu: CZECH REPUBLIC
Položka celního sazebníku: 87149390
Clo v %: 4,70
Zobrazovat na www:
Zodpovědná osoba: Malý František
Záruka (měsíce): 24
Kalkulační jednice:
Zařazovat do servisovaných zařízení:
Stav zásob:
Mezní množství:
Dodací podmínky:
Cenotvorba:
Patří do skupin:
Dokumentace:
Evidenční jednotky:

Obrázek 1



Seznam kalkulačních cen
 Kalkulační vzorce pro výpočet cen
 Seznam výrobních zakázek

PRVNÍ ELASTICKÝ INFORMACNÍ SYSTÉM

Obrázek 12 Modul výroba [10]

2 Cíle práce

Hlavním cílem diplomové práce je tvorba logistické koncepce s provázaností s dalšími činnostmi podniku, které mají zajistit plynulé materiálové toky.

V diplomové práci má být dosaženo následujícího cíle: Na základě analýzy logistického systému firmy z pohledu materiálových a informačních toků ve výrobě zjistit, které činnosti ovlivňují průběh zakázky a jakým způsobem přispívají k její realizaci. Hlavním cílem bude vytvořit konkrétní návrhy řešení v oblasti informačních a materiálových toků, které přispějí k zefektivnění průběhu řízení zakázky podnikem

Dílčími cíli jsou:

- Popis podnikání ve vybrané společnosti
- Analýza současné logistické koncepce firmy
- Analýza informačních toků zakázky
- Závěry z analýzy informačních toků
- Závěry analytické činnosti
- Teoretické přístupy k řešení
- Tvorba návrhu materiálových toků
- Návrh vazeb řízení výroby a logistických koncepcí
- Návrh logistické koncepce
- Podmínky realizace řešení
- Přínosy realizace řešení

3 Analýza současné logistické koncepce firmy

3.1 Analýza studie průběhu zakázky organizací

V této části je popsán průběh zakázky u společnosti Decoleta a.s. s popisem logistických procesů která provádí jednotlivá oddělení, účastníci se zakázky.

3.1.1 Funkce logistiky

Přijaté objednávky od zákazníka se evidují do systému okamžitě po jejich přijetí. Do informačního systému firmy se zadávají identifikační údaje odběratele, pokud se jedná o nového zákazníka. Pokud je zákazník v systému již evidován, postačí zadat číslo odběratele a zbývající údaje, kterými jsou název, IČO, DIČO. Sídlo zákazníka se doplní automaticky dle uvedeného evidenčního čísla. Evidenční číslo objednávky se vyplní automaticky.

Objednávka přijata

Evidenční číslo objednávky
PO-2015-000101

| | |
|----------------------------------|------------------------------------|
| Rada, podtyp | Přijaté objednávky |
| Datum zaevidování | 10.12.2015 8:20:34 |
| Zaevidoval | Lédlová Lenka |
| Kód akce | |
| Hospodářské středisko | 410 |
| Kalkulační jednice | |
| Požadované datum dodání | |
| Požadovaný čas dodání | |
| Potvrzené datum dodání | |
| Potvrzený čas dodání | |
| Číslo rozvozev trasy | |
| Manipulační místo | |
| Dodací podmínky | DAP INCOTERMS 2010 - dodací adresa |
| Způsob dopravy | přeprovazní služba |
| Způsob úhrady | Převodním příkazem |
| Plnění | Zahraniční - země EU |
| Ceny jsou uváděny | Bez daně |
| Číslo objednávky odběratele | 31039997 |
| Objednal | |
| Objemová sleva(-), přírůžka(+) v | 0,00 |
| Sleva(-), přírůžka(+) v % | |
| Závaznost cen | Závazné |
| Číslo smlouvy | |
| Neshoda dokladu | |
| Vyřizuje | Lédlová Lenka |
| Vyřizuje (e-mail) | prodej@decoleta.cz |
| Vyřizuje (telefon) | +420 567 113 321 |
| Kontaktní osoba | Gálusčhka Miriam |

Poznámka ... Prosím potvrdit termín.

| | | |
|------------------|---------------------|------------|
| Měna dokladu | Cena celkem bez DPH | |
| EUR | 45 364,73 | |
| Účetní kurz | Koef. | Celkem DPH |
| 27,0350 | 1 | 0,00 |
| Cena v cizí měně | Cena celkem s DPH | |
| 1 678,00 | 45 364,73 | |

Odběratel: Dodací adresa, Korespondenční adresa

Identifikace odběratele: 1000106

Odběratel: SACS GmbH

Ulice odběratele: Robert-Bosch-Strasse 15

Sídlo odběratele: Empfingen

PSČ odběratele: 721 86

Stát odběratele: GERMANY

IČO odběratele: DIČ odběratele: DE220578341

Zprostředkovatel:

Stav vykrytí objednávky: Nevkryto

Stav objednávky: Zaevidovaná

Detail způsobu úhrady:

Předpokládaná marže **Vytvořit ze vzoru** **Vykřívané objednávky**

Podmínky plateb **Převedeno na** **Použité nabídky**

Archivní kopie **Texty na dokladu** **Položky dokladu**

Připojené informace **Tvorba dokladu** **Tisk**

Obrázek 13 Přijaté objednávky

Tlačítkem „Položky dokladu“ se vyvolá formulář pro řádky přijaté objednávky. Zde se postupně doplňuje kód zboží, objednané množství, požadované datum dodání a cena za jednotku.

Založená přijatá prodejní objednávka je ve stavu „Zaevidována“. V tomto stavu se nenabízí k vykryvání dodacích listů a není s ní uvažováno v systému blokáci a rezervací. Pracovník oddělení prodeje po zavedení prodejní objednávky přepne objednávku do stavu „Potvrzená“. Tímto je objednávka uvolněna pro vykrytí ze skladu zboží a začne blokovat disponibilní zboží, případně vytvářet požadavky na výrobu.

| Kód zboží | Název zboží | Datum vytvoření / zaevidování | Skladová položka | Požadované datum dodání | Potvrzené datum dodání | Stav objednávky... | Objednáno (sklad. j.) | Zbývá dodat (sklad. j.) | Dodáno (sklad. j.) |
|------------------|---------------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|-----------------------|-------------------------|--------------------|
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 17.9.2015 13:35:43 | Ano | 30.10.2015 | 30.11.2015 | Potvrzená | 1 000 000,00 | 225 000,00 | 775 000,00 |
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 23.11.2015 7:56:39 | Ano | 14.12.2015 | 14.12.2016 | Potvrzená | 500 000,00 | 500 000,00 | |
| VO1717422A:a | Buchse | 1.10.2014 | Ano | 1.10.2014 | 31.12.2016 | Potvrzená | 100 000,00 | 78 060,00 | 21 940,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 6 000,00 | 5 243,00 | 757,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 15.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-04190 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 32 000,00 | 32 000,00 | |
| 003420537-D01:05 | PLUNGER STF | 25.11.2015 10:24:52 | Ano | 11.1.2016 | 14.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 30.11.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 11 841,00 | 159,00 |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 22.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 23.11.2015 7:29:43 | Ano | 1.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 11.4.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 10011998 | WORM | 29.10.2015 15:03:17 | Ano | 5.1.2016 | 6.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 9:52:47 | Ano | 18.1.2016 | 21.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 10:02:11 | Ano | 27.1.2016 | 28.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 722720092 | Rohling für Stiftschraube | 23.3.2015 8:39:39 | Ano | 14.4.2015 | 17.4.2015 | Potvrzená | 1 200,00 | 582,00 | 618,00 |
| 2311-04270-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 2311-00721-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 2311-04740 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-02061 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 7 500,00 | 7 500,00 | |
| 722732280:A00 | Pin strike | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 6 372,00 | 1 616,00 | 4 756,00 |
| 722732285:A01 | Pin crank | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 710,00 | 4 710,00 | |
| 722732284:A01 | Pivot pin | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 188,00 | 910,00 | 3 278,00 |
| 722732375:A00 | Pin link | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 3 538,00 | 3 538,00 | |
| 722732378:A00 | Pin pivot | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 042,00 | 2 861,00 | 1 181,00 |
| 722732376:A00 | Spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 443,00 | 2 443,00 | 0,00 |
| 722732241:A01 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 013,00 | 3 134,00 | 879,00 |
| 722732240:A00 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 1 795,00 | 1 084,00 | 711,00 |
| 722732282:A00 | Washer surface mount | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 127,00 | 127,00 | |
| 722732236:A00 | Washer | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 9 135,00 | 9 135,00 | |
| 722732237:A00 | Washer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 648,00 | 2 648,00 | |
| 722732377:A00 | Pin handle | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 808,00 | 808,00 | |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT12V | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 4 700,00 | 7 300,00 |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT12V | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 7.3.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 21.3.2016 | 21.3.2016 | Potvrzená | 3 000,00 | 3 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 8.2.2016 | 8.2.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.2.2016 | 22.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 7.3.2016 | 7.3.2016 | Potvrzená | 10 000,00 | 10 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 20.1.2016 | 20.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 15.2.2016 | 15.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 1.4.2016 | 1.4.2016 | Potvrzená | 11 000,00 | 11 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.1.2016 | 22.1.2016 | Potvrzená | 2 000,00 | 2 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 23.12.2015 | 23.12.2015 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 12.1.2016 | 12.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 25.1.2016 | 25.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 18.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 722730875:A02 | NUT | 2.7.2015 9:22:27 | Ano | 16.11.2015 | | Potvrzená | 10 000,00 | 7 389,00 | 2 611,00 |

Obrázek 14 Položky všech přijatých objednávek

Aby mohla být objednávka převedena ze stavu Zaevidovaná do stavu Potvrzená, je nutné, aby oddělení nákupu, technologie a výroby provedla činnosti, po kterých to bude možné. Popis těchto činností bude popsán v další části.

Někteří odběratelé na začátku září, kdy u firmy Decoleta a.s. začíná účetní období, dohodnou s firmou celkový objem odebraného množství kusů v daném roce. Pracovník nákupu na základě této informace vytvoří rámcovou objednávku bez časového rozlišení na celoroční objem odběru daného zákazníka, kterou zaeviduje do informačního systému.

Zákazník stanoví cykly dodávek a pracovník prodeje dohodnutým způsobem vygeneruje na webové stránce zákazníka objednávku, která se zadá do systému jako data interní přijaté objednávky IPOKS.

| IDZácl | Název zboží | Zdroj (zácl. ID) | Objednávk. (zácl. ID) | Dodávka (zácl. ID) | Objednávk. partner | Cena za jednotku | Stav objednávky (zácl. ID) | Okolnost (zácl. ID) | Skolnost (zácl. ID) | Sazba DPH % | Cena celkem | Výběr skupina zboží | Datum dodání položky | Číslo identifikátor dokladu | Datum dodání |
|----------------|---------------|------------------|-----------------------|--------------------|----------------------------|------------------|----------------------------|---------------------|---------------------|-------------|-------------|---------------------|----------------------|-----------------------------|--------------|
| 222281814 | Insert | PRO-2015-000001 | 8 800,00 | 4 000,00 | SACS GmbH | 0,43 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 450,38 | 36000001 | | 36000001 | 4 |
| 22228172A | Insert | PRO-2015-000002 | 5 000,00 | 3 000,00 | SACS GmbH | 0,43 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 158,00 | 36000001 | | 36000001 | 4 |
| 22227974A | Insert | PRO-2015-000006 | 23 000,00 | 15 000,00 | SACS GmbH | 0,35 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 7 251,30 | 36000006 | | 36000006 | 4 |
| 22229064A | Insert | PRO-2015-000008 | 36 000,00 | 27 000,00 | SACS GmbH | 0,34 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 12 330,00 | 36000009 | | 36000009 | 4 |
| 22229848E | Housing | PRO-2015-000010 | 45 000,00 | | SACS GmbH | 0,30 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 13 451,50 | 36000010 | | 36000010 | 4 |
| 495663C13322b | ACHSE | PRO-2015-000012 | 330 000,00 | | MENDIXION (Prestel) s.r.o. | 0,26 | Potvrzená | Is | 21 | 0 | 86 559,00 | | | rámcová smlouva 05.11. | 13 |
| 22229655B | Insert | PRO-2015-000014 | 40 000,00 | 30 000,00 | SACS GmbH | 0,17 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 6 712,00 | 36000077 | | 36000077 | 2 |
| 20006A | Senktscheider | PRO-2015-000015 | 600 000,00 | 150 000,00 | SACS GmbH | 0,05 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 21 950,00 | 36000018 | | 36000018 | 2 |
| 10005A | Senktscheider | PRO-2015-000016 | 2 000 000,00 | 232 763,00 | SACS GmbH | 0,05 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 98 000,00 | 36000019 | | 36000019 | 2 |
| 22223185A01 | Hutlele | PRO-2015-000018 | 60 000,00 | 8 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 16 032,00 | 36000900-0001 | | 36000900-0001 | 2 |
| 22223173A01 | Hutlele | PRO-2015-000019 | 76 500,00 | 10 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 20 892,15 | 36000900-0002 | | 36000900-0002 | 2 |
| 22223183A01 | Hutlele | PRO-2015-000020 | 32 400,00 | 5 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 8 860,84 | 36000900-0003 | | 36000900-0003 | 2 |
| 22223188A01 | Hutlele | PRO-2015-000021 | 1 800,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,53 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 962,16 | 36000900-0004 | | 36000900-0004 | 2 |
| 22223199A01 | Hutlele | PRO-2015-000022 | 2 800,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,50 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 1 061,20 | 36000900-0005 | | 36000900-0005 | 2 |
| 22223202A01 | Hutlele | PRO-2015-000023 | 10 200,00 | 1 000,00 | SACS GmbH | 0,31 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 3 077,00 | 36000900-0006 | | 36000900-0006 | 2 |
| 22223248A01 | Hutlele | PRO-2015-000024 | 2 000,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,52 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 1 046,40 | 36000900-0008 | | 36000900-0008 | 2 |
| 22223257A01 | Hutlele | PRO-2015-000025 | 5 000,00 | 1 000,00 | SACS GmbH | 0,44 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 186,50 | 36000900-0009 | | 36000900-0009 | 2 |
| 22223247A01 | Hutlele | PRO-2015-000026 | 60 000,00 | 6 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 16 032,00 | 36000900-0010 | | 36000900-0010 | 2 |
| 22229555800 | Housing bar | PRO-2015-000027 | 300 000,00 | 100 000,00 | SACS GmbH | 0,26 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 26 000,00 | 36000918 | | 36000918 | 2 |
| 22229555801 | Housing bar | PRO-2015-000027 | 300 000,00 | 230 000,00 | SACS GmbH | 0,26 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 78 000,00 | 36000919 | | 36000919 | 2 |
| 22223193A00 | Hutlele | PRO-2015-000028 | 1 800,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,44 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 797,86 | 36000921-0001 | | 36000921-0001 | 3 |
| 22223246A01 | Hutlele | PRO-2015-000029 | 3 600,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,37 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 1 341,72 | 36000921-0002 | | 36000921-0002 | 3 |
| 22223247A01 | Hutlele | PRO-2015-000030 | 3 600,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,37 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 1 341,72 | 36000921-0003 | | 36000921-0003 | 3 |
| 22229488A00 | Hutlele | PRO-2015-000032 | 1 800,00 | 1 200,00 | SACS GmbH | 0,44 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 797,86 | 36000921-0004 | | 36000921-0004 | 6 |
| 222294713A00 | Hutlele | PRO-2015-000033 | 1 800,00 | 1 200,00 | SACS GmbH | 0,44 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 797,86 | 36000921-0005 | | 36000921-0005 | 6 |
| 222294717A00 | Hutlele | PRO-2015-000034 | 7 200,00 | 1 284,00 | SACS GmbH | 0,34 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 448,44 | 36000921-0006 | | 36000921-0006 | 6 |
| 22229555A00 | Hutlele | PRO-2015-000035 | 14 400,00 | 1 500,00 | SACS GmbH | 0,32 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 4 664,16 | 36000921-0008 | | 36000921-0008 | 6 |
| 22229555A00 | Hutlele | PRO-2015-000036 | 7 200,00 | 1 000,00 | SACS GmbH | 0,34 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 448,44 | 36000921-0009 | | 36000921-0009 | 6 |
| 22229555A00 | Hutlele | PRO-2015-000037 | 32 130,00 | 5 100,00 | SACS GmbH | 0,28 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 8 961,06 | 36000921-0010 | | 36000921-0010 | 6 |
| 22223241A01 | Threaded sp | PRO-2015-000038 | 26 000,00 | 10 000,00 | SACS GmbH | 0,34 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 8 940,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223240A00 | Threaded sp | PRO-2015-000038 | 20 500,00 | 5 000,00 | SACS GmbH | 0,32 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 6 500,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223237A00 | Washer | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 3 000,00 | SACS GmbH | 0,13 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 015,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223228A00 | Washer | PRO-2015-000038 | 15 000,00 | 6 000,00 | SACS GmbH | 0,13 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 7 150,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22229555A | Insert | PRO-2015-000005 | 26 000,00 | 26 000,00 | SACS GmbH | 0,33 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 8 650,00 | 36000965 | | 36000965 | 4 |
| 22223238A00 | Nut surface | PRO-2015-000038 | 1 400,00 | | SACS GmbH | 0,33 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 480,40 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223282A00 | Washer sur | PRO-2015-000038 | 32 500,00 | | SACS GmbH | 0,30 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 9 750,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223237A01 | Pin link | PRO-2015-000038 | 13 500,00 | 13 500,00 | SACS GmbH | 0,22 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 970,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223238A00 | Pin pivot | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | | SACS GmbH | 0,17 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 635,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223285A01 | Pin crank | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | | SACS GmbH | 0,16 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 460,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223284A01 | Pinset pin | PRO-2015-000038 | 14 500,00 | | SACS GmbH | 0,14 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 030,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223281A01 | Pinset pin | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 3 000,00 | SACS GmbH | 0,14 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 120,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223281A01 | Pin crank | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | | SACS GmbH | 0,14 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 120,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223280A01 | Pin stroke | PRO-2015-000038 | 30 500,00 | | SACS GmbH | 0,14 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 4 270,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223239A00 | Spacer | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | | SACS GmbH | 0,13 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 2 015,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223228A00 | Nut surface | PRO-2015-000038 | 42 000,00 | 9 500,00 | SACS GmbH | 0,33 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 13 800,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 22223228B00 | Threaded sp | PRO-2015-000038 | 32 000,00 | | SACS GmbH | 0,28 | Potvrzená | Is | 0 | 0 | 8 960,00 | 36000971 | | 36000971 | 7 |
| 00040203-00107 | PULSAR SP | PRO-2015-000039 | 36 000,00 | 4 000,00 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | 11,46 | Potvrzená | Is | 21 | 0 | 412 689,60 | 4600000967 | | 4600000967 | 2 |
| 00040204-00105 | BLOCKER SP | PRO-2015-000039 | 36 000,00 | 12 000,00 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | 9,51 | Potvrzená | Is | 21 | 0 | 380 280,96 | 4600000967 | | 4600000967 | 2 |

Obrázek 15 Přijaté objednávky IPOKS

Pracovník prodeje podle požadovaného data odeslání vytvoří požadavek na výrobu (pokud si nezablokovala zboží ze skladu), která si vede přehled odvolávek v xls tabulce, kde se eviduje přehled zrealizované výroby pro konsignační sklady. K datu odeslání vystaví pracovník

prodeje z dokladu IPOKS skladovou výdejku převodem ze skladu expedice na příslušný konsignační sklad.

| | M | N | O | P | Q | R | S | T | U | V | W | X | Y | Z | AA | AB | | |
|----|-------------|----------------|---------------|----------------|----------------|------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|-------------------|-------------------|----------------|----------------|----------------|
| 1 | PLAN | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Star 20 | D13 | D10 | Star 20, D 20 | D20 | Star 20 | Star 10 | Star 10 | Star 16 | Deva 13 | Deva 13 | Star 10 | Star 20/Maushin | Star 10 | Star 10 | Star 20 | | |
| 3 | Z-GA | GA | | | | 1001907 | 1001909 | | | | | | | Broušení + povrch | Broušení + povrch | | | |
| 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | Dílce | 3000-2012-03 | 5240034 | 7200014 | 520-5739b | 520-5738 | 30136-00100-02 | 0505030030 | 0500010112 | 5250045 | 5250046 | 5250047 | 7221002 00 | 7242023-00 | 82020091 | 0240047-03 | 10011996 | 83 |
| 6 | | | Distance Bush | ORIFICE | SPNGOT | Spigot TC0644296 | Soldered Bush | Stem Ring | Roller | flashing | Actuating rod | Distance Bush | Worm shaft | Worm BP | Stem | Stem | Worm Vaste | Distak |
| 7 | m.code | m7273110000130 | m727311000076 | m7273110000017 | m7273110000024 | m7273110000028 | m7273110000157 | m7273110000099 | m7273110000020 | m7274421000005 | m7273110000100 | m7273110000048 | m7273110000017 | m72731100001194 | m7273110000053 | m7273110000004 | m7273110000000 | m7273110000000 |
| 8 | stav mat. | 100 | 1358 | 0 | 220 | 3035 | 213 | 917 | 1552 | 480 | 400 | 579 | 0 | 1568 | 855 | 1124 | 26972 | m7273110000000 |
| 9 | THB | 0,04 | 0,0281 | 0,0540 | 0,0764 | 0,1545 | 0,0259 | 0,0526 | 0,0211 | 0,0452 | 0,0036 | 0,0176 | 0 | 0,0785 | 0,0259 | 0,0204 | 0,0851 | m7273110000000 |
| 10 | VYR1 | 0 | 27 351 | 0 | 24 039 | 15 100 | 7 650 | 25 576 | 5 184 | 32 786 | 0 | 0 | 324 | 7 132 | 44 119 | 5 728 | 42 978 | 34 |
| 11 | VRO5 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12 | VRO6 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13 | 31.10.2016 | | | | | | 2000 | | | 3000 | | | | 2200 | 3000 | | | |
| 14 | 1.11.2016 | | | | | | | 168000 | 75000 | | | | | | | | | |
| 15 | 2.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 | 3.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17 | 4.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18 | 5.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19 | 6.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 7.11.2016 | | | | 5500 | 2500 | | | | 1500 | | | | 2200 | 4000 | 4000 | | |
| 21 | 8.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22 | 9.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23 | 10.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24 | 11.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | 15000 |
| 25 | 12.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 26 | 13.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27 | 14.11.2016 | | | | | | | | | 3000 | | | | 2200 | 3000 | 4000 | | |
| 28 | 15.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29 | 16.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | 17.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31 | 18.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | 15800 |
| 32 | 19.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 33 | 20.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 34 | 21.11.2016 | | | | | | 3000 | | | 3000 | | | | 2200 | 4000 | 5000 | | |
| 35 | 22.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 36 | 23.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 37 | 24.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 38 | 25.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | 15800 |
| 39 | 26.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 40 | 27.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 41 | 28.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 42 | 29.11.2016 | | | 20000 | | | | | | 1500 | | | | 2200 | 4000 | 4000 | | |

Obrázek 16 Odvolávky u výroby

Firma ve svém informačním systému neviduje objednávky, které byly tímto způsobem zrealizovány.

| Kód zboží | Interní kód produktu | Název zboží | Číslo identifikátor dokladu | Evidenční číslo zakázky | T Datum vytvoření / zaevidování | Podáváné datum dodání | Platované datum dodání | Slávnostní jednání | Objednáno (sklad, j) | Dodáno (sklad, j) | Riskováno (sklad, j) | Zbývá dodan. (sklad, j) | Číslo skladu | Stav výroby dokladu | Upravené množství (sklad, j) |
|-----------------|----------------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------------------|---------------------------------|-----------------------|------------------------|--------------------|----------------------|-------------------|----------------------|-------------------------|--------------|---------------------|------------------------------|
| 10011998 | Forteq | WORM | 60461440G | | 25.10.2016 | 11.11.2016 | 11.11.2016 | Ano | 19 800,00 | | | 19 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 10011998 | Forteq | WORM | 60461540G | | 25.10.2016 | 18.11.2016 | 18.11.2016 | Ano | 19 800,00 | 0,00 | | 19 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 10011998 | Forteq | WORM | 60461640G | | 25.10.2016 | 25.11.2016 | 25.11.2016 | Ano | 19 800,00 | 0,00 | | 19 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 10011998 | Forteq | WORM | 60461740G | | 25.10.2016 | 2.12.2016 | 2.12.2016 | Ano | 19 800,00 | 0,00 | | 19 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 10011998 | Forteq | WORM | 60461840G | | 25.10.2016 | 9.12.2016 | 9.12.2016 | Ano | 19 800,00 | 0,00 | | 19 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 10011998 | Forteq | WORM | 60461940G | | 25.10.2016 | 16.12.2016 | 16.12.2016 | Ano | 19 800,00 | 0,00 | | 19 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 722729240A | SAKS | Přívrt | 11016149 | VZ-2016-00003 | 25.10.2016 | 7.12.2016 | 7.12.2016 | Ano | 8 000,00 | | | 8 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| VO17014FC4 | WOOD | TRUBKA | 349952 | | 24.10.2016 | 2.11.2016 | 2.11.2016 | Ano | 5 400,00 | | | 5 400,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00300042-001-3 | Egypton | METAL TUBE CP | 450020033 | | 24.10.2016 | 11.11.2016 | 11.11.2016 | Ano | 281,00 | | | 281,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00300042-001-3 | Egypton | METAL TUBE CP | 450020038 | | 21.10.2016 | 20.1.2017 | 20.1.2017 | Ano | 562,00 | | | 562,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| VO172255a | WOOD | TRUBKA | 349952 | | 21.10.2016 | 23.11.2016 | 23.11.2016 | Ano | 51 200,00 | 0,00 | | 51 200,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| VO172255a | WOOD | TRUBKA | 349952 | | 21.10.2016 | 7.12.2016 | 7.12.2016 | Ano | 51 200,00 | 0,00 | | 51 200,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| VO172255a | WOOD | TRUBKA | 349952 | | 21.10.2016 | 30.11.2016 | 30.11.2016 | Ano | 38 400,00 | 0,00 | | 38 400,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| VO172255a | WOOD | TRUBKA | 349952 | | 21.10.2016 | 14.12.2016 | 14.12.2016 | Ano | 38 400,00 | 0,00 | | 38 400,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00300049-001-05 | Egypton | BLOCKER STL | 450020125 | | 20.10.2016 | 9.1.2017 | 9.1.2017 | Ano | 6 000,00 | | | 6 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00227094-02 | HIICC | V-SEAL INSERT 0921812 | | | 20.10.2016 | 12.1.2017 | 12.1.2017 | Ano | 4 800,00 | 0,00 | | 4 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00227094-02 | HIICC | V-SEAL INSERT 0921812 | | | 20.10.2016 | 26.1.2017 | 26.1.2017 | Ano | 4 800,00 | 0,00 | | 4 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00227094-02 | HIICC | V-SEAL INSERT 0921812 | | | 20.10.2016 | 5.1.2017 | 5.1.2017 | Ano | 4 800,00 | 0,00 | | 4 800,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 2211-0261 | Asian Industry Co. | Shaft | FORCAST OVERVIEW 3 | | 19.10.2016 | 1.3.2017 | 1.3.2017 | Ano | 3 000,00 | | | 3 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 2211-0511 | Asian Industry Co. | Shaft | FORCAST OVERVIEW 3 | | 19.10.2016 | 1.3.2017 | 1.3.2017 | Ano | 25 200,00 | | | 25 200,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 361-056-484 | Saurer | Drahtfassung | 10001128 | VZ-2016-00067 | 19.10.2016 | 11.11.2016 | 25.11.2016 | Ano | 5 940,00 | 0,00 | | 5 940,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 2211-0430 | Asian Industry Co. | Shaft | FORCAST OVERVIEW 3 | | 19.10.2016 | 1.3.2017 | 1.3.2017 | Ano | 32 000,00 | | | 32 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 2211-00721-4 | Asian Industry Co. | Shaft | FORCAST OVERVIEW 3 | | 19.10.2016 | 1.3.2017 | 1.3.2017 | Ano | 14 000,00 | | | 14 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 2211-04740 | Asian Industry Co. | Shaft | FORCAST OVERVIEW 3 | | 19.10.2016 | 1.3.2017 | 1.3.2017 | Ano | 3 000,00 | | | 3 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 2211-01301 | Asian Industry Co. | Shaft | FORCAST OVERVIEW 3 | | 19.10.2016 | 1.3.2017 | 1.3.2017 | Ano | 2 000,00 | | | 2 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 255170-3-04-17B | KONEH | Metize | 20160295 | | 18.10.2016 | 15.11.2016 | 15.11.2016 | Ano | 900,00 | | | 900,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00400020-001-07 | Egypton | PLUNGER SFT12V | 450020058 | | 18.10.2016 | 12.12.2016 | 12.12.2016 | Ano | 6 000,00 | 0,00 | | 6 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 6017-300 | KONEH | Metize P10M | 20160295 | | 18.10.2016 | 15.11.2016 | 15.11.2016 | Ano | 1 000,00 | | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 255170-3-04-17A | KONEH | Metize | 20160295 | | 18.10.2016 | 15.11.2016 | 15.11.2016 | Ano | 900,00 | | | 900,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 255170-3-04-04 | KONEH | Šroub | 20160295 | VZ-2016-000075 | 18.10.2016 | 15.11.2016 | 15.11.2016 | Ano | 1 000,00 | | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 255170-3-04-05 | KONEH | Koule | 20160295 | VZ-2016-000080 | 18.10.2016 | 15.11.2016 | 15.11.2016 | Ano | 1 000,00 | | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 255170-3-04-06 | KONEH | Kulobvá vložka | 20160295 | | 18.10.2016 | 15.11.2016 | 15.11.2016 | Ano | 1 000,00 | | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 255170-3-04-08 | KONEH | Čep | 20160295 | | 18.10.2016 | 15.11.2016 | 15.11.2016 | Ano | 1 000,00 | | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 50-1-025 | Czech Small Arms | Kolík vložka pouzdra zvlášť | 388-3016 | VZ-2016-000052 | 13.10.2016 | 12.11.2016 | 12.11.2016 | Ano | 1 200,00 | | | 1 200,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 20401580 | Teste Žilina | VÝVOD | 349894 | VZ-2016-000069 | 13.10.2016 | 4.11.2016 | 9.11.2016 | Ano | 7 000,00 | | | 7 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 498903E13302b | Kandron | ACHSE | 234079K16-001 | | 13.10.2016 | 31.12.2016 | 31.12.2016 | Ano | 27 500,00 | 0,00 | | 27 500,00 Mac3 | | Částečně vyřito | |
| 498903E13302b | Kandron | ACHSE | 234079K16-001 | | 13.10.2016 | 30.11.2016 | 30.11.2016 | Ano | 27 500,00 | 0,00 | | 27 500,00 Mac3 | | Částečně vyřito | |
| 498903E13302b | Kandron | ACHSE | 234079K16-001 | | 13.10.2016 | 31.03.2016 | 31.03.2016 | Ano | 27 500,00 | 12 987,00 | | 14 513,00 Mac3 | | Částečně vyřito | |
| 00400042-001-3 | Egypton | METAL TUBE CP | 450020043 | | 12.10.2016 | 28.11.2016 | 28.11.2016 | Ano | 843,00 | 0,00 | | 843,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00400042-001-3 | Egypton | METAL TUBE CP | 450020043 | | 12.10.2016 | 2.1.2017 | 2.1.2017 | Ano | 843,00 | 0,00 | | 843,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00400042-001-3 | Egypton | METAL TUBE CP | 450020043 | | 12.10.2016 | 12.1.2017 | 12.1.2017 | Ano | 281,00 | 0,00 | | 281,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00400042-001-3 | Egypton | METAL TUBE CP | 450020043 | | 12.10.2016 | 7.11.2016 | 7.11.2016 | Ano | 843,00 | 0,00 | | 843,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00400042-001-3 | Egypton | METAL TUBE CP | 450020043 | | 12.10.2016 | 21.11.2016 | 21.11.2016 | Ano | 281,00 | 0,00 | | 281,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| TRNDOLN1801 | Trádko | TRN DOLNÍ MgO L,6 | 600160559 | VZ-2016-000066 | 12.10.2016 | 10.11.2016 | 10.11.2016 | Ano | 1 000,00 | 0,00 | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| TRNDOLN1801 | Trádko | TRN HORNÍ MgO L,6 | 600160559 | | 12.10.2016 | 10.11.2016 | 10.11.2016 | Ano | 1 000,00 | 0,00 | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00318011-01 | HIICC | STEM-TE | P1000569 | | 12.10.2016 | 4.1.2017 | 4.1.2017 | Ano | 1 000,00 | 0,00 | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00318011-01 | HIICC | STEM-TE | P1000569 | | 12.10.2016 | 18.1.2017 | 18.1.2017 | Ano | 1 000,00 | 0,00 | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00318011-01 | HIICC | STEM-TE | P1000569 | | 12.10.2016 | 25.1.2017 | 25.1.2017 | Ano | 1 000,00 | 0,00 | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00318011-01 | HIICC | STEM-TE | P1000569 | | 12.10.2016 | 1.2.2017 | 1.2.2017 | Ano | 1 000,00 | 0,00 | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00318011-01 | HIICC | STEM-TE | P1000569 | | 12.10.2016 | 1.3.2017 | 1.3.2017 | Ano | 2 000,00 | 0,00 | | 2 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00318011-01 | HIICC | STEM-TE | P1000569 | | 12.10.2016 | 29.3.2017 | 29.3.2017 | Ano | 2 000,00 | 0,00 | | 2 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00318011-01 | HIICC | STEM-TE | P1000569 | | 12.10.2016 | 26.4.2017 | 26.4.2017 | Ano | 1 000,00 | 0,00 | | 1 000,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00227094-02 | HIICC | V-SEAL INSERT 0921812 | P1000569 | | 12.10.2016 | 23.1.2017 | 23.1.2017 | Ano | 600,00 | 0,00 | | 600,00 vpr1 | | Nevyřito | |
| 00227094-02 | HIICC | V-SEAL INSERT 0921812 | P1000569 | | 12.10.2016 | 6.2.2017 | 6.2.2017 | Ano | 600,00 | 0,00 | | 600,00 vpr1 | | Nevyřito | |

Obrázek 17 Rámcové objednávky

Některé výrobní postupy jako např. pokovení, firma vykonává formou kooperace, kdy se nakupuje určitá služba u jiného dodavatele. Vhodného dodavatele schopného zajistit požadovanou kooperaci vybere oddělení nákupu.

3.1.2 Funkce nákupu

Oddělení nákupu vede evidenci dodavatelů v rámci obchodních partnerů a využívá ji při obchodním styku. Nákup vede databázi nakupovaných položek v rámci číselníku zboží a využívá ji pro tvorbu objednávek a nabídek.

Požadavky na nákup jednicového materiálu jsou generovány IS, referent nákupu je pravidelně kontroluje, aby byly včas uplatněny u dodavatelů. Zákazníkovi před potvrzením objednávky na výrobek potvrdí požadované množství, případně termín dalšího dodání potřebného materiálu. Vyjádření k materiálovému zajištění se zapisuje do IS do poznámky ke každé „Přijaté objednávce“.

Informační systém na základě parametrického zadání analyzuje stav zásob a očekávané budoucí či nedokončené příjmy a výdeje. S respektováním dodacích podmínek a nastavených mezních zásob vytvoří seznam materiálů, které chybí, a analyzuje situaci z hlediska známých dodavatelů.

| Seznam | Detail | Identifikační číslo objednávky | Důvod | Poznámka | Stav objednávky | Stav výroby objednávky | V Datum doručení | Přijetí | Poručení datum d. | Podání |
|----------------|-------------------------------------|--------------------------------|-------|--|-----------------|------------------------|------------------|---------|-------------------|--------|
| PO-2015-000400 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 18.8.2016 | | | |
| PO-2015-000418 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 17.8.2016 | | | |
| PO-2015-000419 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 17.8.2016 | | | |
| PO-2015-000417 | SACS GmbH | | | STORNO objednávky dle 1.9.2016 | Uzavřena | Nevyřizováno | 16.8.2016 | | | |
| PO-2015-000407 | Cooper Standard Automotive, Česká r | | | | Potvrzená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000408 | Pladmax Tech s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000409 | Cher - s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000430 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000411 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000412 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000413 | faratex Derendingen AG | | | STORNO objednávky dle 30.8.2016 | Uzavřena | Nevyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000414 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000415 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000416 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000405 | Pladmax Tech s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000406 | Divesoft s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000404 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | mosaz 151 pořábka 23kg - skladem 65kg, mosaz 61 pořábka 23kg - skladem 346kg | Uzavřena | Vyřizováno | 14.8.2016 | | | |
| PO-2015-000402 | Kabel s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 2.8.2016 | | | |
| PO-2015-000403 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 2.8.2016 | | | |
| PO-2015-000399 | Japp Automotiv s.r.o. | | | Odvěsníky 50kg skladem | Potvrzená | Částečně vyřizováno | 1.8.2016 | | | |
| PO-2015-000400 | Japp Automotiv s.r.o. | | | Odvěsníky objednáno 200kg na 24.8. | Potvrzená | Částečně vyřizováno | 1.8.2016 | | | |
| PO-2015-000401 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 1.8.2016 | | | |
| PO-2015-000392 | FOKREZ s.r.o. | | | 100kg skladem, 2.000kg skladem u dodavatele, zbytek objednan | Uzavřena | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000393 | GOTTSCHE LOWE CZ s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000394 | FOKREZ s.r.o. | | | 100kg skladem, 500kg objednáno na 24.8. | Uzavřena | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000395 | WOCO Industrietechnik GmbH | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000396 | Sassa Tech, s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000397 | Sassa Tech, s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000398 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000391 | WOCO STY s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 27.7.2016 | | | |
| PO-2015-000389 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 26.7.2016 | | | |
| PO-2015-000390 | WOCO Industrietechnik GmbH | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 26.7.2016 | | | |
| PO-2015-000387 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 22.7.2016 | | | |
| PO-2015-000388 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | materiál skladem | Uzavřena | Vyřizováno | 22.7.2016 | | | |
| PO-2015-000386 | SEVEN - K, s.r.o. | | | | Uzavřena | Částečně vyřizováno | 21.7.2016 | | | |
| PO-2015-000382 | Allen Industry Czech, s.r.o. | | | | Potvrzená | Nevyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000383 | Kabel s.r.o. | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000384 | SEVEN - K, s.r.o. | | | Materiál 27.7. | Uzavřena | Vyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000385 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000381 | SACS GmbH | | | úprava termínů de požadavku para Křezavice - LH | Uzavřena | Vyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000377 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000378 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000379 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000380 | faratex Derendingen AG | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000374 | ESSTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřena | Vyřizováno | 13.7.2016 | | | |

Obrázek 18 Seznam zboží pro objednání

System vede u vydaných objednávek tři data:

- Požadované datum dodání, které je nastaveno při tvorbě vydané objednávky.
- Potvrzené datum dodání (rozumí se dodavatelem).
- Datum dodání, které je dáno požadavkem nebo potvrzeným datem, pokud existuje.

Na základě tohoto seznamu odešle pracovník nákupu objednávku materiálu jednotlivým dodavatelům.

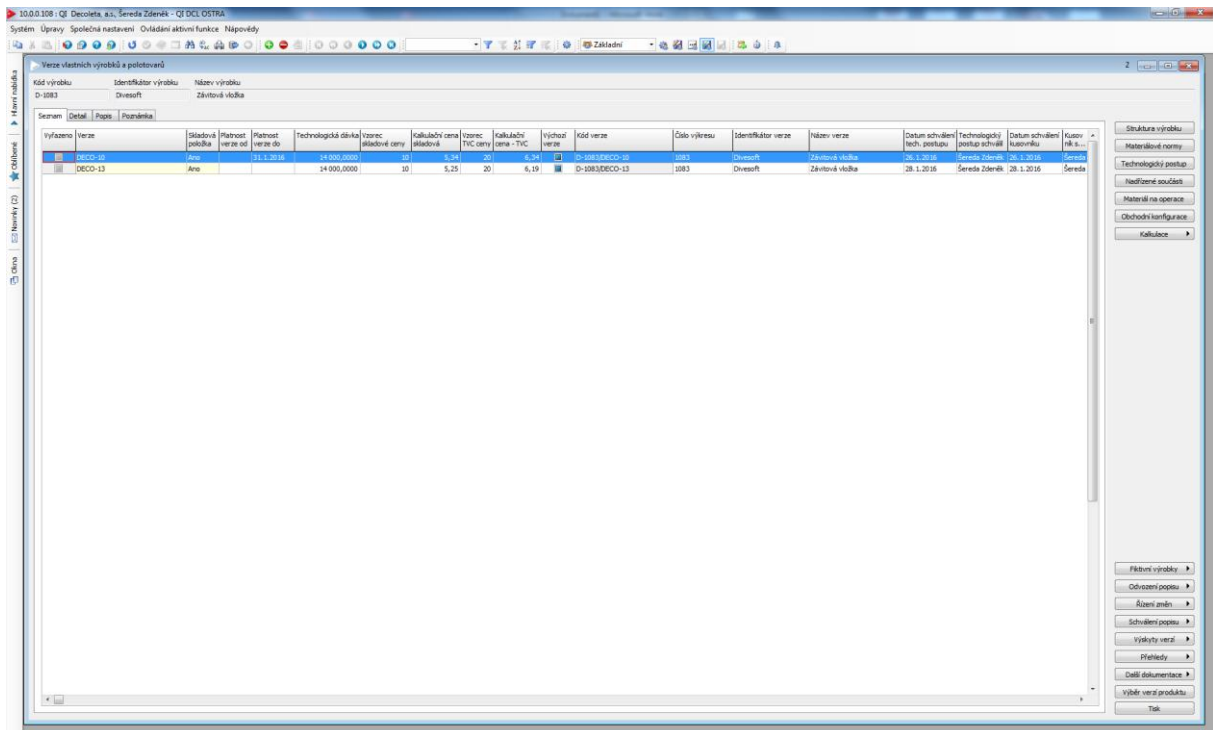
3.1.3 Funkce technologie

Pracovník technologie v rámci tvorby technologické dokumentace u nového dílce nejprve vypracuje dílenský návrh, kde se kontrolují rozměry, použité korekce nástrojů, návrh opracování a tolerance.

Poté následuje vypracování nástrojového plánu, kde se uvádí použité množství nástrojů, stanovení umístění nástrojů v nástrojových hlavách a dále se stanoví použité upínací nářadí.

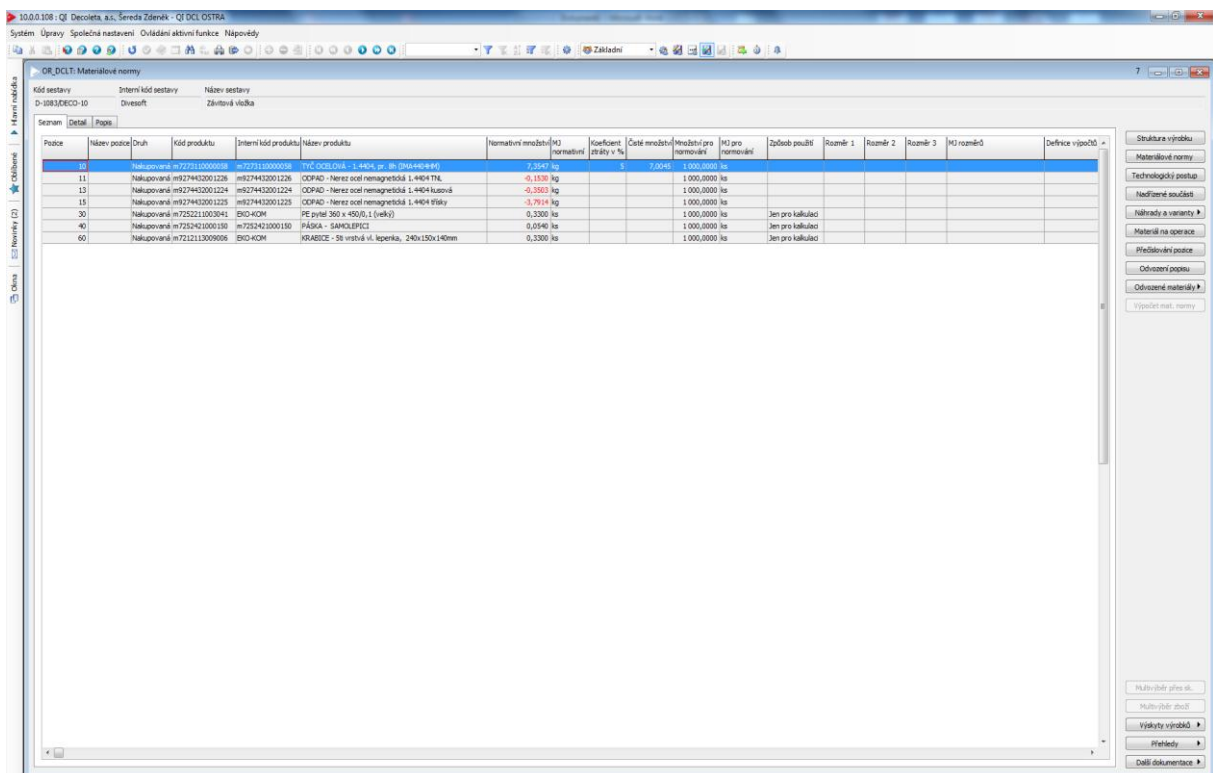
Provede se vypracování programu, kde se stanoví sled jednotlivých kroků obrábění danými nástroji. Stanoví se obráběcí podmínky s ohledem na čas obrábění a trvanlivost nástrojů.

Dílec se zadá do QI systému včetně verzí, které jsou odlišné podle použitého stroje. Zde se uvádí sled jednotlivých operací výroby s potřebnými časy.



Obrázek 19 Založení verzí do QI systému

Následuje vytvoření kusovníku, kde se uvede označení materiálu potřebného k výrobě, množství v kilogramech vzniklého odpadu, a to ve formě třísek a zbylých tyčí. Následuje uvedení balíčního materiálu s ohledem na velikost, hmotnost a možnost poškození.



Obrázek 20 Vypracování kusovníku

Jako poslední krok následuje vypracování kontrolní návodky, ve které je uvedeno, jaké rozměry se mají na daném výrobku kontrolovat včetně příslušné tolerance a jaké měřidlo se má pro dané měření použít. Také se zde uvádí četnost daného měření.

3.1.4 Výroba

Oddělení výroby jako poslední na základě výše uvedených operací provede v systému založení výrobní zakázky. Zde je nutné zadat stav výrobní zakázky (připravovaná, schválená, zařazená do výroby, rozpracovaná, dokončená, pozastavená, zrušená), systém automaticky nabídne stav Připravovaná. Uvede se řada, podtyp, datum vytvoření, hospodářské středisko, datum dodání.

Na základě této operace se vygeneruje evidenční číslo zakázky.

Objednávka přijatá

Evidenční číslo objednávky
PO-2015-000101

Řada, podtyp Přijaté objednávky
Datum zaevidování 10.12.2015 8:20:34
Zaevidoval Lédlová Lenka
Kód akce
Hospodářské středisko 410
Kalkulační jednice
Požadované datum dodání
Požadovaný čas dodání
Potvrzené datum dodání
Potvrzený čas dodání
Číslo rozvozev trasy
Manipulační místo
Dodací podmínky DAP INCOTERMS 2010 - dodací adresa
Způsob dopravy přepravní služba
Způsob úhrady Převodním příkazem
Plnění Zahraniční - země EU
Ceny jsou uváděny Bez daně
Číslo objednávky odběratele 31039997
Objednal
Objemová sleva(-), přírůžka(+) v 0,00
Sleva(-), přírůžka(+) v %
Závaznost cen Závazné
Číslo smlouvy
Neshoda dokladu
Vyřizuje Lédlová Lenka
Vyřizuje (e-mail) prodej@decoleta.cz
Vyřizuje (telefon) +420 567 113 321
Kontaktní osoba Galuschka Miriam

Poznámka Prosím potvrdit termín.

| | | |
|------------------|---------------------|------------|
| Měna dokladu | Cena celkem bez DPH | |
| EUR | 45 364,73 | |
| Účetní kurz | Koef. | Celkem DPH |
| 27,0350 | 1 | 0,00 |
| Cena v cizí měně | Cena celkem s DPH | |
| 1 678,00 | 45 364,73 | |

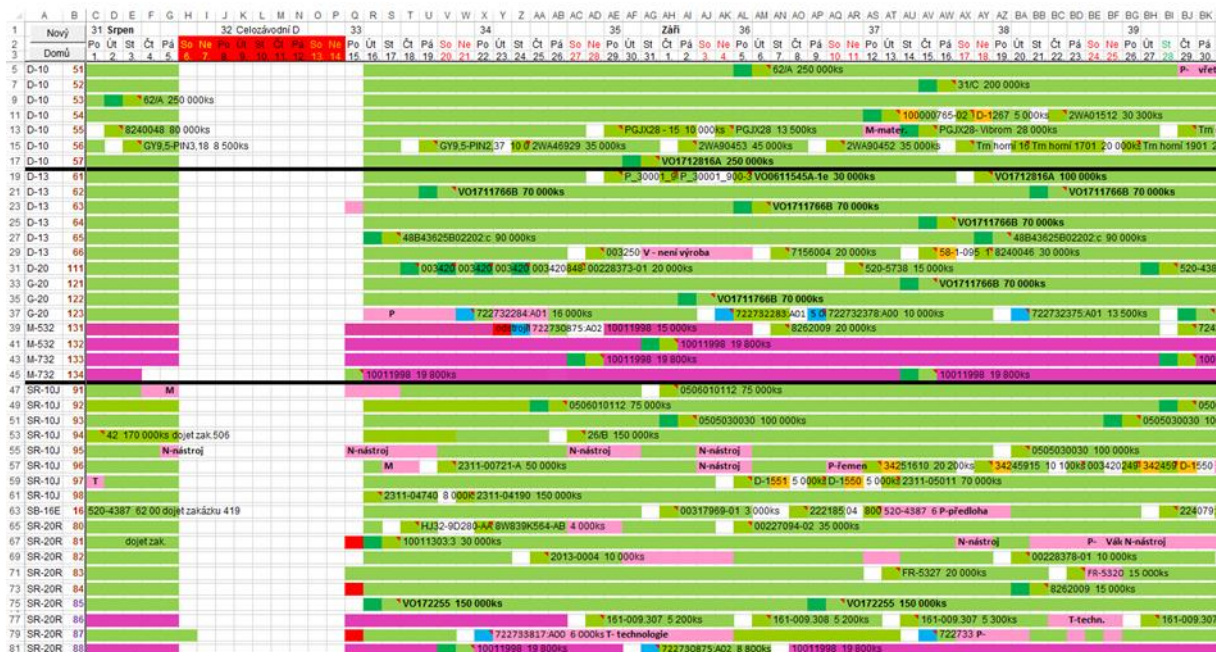
Odběratel: SACS GmbH
Ulice odběratele: Robert-Bosch-Strasse 15
Město odběratele: Empfingen
PSČ odběratele: 721 86
Stát odběratele: GERMANY
IČO odběratele: DE220578341

Stav vykrýti objednávky: Nevykryto
Stav objednávky: Zaevidovaná

Detail způsobu úhrady

Obrázek 21 Evidenční číslo zakázky

Pracovník oddělení výroby zjistí, zda je daná výrobní zakázka vykryta materiálem, případně kdy bude materiál k dispozici. Tento údaj zadává pracovník nákupu u přijaté objednávky. Na základě tohoto termínu a podle plánovací tabule, která obsahuje údaje o vytíženosti jednotlivých strojů, stanoví termín realizace dané zakázky.



Obrázek 22 Plánovací tabule

2.

Pracovník oddělení výroby zadá u přijaté objednávky požadované datum dodání, které musí být shodné s požadovaným termínem zákazníka, pokud si tento termín zákazník zadal. Oddělení nákupu poté sdělí zákazníkovi požadovaný termín dodání.

| Kód zboží | Evidenční číslo | datum vytvoření | Název zboží | A Obchodní partner | Objednáno (sk.) | Zvýšené dodání | Změněná poznámka | Předpokládané datum | Stav objednávky | Požadované datum | Datum do... | Stav vyřízení | Evidenční číslo zak. | Dodání (sk.) | SM | Číslo faktury | Název typu... |
|----------------|-----------------|--|-----------------------------|--------------------|-----------------|---|------------------|---------------------|-----------------|------------------|-------------|---------------------|----------------------|--------------|----|---------------|--------------------|
| PO-2015-000392 | 18.6.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 1 000,00 | 1 000,00 | | | 15.11.2016 | Požadováno | 15.11.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000430 | 30.8.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 1/2017 | | 1.1.2017 | Požadováno | 1.1.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 22.9.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000352 | 18.6.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 12 000,00 | 12 000,00 | | | 15.11.2016 | Požadováno | 15.11.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 14 000,00 | 14 000,00 | | | 5.12.2016 | Požadováno | 5.12.2016 | 12 000,00 | Nevyřizováno | VZ-2015-000560 | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 4 000,00 | 4 000,00 | | | 19.12.2016 | Požadováno | 19.12.2016 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000430 | 30.8.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 10 000,00 | 10 000,00 | FORECAST OVERVIEW 1/2017 | | 1.1.2017 | Požadováno | 1.1.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 22.9.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 15 000,00 | 15 000,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 19.10.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 14 000,00 | 14 000,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000352 | 18.6.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | | | 15.11.2016 | Požadováno | 15.11.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 1 500,00 | 1 500,00 | | | 5.12.2016 | Požadováno | 5.12.2016 | | 0,00 | Nevyřizováno | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | | | 19.12.2016 | Požadováno | 19.12.2016 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000430 | 30.8.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 1/2017 | | 1.1.2017 | Požadováno | 1.1.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 22.9.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 19.10.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000352 | 18.6.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 1 750,00 | 1 750,00 | | | 15.11.2016 | Požadováno | 15.11.2016 | | 0,00 | Částečně vyřizováno | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 700,00 | 700,00 | | | 5.12.2016 | Požadováno | 5.12.2016 | | 0,00 | Nevyřizováno | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 1 400,00 | 1 400,00 | | | 19.12.2016 | Požadováno | 19.12.2016 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000430 | 30.8.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 1/2017 | | 1.1.2017 | Požadováno | 1.1.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 22.9.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 19.10.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 2 000,00 | 2 000,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000352 | 18.6.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 1 400,00 | 1 400,00 | | | 15.11.2016 | Požadováno | 15.11.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 12 800,00 | 12 800,00 | | | 5.12.2016 | Požadováno | 5.12.2016 | | 0,00 | Nevyřizováno | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000382 | 19.7.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 7 300,00 | 7 300,00 | | | 19.12.2016 | Požadováno | 19.12.2016 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000430 | 30.8.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 25 200,00 | 25 200,00 | FORECAST OVERVIEW 1/2017 | | 1.1.2017 | Požadováno | 1.1.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 22.9.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 23 400,00 | 23 400,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000438 | 19.10.2016 | Shaft | Asan Industry Czech, s.r.o. | 25 200,00 | 25 200,00 | FORECAST OVERVIEW 2/2017 | | 1.2.2017 | Požadováno | 1.2.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000006 | 7.10.2016 | Contact pin for base CERAMERKA, s.r.o. | | 17 000,00 | 17 000,00 | Zbytek rámcové objednávky na 20.06.2017 | | 30.6.2017 | Požadováno | 30.6.2017 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000443 | 9.9.2016 | Contact pin for base CERAMERKA, s.r.o. | | 27 000,00 | 27 000,00 | Zbytek rámcové objednávky na 20.6.2017 | | 30.6.2017 | Požadováno | 30.6.2017 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000116 | 21.12.2015 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 1 000,00 | 1 000,00 | | | 5.12.2016 | Požadováno | 5.12.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000116 | 21.12.2015 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 1 000,00 | 1 000,00 | | | 20.11.2016 | Požadováno | 20.11.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000011 | 11.10.2016 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 1 000,00 | 1 000,00 | | | 3.1.2017 | Požadováno | 3.1.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000011 | 11.10.2016 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 1 000,00 | 1 000,00 | | | 1.3.2017 | Požadováno | 1.3.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000011 | 11.10.2016 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 854,00 | 854,00 | | | 1.3.2017 | Požadováno | 1.3.2017 | | Nevyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000118 | 21.12.2015 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 350,00 | 350,00 | | | 21.11.2016 | Požadováno | 21.11.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000118 | 21.12.2015 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 350,00 | 350,00 | | | 5.12.2016 | Požadováno | 5.12.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |
| PO-2015-000118 | 21.12.2015 | ADAPTER 12mm | Cosper Standard Automotiv | 700,00 | 700,00 | | | 17.11.2016 | Požadováno | 17.11.2016 | | Částečně vyřizováno | | | | | Přijata objednávka |

Obrazek 23 Objednávka přijatá s požadovaným termínem dodání

3.1.5 Kontrola

Firma používá dvojitou kontrolu a to sto procentní a vstupní.

3.1.6 Expedice

Výrobky jsou po ukončení výroby a provedené kontrole evidovány na skladu hotových výrobků k expedici. Odtud jsou vydávány a odesílány přímo odběratelům, a to k přímému odběru nebo odběru prostřednictvím konsignačního skladu Decoleta.

Systém umožňuje, aby výrobky byly přiřazeny k přijatým objednávkám okamžitě po příjmu z výroby. Pracovník expedice má tak možnost kontrolovat připravenou expedici a její úplnost.

Pomocí seznamu položek objednávek přijatých za použití vhodných filtrů lze získat přehled přijatých objednávek podle data dodání, zablokovaného zboží pro expedici u přijaté objednávky a stavu vykrytí.

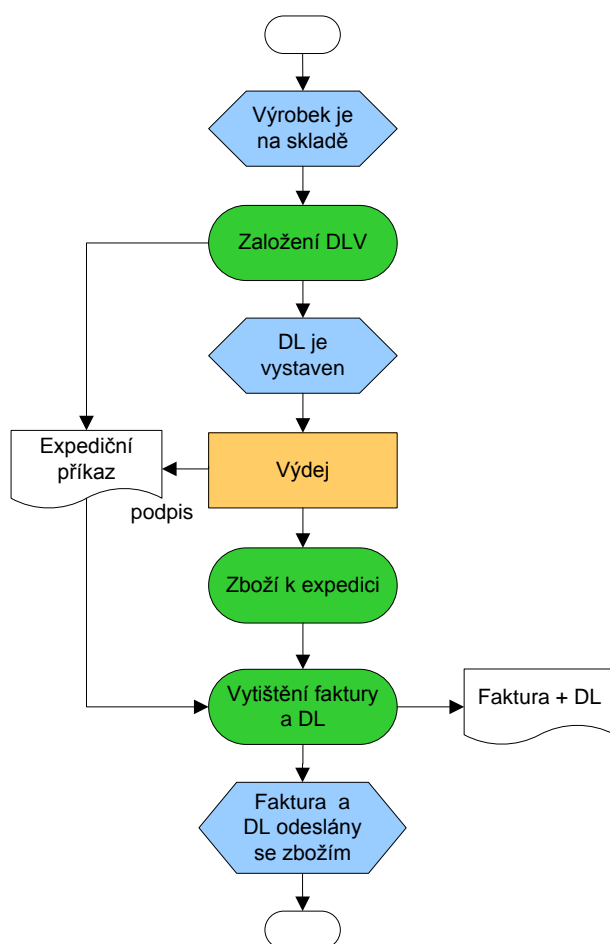
| Kód zboží | Název zboží | Datum vytvoření / zaevidování | Skladová položka | Požadované datum dodání | Potvrzené datum dodání | Stav objednávky... | Objednáno (sklad. j.) | Zbývá dodat (sklad. j.) | Dodáno (sklad. j.) |
|------------------|---------------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|-----------------------|-------------------------|--------------------|
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 17.9.2015 13:35:43 | Ano | 30.10.2015 | 30.11.2015 | Potvrzená | 1 000 000,00 | 225 000,00 | 775 000,00 |
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 23.11.2015 7:56:39 | Ano | 14.12.2015 | 14.12.2016 | Potvrzená | 500 000,00 | 500 000,00 | |
| VO1717422A:a | Buchse | 1.10.2014 | Ano | 1.10.2014 | 31.12.2016 | Potvrzená | 100 000,00 | 78 060,00 | 21 940,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 6 000,00 | 5 243,00 | 757,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 15.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-04190 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 32 000,00 | 32 000,00 | |
| 003420537-D01:05 | PLUNGER STF | 25.11.2015 10:24:52 | Ano | 11.1.2016 | 14.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 30.11.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 11 841,00 | 159,00 |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 22.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 23.11.2015 7:29:43 | Ano | 1.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 11.4.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 10011998 | WORM | 29.10.2015 15:03:17 | Ano | 5.1.2016 | 6.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 9:52:47 | Ano | 18.1.2016 | 21.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 10:02:11 | Ano | 27.1.2016 | 28.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 722720092 | Rohling für Stiftschraube | 23.3.2015 8:39:39 | Ano | 14.4.2015 | 17.4.2015 | Potvrzená | 1 200,00 | 582,00 | 618,00 |
| 2311-04270-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 2311-00721-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 2311-04740 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-02061 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 7 500,00 | 7 500,00 | |
| 722732280:A00 | Pin strike | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 6 372,00 | 1 616,00 | 4 756,00 |
| 722732285:A01 | Pin crank | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 710,00 | 4 710,00 | |
| 722732284:A01 | Pivot pin | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 188,00 | 910,00 | 3 278,00 |
| 722732375:A00 | Pin link | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 3 538,00 | 3 538,00 | |
| 722732378:A00 | Pin pivot | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 042,00 | 2 861,00 | 1 181,00 |
| 722732376:A00 | Spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 443,00 | 2 443,00 | 0,00 |
| 722732241:A01 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 013,00 | 3 134,00 | 879,00 |
| 722732240:A00 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 1 795,00 | 1 084,00 | 711,00 |
| 722732282:A00 | Washer surface mount | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 127,00 | 127,00 | |
| 722732236:A00 | Washer | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 9 135,00 | 9 135,00 | |
| 722732237:A00 | Washer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 648,00 | 2 648,00 | |
| 722732377:A00 | Pin handle | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 808,00 | 808,00 | |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT 12V | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 4 700,00 | 7 300,00 |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT 12V | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 7.3.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 21.3.2016 | 21.3.2016 | Potvrzená | 3 000,00 | 3 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 8.2.2016 | 8.2.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.2.2016 | 22.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 7.3.2016 | 7.3.2016 | Potvrzená | 10 000,00 | 10 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 20.1.2016 | 20.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 15.2.2016 | 15.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 1.4.2016 | 1.4.2016 | Potvrzená | 11 000,00 | 11 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.1.2016 | 22.1.2016 | Potvrzená | 2 000,00 | 2 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 23.12.2015 | 23.12.2015 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 12.1.2016 | 12.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 25.1.2016 | 25.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 18.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 722730875:A02 | NUT | 2.7.2015 9:22:27 | Ano | 16.11.2015 | | Potvrzená | 10 000,00 | 7 389,00 | 2 611,00 |

Obrázek 24 Položky všech objednávek přijatých

Pracovník expedice na základě těchto údajů zjistí, které dodávky mají v daném termínu proběhnout, a na ně vystaví dodací listy. Zboží se umísťuje na prodejní doklady překlopením z přijaté objednávky. Dodací list je možné stejně jako fakturu vystavit i bez disponibilní zásoby na skladě. Při souvisejícím výdeji ze skladu hotových výrobků systém hlásí nedostatek zásoby na skladě a podle stavu zapnutého režimu blokad může nebo nemusí povolit výdej.

Pro rychlé provedení všech úkonů a dokladů souvisejících s expedicí a fakturací je efektivní využít jako výchozí funkci „Tvorba dodacího listu“, která umožňuje vytvořit dodací list z více přijatých objednávek či jejich částí. Více dodacích listů lze umístit na jeden doklad faktury. Přímou do formuláře dodacího listu vydaného se překloupí položky zboží z objednávky přijaté a následně se generují výdejky s provedením odpisů ze skladu hotových výrobků.

Po sestavení výdajového dodacího listu dojde k expedici výrobků a zboží a po odsouhlasení, popř. opravě skutečnosti na výdajovém dodacím listu dochází k samotnému výdeji ze skladu. Celý průběh expedice hotových výrobků je zobrazen na obrázku 26.



Obrázek 25 Průběh expedice výrobků

4 Analýza toků zakázky

Na základě zasláné objednávky na projektové oddělení novým zákazníkem, která splňuje požadavky velikosti zakázky, která je minimálně 10 000 kusů pro opakovanou výrobu z důvodu souvisejících nákladů, vypracuje pracovník projektového oddělení kalkulaci. Na základě této kalkulace se odešle zpět zákazníkovi cenová nabídka dílce s otevřenou kalkulací, aby bylo možné v případě potřeby upravit výši jednotlivých položek kalkulačního vzorce tak, aby to vyhovovalo oběma stranám.

Poté co zákazník souhlasí s nabízenou cenou, se objednávka s technickým výkresem předá následujícím oddělením:

Vedoucí výroby - provede zaplánování do výroby.

Vedoucí kvality – připraví veškeré dokumenty pro vzorkování.

Jako poslední krok se provede vypracování kontrolní návodky, ve které je uvedeno jaké rozměry se mají na daném výrobku kontrolovat včetně příslušné tolerance a jaké měřidlo se má pro dané měření použít. Také se zde uvádí četnost daného měření.

Pracovník oddělení kvality připraví veškeré dokumenty pro vzorkování.

Oddělení výroby jako poslední na základě výše uvedených operací provede v systému založení výrobní zakázky. Zde je nutné zadat stav výrobní zakázky (připravovaná, schválená, zařazená do výroby, rozpracovaná, dokončená, pozastavená, zrušená), systém automaticky nabídne stav připravovaná. Uvede se řada, podtyp, datum vytvoření, hospodářské středisko, datum dodání (kdy má být zakázka vyrobena).

Na základě této operace se vygeneruje evidenční číslo zakázky.

Objednávka přijatá

Evidenční číslo objednávky
PO-2015-000101

Řada, podtyp Přijaté objednávky
Datum zaevidování 10.12.2015 8:20:34
Zaevidoval Lédlová Lenka
Kód akce
Hospodářské středisko 410
Kalkulační jednotice
Požadované datum dodání
Požadovaný čas dodání
Potvrzené datum dodání
Potvrzený čas dodání
Číslo rozvozevé trasy
Manipulační místo
Dodací podmínky DAP INCOTERMS 2010 - dodací adresa
Způsob dopravy přepravní služba
Způsob úhrady Převodním příkazem
Plnění Zahraniční - země EU
Ceny jsou uváděny Bez daně
Číslo objednávky odběratele 31039997
Objednal
Objemová sleva(-), přírůžka(+) v 0,00
Sleva(-), přírůžka(+) v %
Závaznost cen Závazné
Číslo smlouvy
Neshoda dokladu
Vyřizuje Lédlová Lenka
Vyřizuje (e-mail) prodej@decoleta.cz
Vyřizuje (telefon) +420 567 113 321
Kontaktní osoba Galuschka Miriam

Poznámka ... Prosím potvrdit termín.

| | | |
|------------------|---------------------|------------|
| Měna dokladu | Cena celkem bez DPH | |
| EUR | 45 364,73 | |
| Účetní kurz | Koef. | Celkem DPH |
| 27,0350 | 1 | 0,00 |
| Cena v cizí měně | Cena celkem s DPH | |
| 1 678,00 | 45 364,73 | |

Odběratel Dodací adresa Korespondenční adresa

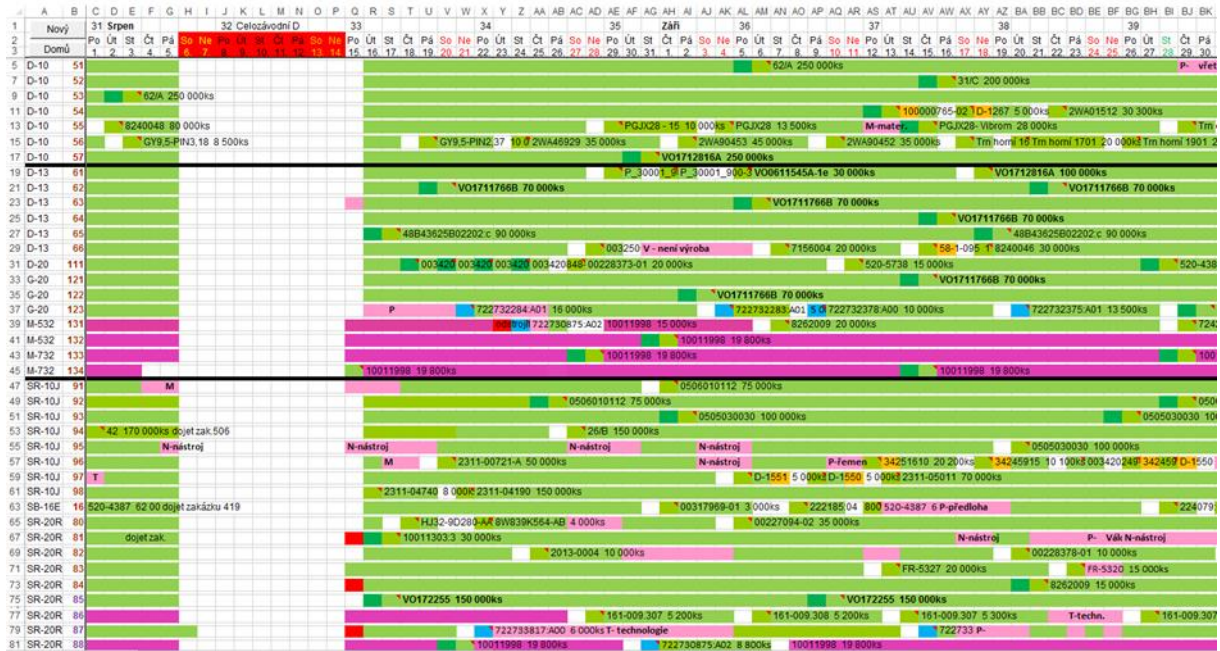
Identifikace odběratele 1000106
Odběratel SACS GmbH
Ulice odběratele Robert-Bosch-Strasse 15
Místo odběratele Empfingen
PSČ odběratele 721 86
Stát odběratele GERMANY
IČO odběratele DIČ odběratele
DE220578341

Zprostředkovatel
Stav vykrytí objednávky Nevykryto
Stav objednávky Zaevidovaná
Detail způsobu úhrady

Předpokládaná marže Vytvořit ze vzoru Vykryvané objednávky
Podmínky plateb Převedeno na Použité nabídky
Archivní kopie Texty na dokladu **Položky dokladu**
Připojené informace Tvorba dokladu Tisk

Obrázek 29 Objednávka přijatá s evidenčním číslem zakázky

Pracovník oddělení výroby zjistí, zda je daná výrobní zakázka vykryta materiálem, případně kdy bude materiál k dispozici podle údaje zadaného pracovníkem nákupu u přijaté objednávky. Na základě tohoto termínu a podle plánovací tabule, která obsahuje údaje o využitosti jednotlivých strojů, se stanoví termín realizace dané zakázky.



Obrázek 30 Plánovací tabule

Pracovník oddělení výroby zadá u přijaté objednávky požadované datum dodání, které musí být shodné s požadovaným termínem zákazníka. Pokud si tento termín zákazník zadal.

Položky všech objednávek přijatých Filtr: Objednané výrobky - termín dodání 432

| Kód zboží | Název zboží | Datum vytvoření / zaevidování | Skladová položka | Požadované datum dodání | Potvrzené datum dodání | Stav objednáv... | Objednáno (sklad. j.) | Zbývá dodat (sklad. j.) | Dodáno (sklad. j.) |
|------------------|---------------------------|----------------------------------|---------------------|----------------------------|---------------------------|---------------------|--------------------------|----------------------------|-----------------------|
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 17.9.2015 13:35:43 | Ano | 30.10.2015 | 30.11.2015 | Potvrzená | 1 000 000,00 | 225 000,00 | 775 000,00 |
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 23.11.2015 7:56:39 | Ano | 14.12.2015 | 14.12.2016 | Potvrzená | 500 000,00 | 500 000,00 | |
| VO1717422A:a | Buchse | 1.10.2014 | Ano | 1.10.2014 | 31.12.2016 | Potvrzená | 100 000,00 | 78 060,00 | 21 940,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 6 000,00 | 5 243,00 | 757,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 15.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-04190 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 32 000,00 | 32 000,00 | |
| 003420537-D01:05 | PLUNGER STF | 25.11.2015 10:24:52 | Ano | 11.1.2016 | 14.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 30.11.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 11 841,00 | 159,00 |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 22.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 23.11.2015 7:29:43 | Ano | 1.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 11.4.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 10011998 | WORM | 29.10.2015 15:03:17 | Ano | 5.1.2016 | 6.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 9:52:47 | Ano | 18.1.2016 | 21.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 10:02:11 | Ano | 27.1.2016 | 28.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 722720092 | Rohling für Stiftschraube | 23.3.2015 8:39:39 | Ano | 14.4.2015 | 17.4.2015 | Potvrzená | 1 200,00 | 582,00 | 618,00 |
| 2311-04270-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 2311-00721-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 2311-04740 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-02061 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 7 500,00 | 7 500,00 | |
| 722732280:A00 | Pin strike | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 6 372,00 | 1 616,00 | 4 756,00 |
| 722732285:A01 | Pin crank | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 710,00 | 4 710,00 | |
| 722732284:A01 | Pivot pin | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 188,00 | 910,00 | 3 278,00 |
| 722732375:A00 | Pin link | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 3 538,00 | 3 538,00 | |
| 722732378:A00 | Pin pivot | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 042,00 | 2 861,00 | 1 181,00 |
| 722732376:A00 | Spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 443,00 | 2 443,00 | 0,00 |
| 722732241:A01 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 013,00 | 3 134,00 | 879,00 |
| 722732240:A00 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 1 795,00 | 1 084,00 | 711,00 |
| 722732282:A00 | Washer surface mount | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 127,00 | 127,00 | |
| 722732236:A00 | Washer | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 9 135,00 | 9 135,00 | |
| 722732237:A00 | Washer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 648,00 | 2 648,00 | |
| 722732377:A00 | Pin handle | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 808,00 | 808,00 | |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT 12V | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 4 700,00 | 7 300,00 |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT 12V | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 7.3.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 21.3.2016 | 21.3.2016 | Potvrzená | 3 000,00 | 3 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 8.2.2016 | 8.2.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.2.2016 | 22.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 7.3.2016 | 7.3.2016 | Potvrzená | 10 000,00 | 10 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 20.1.2016 | 20.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 15.2.2016 | 15.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 1.4.2016 | 1.4.2016 | Potvrzená | 11 000,00 | 11 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.1.2016 | 22.1.2016 | Potvrzená | 2 000,00 | 2 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 23.12.2015 | 23.12.2015 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 12.1.2016 | 12.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 25.1.2016 | 25.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 18.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 722730875:A02 | NUT | 2.7.2015 9:22:27 | Ano | 16.11.2015 | | Potvrzená | 10 000,00 | 7 389,00 | 2 611,00 |

Obrázek 31 Objednávky přijaté s požadovaným termínem dodání

Oddělení nákupu poté sdělí zákazníkovi požadovaný termín dodání.

K zákazníkům firmy patří také několik společností, pro které společnost vyrábí výrobky na konsignační sklad. U tohoto typu zakázek je informační tok následující:

Odběratel na začátku měsíce zřídí, kdy u firmy Decoleta a.s. začíná účetní období, dohoda s firmou celkový objem produkce v daném roce. Pracovník prodeje na základě této informace

vytvoří rámcovou objednávku POKSI bez časového rozlišení na celoroční objem odběru daného zákazníka, kterou zaeviduje do informačního systému.

| Kód zboží | Název zboží | Objednáno | MJ | Δ | Požadova... | Potvrzené d... | Dodáno (s... | Kalk... | Objednáno (sklad.j.) | Up... | Sk... | Číslo skladu | Zkrácená pozná... | Evidenční číslo zakázky |
|----------------|--------------------------------------|-----------|----|---|-------------|----------------|--------------|---------|----------------------|-----------|-------|--------------|-------------------|-------------------------|
| 1001998 | HORIZONT výhled družstva Brno | 352,00 | ks | | | | | | 352,00 | 352,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 660,00 | ks | | | | | | 660,00 | 660,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | HORIZONT výhled družstva Brno | 2 970,00 | ks | | | | | | 2 970,00 | 2 970,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | TREZORSEVOJ s.r.o. | 8,00 | ks | | | | | | 8,00 | 8,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | ROTANA a.s. | 48,00 | ks | | | | | | 48,00 | 48,00 | | vyr 1 | | |
| 0024966-0015 | HEBT povrchové ochrany, spol. s r.o. | 7 000,00 | ks | | | | | | 7 000,00 | 7 000,00 | | vyr 1 | | |
| 2222-05-05 | CIP Galvanika s.r.o. | 424,00 | ks | | | | | | 424,00 | 424,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 4 950,00 | ks | | | | | | 4 950,00 | 29 967,50 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | HUBUS SICHEMA s.r.o. | 23,00 | ks | | | | | | 23,00 | 23,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 2 310,00 | ks | | | | | | 2 310,00 | 2 310,00 | | vyr 1 | | |
| 48843-2802202c | CIP Galvanika s.r.o. | 17 000,00 | ks | | | | | | 17 000,00 | 17 000,00 | | vyr 1 | | |
| 2311-05011 | FEVE s.r.o. | 1 915,00 | ks | | | | | | 1 915,00 | 1 915,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | HORIZONT výhled družstva Brno | 1 320,00 | ks | | | | | | 1 320,00 | 1 320,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 330,00 | ks | | | | | | 330,00 | 330,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | ROTANA a.s. | 48,00 | ks | | | | | | 48,00 | 48,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | HORIZONT výhled družstva Brno | 660,00 | ks | | | | | | 660,00 | 660,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 1 944,00 | ks | | | | | | 1 944,00 | 1 944,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 242,00 | ks | | | | | | 242,00 | 1 987,30 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | SEVEN - K, s.r.o. | 15,00 | ks | | | | | | 15,00 | 75,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | ARBEIT Engineering s.r.o. | 1,00 | ks | | | | | | 1,00 | 1,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 660,00 | ks | | | | | | 660,00 | 660,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | OK Myra s.r.o. | 1,00 | ks | | | | | | 1,00 | 300,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MYCHOR s.r.o. | 6,00 | ks | | | | | | 6,00 | 3 180,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | OPTICATROL, s.r.o. | 1,00 | ks | | | | | | 1,00 | 1,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 1 068,00 | ks | | | | | | 1 068,00 | 6 634,30 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 660,00 | ks | | | | | | 660,00 | 3 729,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 1 320,00 | ks | | | | | | 1 320,00 | 7 468,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | HOMEL CS s.r.o. | 1,00 | ks | | | | | | 1,00 | 8 000,00 | | vyr 1 | | |
| 48843-2802202c | CIP Galvanika s.r.o. | 18 111,00 | ks | | | | | | 18 111,00 | 4 527,71 | | vyr 1 | | |
| 48843-2802202c | CIP Galvanika s.r.o. | 29 828,00 | ks | | | | | | 29 828,00 | 6 457,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | HORIZONT výhled družstva Brno | 3 300,00 | ks | | | | | | 3 300,00 | 4 500,00 | | vyr 1 | | |
| 00127976-01 | Deriban Bakers Coating Germany GmbH | 3 394,00 | ks | | | | | | 3 394,00 | 4 751,60 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 660,00 | ks | | | | | | 660,00 | 3 729,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | Benka s.r.o. | 1,00 | ks | | | | | | 1,00 | 3 000,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 330,00 | ks | | | | | | 330,00 | 1 864,50 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 1 320,00 | ks | | | | | | 1 320,00 | 7 468,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | TEK s.r.o. | 7 150,00 | ks | | | | | | 7 150,00 | 8 864,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 2 310,00 | ks | | | | | | 2 310,00 | 13 051,50 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 2 310,00 | ks | | | | | | 2 310,00 | 13 051,50 | | vyr 1 | | |
| 05060-0112 | HEDESA výlučná kalina s.r.o. | 1 940,00 | ks | | | | | | 1 940,00 | 187,60 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 2 310,00 | ks | | | | | | 2 310,00 | 13 051,50 | | vyr 1 | | |
| 8203099-1 | Deriban Bakers Coating Germany GmbH | 1 320,00 | ks | | | | | | 1 320,00 | 1 285,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | TEK servis a.s. | 1,00 | ks | | | | | | 1,00 | 1,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 4 820,00 | ks | | | | | | 4 820,00 | 26 103,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 1 980,00 | ks | | | | | | 1 980,00 | 11 817,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 330,00 | ks | | | | | | 330,00 | 1 669,80 | | vyr 1 | | |
| 05060-0112 | HEDESA výlučná kalina s.r.o. | 40 000,00 | ks | | | | | | 40 000,00 | 7 600,00 | | vyr 1 | | |
| 1001998 | MOTORPÁL, a.s. | 2 310,00 | ks | | | | | | 2 310,00 | 13 051,50 | | vyr 1 | | |

Obrázek 32 Zaevidované zakázky na konsignační sklad

Firma se zavázala dodržovat na těchto skladech zásobu dle přání zákazníka (např. ve výši desetidenní spotřeby).

Interní objednávka přijatá

Evidenční číslo objednávky: POKSI-2015-00013

Řada, podtyp: Přijaté objednávky - KS doplnění

Datum zaevidování: 10. 5. 2016

Zaevidoval: [User]

Požadované datum dodání: 18. 5. 2016

Ceny jsou uváděny: Bez daně

Odběratel: [Redacted]

Identifikace odběratele: [Redacted]

Odběratel: [Redacted]

Ulice odběratele: [Redacted]

Sídlo odběratele: [Redacted]

PSC odběratele: [Redacted]

Stát odběratele: [Redacted]

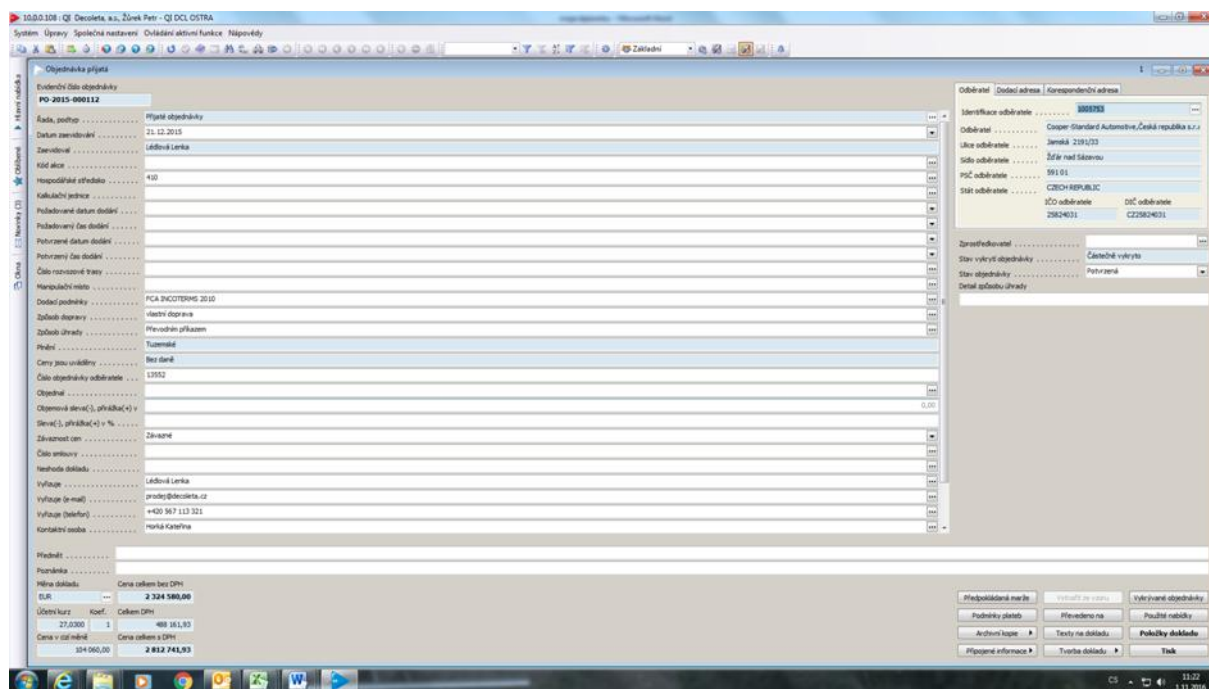
| Kód zboží | Název zboží | Objednáno | MJ | Δ | Požadova... | Potvrzené d... | Dodáno (s... | Kalk... | Objednáno (sklad.j.) | Up... | Sk... | Číslo skladu | Zkrácená pozná... | Evidenční číslo zakázky |
|-----------|-------------|-----------|----|---|-------------|----------------|--------------|---------|----------------------|-------|-------|--------------|-------------------|-------------------------|
| | POLSKUH | 10 000,00 | ks | | 18. 5. 2016 | | | | 10 000,00 | ks | vyr 1 | | | VZ-2015-000393 |
| | RING | 10 000,00 | ks | | 18. 5. 2016 | | | | 10 000,00 | ks | vyr 1 | | | VZ-2015-000391 |

Cena celkem bez DPH: 0,00

Obrázek 33 Interní přijaté objednávky POKSI

Mistr výroby vytvoří dle přijaté interní objednávky výrobní zakázku. Zboží je odesíláno do skladu dle odvolávek, které jsou dostupné na webovém portálu zákazníka.

K datu odeslání vystaví pracovník expedice z dokladu POKSI skladovou výdejku převodem, ze skladu expedice na příslušný konsignační sklad.



Obrázek 34 Odvolávky u výroby

Firma ve svém informačním systému neviduje objednávky, které byly tímto způsobem zrealizovány.

| Kód zboží | Název zboží | End-user | Objednávkový číslo | Objednávková částka | Dodací lhůta | Odběratel | Cena za jednotku | Stav objednávky | Měsíční objem | Skladová Mj | Sazba DPH % | Cena včetně | Měsíční objem zboží | Datum dodání | Cizí identifikátor | Datum dodání | Zdroj |
|----------------|-------------|-----------------|--------------------|---------------------|---------------------------|-----------|------------------|-----------------|---------------|-------------|-------------|-------------|---------------------|--------------|--------------------|--------------|-------|
| 72727172A | Insert1 | PRO-2015-000001 | 6 500,00 | 4 000,00 | SACS GmbH | 0,20 | Poluramná | ks | 0 | 2 420,25 | 0 | 3600000 | | | | | 3 |
| 72727172A | Insert1 | PRO-2015-000002 | 5 000,00 | 3 000,00 | SACS GmbH | 0,20 | Poluramná | ks | 0 | 2 158,00 | 0 | 3600001 | | | | | 4 |
| 72727179A | Insert1 | PRO-2015-000006 | 21 000,00 | 15 000,00 | SACS GmbH | 0,20 | Poluramná | ks | 0 | 7 251,30 | 0 | 3600006 | | | | | 4 |
| 72727200A | Insert1 | PRO-2015-000008 | 36 000,00 | 27 500,00 | SACS GmbH | 0,20 | Poluramná | ks | 0 | 12 330,00 | 0 | 3600008 | | | | | 4 |
| 72727200E | Housing | PRO-2015-000010 | 40 000,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,20 | Poluramná | ks | 0 | 12 426,50 | 0 | 3600010 | | | | | 4 |
| 965640E1302B | ACHSE | PRO-2015-000012 | 330 000,00 | 0,00 | VHNCORON (Pražská) s.r.o. | 0,26 | Poluramná | ks | 21 | 86 559,00 | 0 | 3600012 | | | | | 1 |
| 72727265B | Insert1 | PRO-2015-000014 | 40 000,00 | 30 000,00 | SACS GmbH | 0,17 | Poluramná | ks | 0 | 6 712,00 | 0 | 3600014 | | | | | 2 |
| 30006A | Setkachebe | PRO-2015-000015 | 650 000,00 | 180 000,00 | SACS GmbH | 0,05 | Poluramná | ks | 0 | 31 850,00 | 0 | 3600015 | | | | | 2 |
| 30005A | Setkachebe | PRO-2015-000016 | 3 000 000,00 | 212 363,00 | SACS GmbH | 0,05 | Poluramná | ks | 0 | 89 000,00 | 0 | 3600016 | | | | | 2 |
| 72727315A01 | Hutle | PRO-2015-000018 | 60 000,00 | 6 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Poluramná | ks | 0 | 16 012,00 | 0 | 3600018 | | | | | 2 |
| 72727317A01 | Hutle | PRO-2015-000019 | 78 500,00 | 10 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Poluramná | ks | 0 | 20 892,15 | 0 | 3600019 | | | | | 2 |
| 72727318A01 | Hutle | PRO-2015-000020 | 32 400,00 | 5 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Poluramná | ks | 0 | 8 800,84 | 0 | 3600020 | | | | | 2 |
| 72727318B01 | Hutle | PRO-2015-000021 | 1 800,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,55 | Poluramná | ks | 0 | 992,16 | 0 | 3600021 | | | | | 2 |
| 72727319A01 | Hutle | PRO-2015-000022 | 2 500,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,50 | Poluramná | ks | 0 | 1 004,20 | 0 | 3600022 | | | | | 2 |
| 72727322A01 | Hutle | PRO-2015-000023 | 30 000,00 | 1 000,00 | SACS GmbH | 0,21 | Poluramná | ks | 0 | 7 077,00 | 0 | 3600023 | | | | | 2 |
| 72727324A01 | Hutle | PRO-2015-000024 | 2 000,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,50 | Poluramná | ks | 0 | 1 246,40 | 0 | 3600024 | | | | | 2 |
| 72727325A01 | Hutle | PRO-2015-000025 | 1 000,00 | 1 000,00 | SACS GmbH | 0,44 | Poluramná | ks | 0 | 2 386,50 | 0 | 3600025 | | | | | 2 |
| 72727327A01 | Hutle | PRO-2015-000026 | 60 000,00 | 6 000,00 | SACS GmbH | 0,27 | Poluramná | ks | 0 | 16 032,00 | 0 | 3600026 | | | | | 2 |
| 72727328B00 | Housing | PRO-2015-000027 | 300 000,00 | 100 000,00 | SACS GmbH | 0,26 | Poluramná | ks | 0 | 28 000,00 | 0 | 3600027 | | | | | 2 |
| 72727328B01 | Housing | PRO-2015-000027 | 300 000,00 | 210 000,00 | SACS GmbH | 0,26 | Poluramná | ks | 0 | 78 000,00 | 0 | 3600028 | | | | | 2 |
| 72727317B00 | Hutle | PRO-2015-000028 | 1 800,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,44 | Poluramná | ks | 0 | 787,86 | 0 | 3600029 | | | | | 3 |
| 72727317B01 | Hutle | PRO-2015-000029 | 1 800,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,37 | Poluramná | ks | 0 | 1 241,72 | 0 | 3600030 | | | | | 3 |
| 72727324B01 | Hutle | PRO-2015-000030 | 5 800,00 | 500,00 | SACS GmbH | 0,27 | Poluramná | ks | 0 | 1 241,72 | 0 | 3600031 | | | | | 3 |
| 72727346B00 | Hutle | PRO-2015-000032 | 1 800,00 | 1 200,00 | SACS GmbH | 0,44 | Poluramná | ks | 0 | 787,86 | 0 | 3600032 | | | | | 6 |
| 72727471B00 | Hutle | PRO-2015-000033 | 1 800,00 | 1 200,00 | SACS GmbH | 0,44 | Poluramná | ks | 0 | 787,86 | 0 | 3600033 | | | | | 6 |
| 72727471B01 | Hutle | PRO-2015-000034 | 7 200,00 | 1 200,00 | SACS GmbH | 0,26 | Poluramná | ks | 0 | 2 449,44 | 0 | 3600034 | | | | | 6 |
| 72727501B00 | Hutle | PRO-2015-000035 | 14 400,00 | 1 500,00 | SACS GmbH | 0,52 | Poluramná | ks | 0 | 4 664,16 | 0 | 3600035 | | | | | 6 |
| 72727501B01 | Hutle | PRO-2015-000036 | 7 200,00 | 1 000,00 | SACS GmbH | 0,24 | Poluramná | ks | 0 | 2 449,44 | 0 | 3600036 | | | | | 6 |
| 72727503B00 | Hutle | PRO-2015-000037 | 82 128,00 | 5 800,00 | SACS GmbH | 0,26 | Poluramná | ks | 0 | 8 961,08 | 0 | 3600037 | | | | | 6 |
| 72727521A01 | Threaded sp | PRO-2015-000038 | 26 000,00 | 10 500,00 | SACS GmbH | 0,34 | Poluramná | ks | 0 | 8 945,00 | 0 | 3600038 | | | | | 7 |
| 72727246B00 | Threaded sp | PRO-2015-000038 | 20 500,00 | 5 000,00 | SACS GmbH | 0,52 | Poluramná | ks | 0 | 6 500,00 | 0 | 3600039 | | | | | 7 |
| 72727222B00 | Washer | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 1 000,00 | SACS GmbH | 0,13 | Poluramná | ks | 0 | 2 015,00 | 0 | 3600040 | | | | | 7 |
| 72727278A00 | Washer | PRO-2015-000038 | 6 000,00 | 6 000,00 | SACS GmbH | 0,13 | Poluramná | ks | 0 | 7 150,00 | 0 | 3600041 | | | | | 7 |
| 72727309B0A | Insert1 | PRO-2015-000005 | 26 000,00 | 26 000,00 | SACS GmbH | 0,33 | Uzavřená | ks | 0 | 6 658,00 | 0 | 3600055 | | | | | 4 |
| 727272261A00 | Hut surface | PRO-2015-000038 | 1 400,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,33 | Poluramná | ks | 0 | 488,40 | 0 | 3600071 | | | | | 7 |
| 727272262A00 | Washer | PRO-2015-000038 | 32 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,26 | Poluramná | ks | 0 | 9 790,00 | 0 | 3600072 | | | | | 7 |
| 72727273A01 | Pin link | PRO-2015-000038 | 13 500,00 | 13 500,00 | SACS GmbH | 0,22 | Poluramná | ks | 0 | 5 970,00 | 0 | 3600073 | | | | | 7 |
| 72727273B00 | Pin pivot | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,17 | Poluramná | ks | 0 | 2 635,00 | 0 | 3600074 | | | | | 7 |
| 72727285A01 | Pin crank | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,16 | Poluramná | ks | 0 | 2 480,00 | 0 | 3600075 | | | | | 7 |
| 72727284A01 | Pivot pin | PRO-2015-000038 | 14 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,16 | Poluramná | ks | 0 | 2 030,00 | 0 | 3600076 | | | | | 7 |
| 72727283A01 | Pivot pin | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,14 | Poluramná | ks | 0 | 2 170,00 | 0 | 3600077 | | | | | 7 |
| 72727281A01 | Pin crank | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,14 | Poluramná | ks | 0 | 2 170,00 | 0 | 3600078 | | | | | 7 |
| 72727286A01 | Pin shaft | PRO-2015-000038 | 30 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,16 | Poluramná | ks | 0 | 4 170,00 | 0 | 3600079 | | | | | 7 |
| 72727276A00 | Spacer | PRO-2015-000038 | 15 500,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,13 | Poluramná | ks | 0 | 2 015,00 | 0 | 3600081 | | | | | 7 |
| 727272381B00 | Hut surface | PRO-2015-000038 | 42 000,00 | 9 500,00 | SACS GmbH | 0,33 | Poluramná | ks | 0 | 13 960,00 | 0 | 3600081 | | | | | 7 |
| 72727278B00 | Threaded sp | PRO-2015-000038 | 32 000,00 | 0,00 | SACS GmbH | 0,26 | Poluramná | ks | 0 | 8 960,00 | 0 | 3600081 | | | | | 7 |
| 6034020300107 | PLUKADZ SP | PRO-2015-000039 | 36 000,00 | 6 000,00 | EGSTON SYSTEM ELECTRONIC | 11,46 | Poluramná | ks | 21 | 412 689,60 | 0 | 46000057 | | | | | 2 |
| 60340204800105 | BLOCKER ST | PRO-2015-000039 | 36 000,00 | 12 000,00 | EGSTON SYSTEM ELECTRONIC | 5,61 | Poluramná | ks | 21 | 180 280,80 | 0 | 46000057 | | | | | 2 |

Obrázek 35 Rámcové objednávky

U zakázek, které se ve firmě již někdy realizovaly, je postup zpracování zakázky stejný jako u nově přijaté zakázky, pouze s tím rozdílem, že zákazník zašle svou objednávku přímo referentovi prodeje, který provede její zařazení do informačního systému. Poté pracovník nákupu na základě objednávky provede v případě potřeby objednání materiálu. Pracovník oddělení výroby provede zaplánování dané zakázky do výroby. Na základě termínu realizace zakázky se zákazníkovi potvrdí termín dodání zakázky.

4.1 Informační tok zakázky

U každé realizované zakázky je mimo jiné důležité, jaké informace obdrží jednotliví účastníci dané zakázky.

Oddělení prodeje obdrží od zákazníka následující informace:

Označení zadavatele zakázky

Označení dílce

Označení materiálu

Požadované množství

Na základě těchto informací se zjistí zda je zákazník v systému již evidován. Pokud je zde evidován, stačí zadat číslo odběratele a zbývající údaje, kterými jsou název, IČO, DIČO.

Sídlo zákazníka se doplní automaticky dle uvedeného evidenčního čísla. Evidenční číslo objednávky se vyplní automaticky.

Objednávka přijatá

Evidenční číslo objednávky: **PO-2015-000101**

Řada, podtyp: Přijaté objednávky
 Datum zaevidování: 10.12.2015 8:20:34
 Zaevidoval: Lédlová Lenka
 Kód akce: ...
 Hospodářské středisko: 410
 Kalkulační jednice: ...
 Požadované datum dodání: ...
 Požadovaný čas dodání: ...
 Potvrzené datum dodání: ...
 Potvrzený čas dodání: ...
 Číslo rozvoze trasy: ...
 Manipulační místo: ...
 Dodací podmínky: DAP INCOTERMS 2010 - dodací adresa
 Způsob dopravy: přepravní služba
 Způsob úhrady: Převodním příkazem
 Plnění: Zahraniční - země EU
 Ceny jsou uváděny: Bez daně
 Číslo objednávky odběratele: 31039997
 Objednal: ...
 Objemová sleva(-), přírůbek(+) v: 0,00
 Sleva(-), přírůbek(+) v %: ...
 Závaznost cen: Závazné
 Číslo smlouvy: ...
 Neshoda dokladu: ...
 Vyřizuje: Lédlová Lenka
 Vyřizuje (e-mail): prodej@decoleta.cz
 Vyřizuje (telefon): +420 567 113 321
 Kontaktní osoba: Galuschnka Miriam

Poznámka: Prosím potvrdit termín.

| Měna dokladu | Cena celkem bez DPH |
|--------------|---------------------|
| EUR | 45 364,73 |

| Účetní kurz | Koef. | Celkem DPH |
|-------------|-------|------------|
| 27,0350 | 1 | 0,00 |

| Cena v cizí měně | Cena celkem s DPH |
|------------------|-------------------|
| 1 678,00 | 45 364,73 |

Odběratel: SACS GmbH
 Ulice odběratele: Robert-Bosch-Strasse 15
 Sídlo odběratele: Empfingen
 PSČ odběratele: 721 86
 Stát odběratele: GERMANY
 IČO odběratele: ...
 DIČ odběratele: DE220578341

Zprostředkovatel: ...
 Stav vykrytí objednávky: Nevkryto
 Stav objednávky: Zaevidovaná

Detail způsobu úhrady

Obrázek 36 Objednávka přijatá s evidenčním číslem zakázky

Tlačítkem „Položky dokladu“ se vyvolá formulář pro řádky přijaté objednávky. Zde se postupně doplňují kód zboží, objednané množství, požadované datum dodání a cena za jednotku.

Založená přijatá prodejní objednávka je ve stavu „Zaevidována“. V tomto stavu se nenabízí k vykryvání dodacích listů a není s ní uvažováno v systému blokačí a rezervací. Pracovník oddělení prodeje po zavedení prodejní objednávky přepne objednávku do stavu „Potvrzená“. Tímto je objednávka uvolněna pro vykrytí ze skladu zboží a začne blokovat disponibilní zboží případně vytvářet požadavky na výrobu. Ke každé objednávce se po jejím zaevidování musí vyjádřit oddělení technologie a nákupu.

Oddělení nákupu, potvrdí požadované množství, případně termín dalšího dodání potřebného materiálu. Vyjádření k materiálovému zajištění se zapisuje do IS do poznámky ke každé „Přijaté objednávce“.

Informační systém na základě parametrického zadání analyzuje stav zásob a očekávané budoucí či nedokončené příjmy a výdeje. S respektováním dodacích podmínek a nastavených mezních zásob vytvoří seznam materiálů, které chybí a analyzuje situaci z hlediska známých dodavatelů.

| Seznam | Detail | Objednávkový číslo | Objednatel | Poznámka | Stav objednávky | Stav výroby objednávky | Datum zaslání | Požadované datum | Potvrzené datum d. | Průběh |
|----------------|--|--------------------|------------|--|-----------------|------------------------|---------------|------------------|--------------------|--------|
| PO-2015-000400 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 18.8.2016 | | | |
| PO-2015-000408 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 17.8.2016 | | | |
| PO-2015-000410 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 17.8.2016 | | | |
| PO-2015-000417 | SACS GmbH | | | STORNO objednávky dne 5.9.2016 | Uzavřená | Nevyřizováno | 16.8.2016 | | | |
| PO-2015-000407 | Cosper - Standard Automotive, Česká r. | | | | Potvrzená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000408 | Plastmax Tech s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000409 | Clean - s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000400 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000411 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000412 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000413 | farftec Derendingen AG | | | STORNO objednávky dne 30.8.2016 | Uzavřená | Nevyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000414 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000415 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000416 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 15.8.2016 | | | |
| PO-2015-000405 | Plastmax Tech s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 5.8.2016 | | | |
| PO-2015-000406 | Dressoff s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 5.8.2016 | | | |
| PO-2015-000404 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | mosaz 15l potřeba 27kg - skladem 65kg, mosaz 6l potřeba 23kg - skladem 348kg | Uzavřená | Vyřizováno | 4.8.2016 | | | |
| PO-2015-000402 | Kabel s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 2.8.2016 | | | |
| PO-2015-000403 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 2.8.2016 | | | |
| PO-2015-000399 | Japp Automotive s.r.o. | | | Odvážky 58kg skladem | Uzavřená | Částečně vyřizováno | 1.8.2016 | | | |
| PO-2015-000400 | Japp Automotive s.r.o. | | | Odvážky objednáno 200kg na 24.8. | Potvrzená | Částečně vyřizováno | 1.8.2016 | | | |
| PO-2015-000401 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 1.8.2016 | | | |
| PO-2015-000392 | POREZ s.r.o. | | | 100kg skladem, 2.000kg skladem u dodavatele, dýrkový objednávk | Uzavřená | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000393 | GOTTSCHEK ALCOBILIA CZ s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000394 | POREZ s.r.o. | | | 100kg skladem, 300kg objednáno na 24.8. | Uzavřená | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000395 | WOCO Industrietechnik GmbH | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000396 | Sleesa Tech, s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000397 | Sleesa Tech, s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000398 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 29.7.2016 | | | |
| PO-2015-000391 | WOCO STY s.r.o. | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 27.7.2016 | | | |
| PO-2015-000389 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 26.7.2016 | | | |
| PO-2015-000390 | WOCO Industrietechnik GmbH | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 26.7.2016 | | | |
| PO-2015-000387 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 22.7.2016 | | | |
| PO-2015-000388 | TESLA Jihlava, s.r.o. | | | materiál skladem | Uzavřená | Vyřizováno | 22.7.2016 | | | |
| PO-2015-000386 | SEVEN - K, s.r.o. | | | | Uzavřená | Částečně vyřizováno | 21.7.2016 | | | |
| PO-2015-000382 | Aslan Industry Czech, s.r.o. | | | | Potvrzená | Nevyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000383 | Kabel s.r.o. | | | | Potvrzená | Vyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000384 | SEVEN - K, s.r.o. | | | Materiál 27.7. | Uzavřená | Vyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000385 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 19.7.2016 | | | |
| PO-2015-000381 | SACS GmbH | | | úprava termínů dle požadavku pana Křezavice - UN | Uzavřená | Vyřizováno | 15.7.2016 | | | |
| PO-2015-000377 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000378 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000379 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000380 | farftec Derendingen AG | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 14.7.2016 | | | |
| PO-2015-000374 | ESGTON SYSTEM ELECTRONIC | | | | Uzavřená | Vyřizováno | 12.7.2016 | | | |

Obrázek 37 Seznam zboží pro objednání

Na základě těchto informací pracovník nákupu objedná chybějící materiál, který je potřeba k výrobě zakázky.

Systém vede u vydaných objednávek tři data:

- Požadované datum dodání, které je nastaveno při tvorbě vydané objednávky
- Potvrzené datum dodání, rozumí se dodavatelem
- Datum dodání, které je dáno požadavkem nebo potvrzeným datem, pokud existuje.

Na základě tohoto seznamu odešle pracovník nákupu objednávku materiálu jednotlivým dodavatelům.

Pracovník oddělení technologie provede vypracování programu, kde se stanoví sled jednotlivých kroků obrábění danými nástroji. Stanoví se obráběcí podmínky s ohledem na čas obrábění a trvanlivost nástrojů.

Dílec se zadá do QI systému včetně verzí, které jsou odlišné podle použitého stroje. Zde se uvádí sled jednotlivých operací výroby s potřebnými časy.

Následuje vytvoření kusovníku, kde se uvede označení materiálu potřebného k výrobě, množství v kilogramech vzniklého odpadu, a to ve formě třísek a zbylých tyčí. Následuje uvedení balícího materiálu s ohledem na velikost, hmotnost a možnost poškození.

Jako poslední krok následuje vypracování kontrolní návodky, ve které je uvedeno, jaké rozměry se mají na daném výrobku kontrolovat včetně příslušné tolerance a jaké měřidlo se má pro dané měření použít. Také se zde uvádí četnost daného měření.

Oddělení výroby jako poslední na základě výše uvedených operací provede v systému založení výrobní zakázky. Zde je nutné zadat stav výrobní zakázky (připravovaná, schválená, zařazená do výroby, rozpracovaná, dokončená, pozastavená, zrušená), systém automaticky nabídne stav připravovaná. Uvede se řada, podtyp, datum vytvoření, hospodářské středisko, datum dodání (kdy má být zakázka vyrobena).

Na základě této operace se vygeneruje evidenční číslo zakázky.

Pracovník oddělení výroby zjistí, zda je daná výrobní zakázka vykryta materiálem, případně kdy bude materiál k dispozici podle údaje zadaného pracovníkem nákupu u přijaté objednávky. Na základě tohoto termínu a podle plánovací tabule, která obsahuje údaje o vytíženosti jednotlivých strojů se stanoví termín realizace dané zakázky.

Pracovník oddělení výroby zadá u přijaté objednávky požadované datum dodání, které musí být shodné s požadovaným termínem zákazníka. Pokud si tento termín zákazník zadal.

Podle výše popsaných skutečností lze konstatovat, že je dostatečně zajištěno, aby se k jednotlivým pracovníkům dostaly potřebné informace, které jsou potřebné k realizaci zakázky.

Bylo by vhodné v informačním systému u seznamu objednávek přijatých vytvořit nové pole např. s označením poznámky, do kterého by pracovníci těchto oddělení uváděli datum, kdy byl jejich úkol splněn. Průběh informačních toků k zakázce tím bude efektivnější zejména

z hlediska časové úspory při vyhledávání informací o tom, zda všechna oddělení splnila vše potřebné k úspěšné realizaci zakázky.

4.2 Materiálový tok ve výrobě

Materiál je doručen do firmy na základě objednávky pracovníka nákupu. Doručený materiál je směřován do oblasti pro kontrolu materiálu, kde se po provedené kontrole kvality a množství přidělí danému materiálu příslušná šarže. Pokud dojde při příjmu k reklamaci nebo se později zjistí neshoda, je reklamované zboží buď dočasně odstaveno z výdeje v hlavním skladu až do vyřešení, nebo je převedeno na reklamační sklad, kde je evidováno až do vyřešení reklamace.

Tímto způsobem je dodáván veškerý materiál, a to ať se jedná o materiál pro výrobu, náradí, nástroje, spotřební nebo režijní materiál.

Na základě kusovníku v technické přípravě výroby a zakázkových kusovníků je požadován základní materiál k výdeji na dílnu.

| Evidenční číslo zakázky | Výrobní příkaz | Matový listek | A. P... | Druh operace | Název operace | Identifikátor technologie | Název technologie | Množství | Množství vykázané | Množství neshodné | Zbýv. vykázané |
|-------------------------|-----------------|-----------------|---------|--------------|----------------------------------|---------------------------|-------------------|-----------|-------------------|-------------------|----------------|
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000710 | 2 | Operace | Výstupní kontrola | VSK | Výstupní kontrola | 6 394,000 | 0,000 | 0,000 | 6 394,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000711 | 9 | Operace | Připravit stroj jednovřetenový | S16 | STAR-16 | 6 394,000 | 5,000 | 5,000 | 6 389,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000712 | 10 | Operace | Soustavit (jednovřetenový stroj) | S16 | STAR-16 | 6 394,000 | 6 394,000 | 100,000 | 0,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000713 | 13 | Operace | Lítací kontrola | LK | Lítací kontrola | 6 394,000 | 0,000 | 0,000 | 6 394,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000714 | 18 | Operace | Očistit | ODMASTĚNÍ | Čistící zařízení | 6 394,000 | 6 233,000 | 0,000 | 161,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000715 | 18 | Operace | Nepovinné třídění | Třídění | Nepovinné třídění | 6 394,000 | 0,000 | 0,000 | 6 394,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000716 | 20 | Operace | Výstupní kontrola | VVK | Výstupní kontrola | 6 394,000 | 6 234,000 | 0,000 | 160,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000717 | 30 | Operace | Válit galvanickou dráčku | VAL KOOP | Řázení před KOOP | 6 394,000 | 6 180,000 | 0,000 | 214,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000718 | 70 | Kooperace | Kooperace - galvanika | KOO | Kooperace | 6 394,000 | 6 160,000 | 0,000 | 234,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000719 | 80 | Operace | Výstupní kontrola | VVK | Výstupní kontrola | 6 394,000 | 6 250,000 | 0,000 | 144,000 |
| VZ-2015-000056 | VP-2015-0000080 | ML-2015-0000720 | 100 | Operace | Bílít | BAL | Bílění | 6 394,000 | 6 179,000 | 0,000 | 215,000 |

Obrázek 38 Sledování toku materiálu v informačním systému

Materiál je vydáván z hlavního skladu v bednách označených čárovým kódem. Nespotřebovaný materiál je vrácen zpět do skladu ze zakázky, na kterou byl vydán. Zbytky tyčí a odpad jsou po zvážení převáděny na sklad odpadu.

Materiál je ze skladu převezen k určenému stroji, na kterém se provede příslušná operace podle technologického postupu. V průběhu výroby pracovník lítací kontroly odebrá ke kontrole v hodinových časových intervalech předepsané množství kusů, které po provedení kontroly podle technologického postupu opět vrací k příslušnému stroji.

Na konci směny jsou všechny vyrobené kusy převezeny k odmaštění a odtud se čisté kusy přesouvají v dávkách na výstupní kontrolu. Na základě technologického postupu zakázky jsou některé operace předávány na kooperující dodavatele. Tato operace se v informačním systému zaznamenává u zakázky jako kooperace. Jedná se především o povrchové úpravy (galvanika), tepelné zpracování (žihání, kalení).

Pro sledování toku materiálu v rámci kooperace a sledování množství materiálu u kooperujícího partnera je pro každého z kooperujících partnerů zřízen v informačním systému vlastní konsignační sklad.

| Kategorie skladu | Dodavatel | Název zboží | Objednávk. (kg) | Stav výstř. objednávky | Objednávk. (pásk.) | Dodávka (pásk.) | Cena obj. (Kč) | Dodání | Stávková | Příchodové datum dodání | Potřebné datum dodání | Celo. stav | Stav |
|------------------|-------------------------------------|---|-----------------|------------------------|--------------------|-----------------|-----------------|--------|----------|-------------------------|-----------------------|------------|---------|
| 10011998 | HOKIDZKI výrobní družstvo Brno | Kooperace - kontrola/Kooperace | 352,00 kg | Vykřito | 352,00 | 352,00 | 457,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 660,00 kg | Vykřito | 660,00 | 660,00 | 3 729,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | HOKIDZKI výrobní družstvo Brno | Kooperace - kontrola/Kooperace | 2 970,00 kg | Vykřito | 2 970,00 | 2 970,00 | 3 961,00 | ke | | | | | Uložení |
| 4884362802202c | TRZOKOROVOS s.r.o. | Období: nářadí - hubka T2 | 6,00 kg | Vykřito | 6,00 | 6,00 | | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | ROTANA a.s. | Bruslení nářadí + povlak | 46,00 kg | Vykřito | 46,00 | 46,00 | | ke | | | | | Uložení |
| 00342980-0015 | HEST povrchové úpravy, spol. s r.o. | Kooperace - galvanika/Kooperace | 7 000,00 kg | Vykřito | 7 000,00 | 7 000,00 | 1 092,00 | ke | | | | | Uložení |
| 22221510 | CIP Galvanika s.r.o. | Kooperace - galvanika/Kooperace | 424,00 kg | Vykřito | 424,00 | 424,00 | 61,30 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 4 950,00 kg | Vykřito | 4 950,00 | 4 950,00 | 27 967,50 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | NUMBUS SCHEPFA s.r.o. | Intenzivní nářadí | 23,00 kg | Vykřito | 23,00 | 23,00 | | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | HOKIDZKI výrobní družstvo Brno | Kooperace - brusla/Kooperace | 2 320,00 kg | Vykřito | 2 320,00 | 2 320,00 | 13 051,50 | ke | | | | | Uložení |
| 4884362802202c | CIP Galvanika s.r.o. | Kooperace - galvanika/Kooperace | 17 000,00 kg | Vykřito | 17 000,00 | 17 000,00 | 4 250,00 | ke | | | | | Uložení |
| 2311-08011 | FEVE s.r.o. | Kooperace - galvanika/Kooperace | 1 915,00 kg | Vykřito | 1 915,00 | 1 915,00 | 1 244,75 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | HOKIDZKI výrobní družstvo Brno | Kooperace - kontrola/Kooperace | 1 320,00 kg | Vykřito | 1 320,00 | 1 320,00 | 1 716,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 320,00 kg | Vykřito | 320,00 | 320,00 | 1 864,50 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | ROTANA a.s. | Bruslení a povlak | 46,00 kg | Vykřito | 46,00 | 46,00 | | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | HOKIDZKI výrobní družstvo Brno | Kooperace - kontrola/Kooperace | 660,00 kg | Vykřito | 660,00 | 660,00 | 898,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 1 041,00 kg | Vykřito | 1 041,00 | 1 041,00 | 5 881,65 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 242,00 kg | Vykřito | 242,00 | 242,00 | 1 367,50 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | SEVEN - K, s.r.o. | Arker 17 8533A | 15,00 kg | Vykřito | 15,00 | 15,00 | 75,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | Alfeth Engineering, s.r.o. | zabudování dílen pro nové zařízení | 1,00 kg | Vykřito | 1,00 | 1,00 | | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 660,00 kg | Vykřito | 660,00 | 660,00 | 3 236,66 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | OK Hydraul s.r.o. | Převodní dílna na HD pro 81K (pon | 1,00 kg | Vykřito | 1,00 | 1,00 | 300,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MYKOR s.r.o. | Opera 12 ke páletě deškovy s ing. Seredu | 6,00 kg | Vykřito | 6,00 | 6,00 | 3 180,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | OPTIKONROL, s.r.o. | servisní dílna na opravu vidlet pro montáž polotovarů | 1,00 kg | Vykřito | 1,00 | 1,00 | | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 1 068,00 kg | Částečně vykřito | 1 068,00 | 1 068,00 | 6 034,20 | ke | | | | | Přehled |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 660,00 kg | Vykřito | 660,00 | 660,00 | 3 729,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 1 320,00 kg | Částečně vykřito | 1 320,00 | 1 320,00 | 7 498,00 | ke | | | | | Přehled |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 1,00 kg | Vykřito | 1,00 | 1,00 | 9 000,00 | ke | | | | | Uložení |
| 4884362802202c | CIP Galvanika s.r.o. | Kooperace - galvanika/Kooperace | 18 111,00 kg | Vykřito | 18 111,00 | 18 111,00 | 4 527,75 | ke | | | | | Uložení |
| 4884362802202c | CIP Galvanika s.r.o. | Kooperace - galvanika/Kooperace | 25 828,00 kg | Vykřito | 25 828,00 | 25 828,00 | 6 457,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | HOKIDZKI výrobní družstvo Brno | Kooperace - kontrola/Kooperace | 2 320,00 kg | Vykřito | 2 320,00 | 2 320,00 | 4 290,00 | ke | | | | | Uložení |
| 00317976-01 | Carlson Belmet Coating Germany GmbH | 00317976-01 dílna DCL STAB 3,0+1 u | 3 294,00 kg | Částečně vykřito | 3 294,00 | 3 294,00 | 4 751,60 | ke | | | | | Přehled |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 660,00 kg | Vykřito | 660,00 | 660,00 | 3 729,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | Škoda Delimita | pracovní garážové nářadí vstupní haly - nástroj | 1,00 kg | Vykřito | 1,00 | 1,00 | 3 600,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 320,00 kg | Částečně vykřito | 320,00 | 320,00 | 1 864,50 | ke | | | | | Přehled |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 1 320,00 kg | Vykřito | 1 320,00 | 1 320,00 | 7 498,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 1 320,00 kg | Vykřito | 1 320,00 | 1 320,00 | 7 498,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 2 320,00 kg | Vykřito | 2 320,00 | 2 320,00 | 13 051,50 | ke | | | | | Uložení |
| 0306010112 | HEXARIA válcová kalna s.r.o. | Kooperace - tepelné zpracování/Kooperace | 1 040,00 kg | Vykřito | 1 040,00 | 1 040,00 | 1 017,60 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 2 320,00 kg | Vykřito | 2 320,00 | 2 320,00 | 13 051,50 | ke | | | | | Uložení |
| 8203099-1 | Carlson Belmet Coating Germany GmbH | 8203099-Belmet DCL STAB 3,0+1 u | 1 200,00 kg | Částečně vykřito | 1 200,00 | 1 200,00 | 1 285,00 | ke | | | | | Přehled |
| 10011998 | TST servis a.s. | Ručníka | 1,00 kg | Vykřito | 1,00 | 1,00 | | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 4 620,00 kg | Vykřito | 4 620,00 | 4 620,00 | 26 103,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 1 980,00 kg | Vykřito | 1 980,00 | 1 980,00 | 11 887,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 320,00 kg | Vykřito | 320,00 | 320,00 | 1 869,80 | ke | | | | | Uložení |
| 0306010112 | HEXARIA válcová kalna s.r.o. | Kooperace - tepelné zpracování/Kooperace | 40 000,00 kg | Vykřito | 40 000,00 | 40 000,00 | 7 600,00 | ke | | | | | Uložení |
| 10011998 | MOTORPAL, a.s. | Kooperace - brusla/Kooperace | 2 320,00 kg | Vykřito | 2 320,00 | 2 320,00 | 13 051,50 | ke | | | | | Uložení |

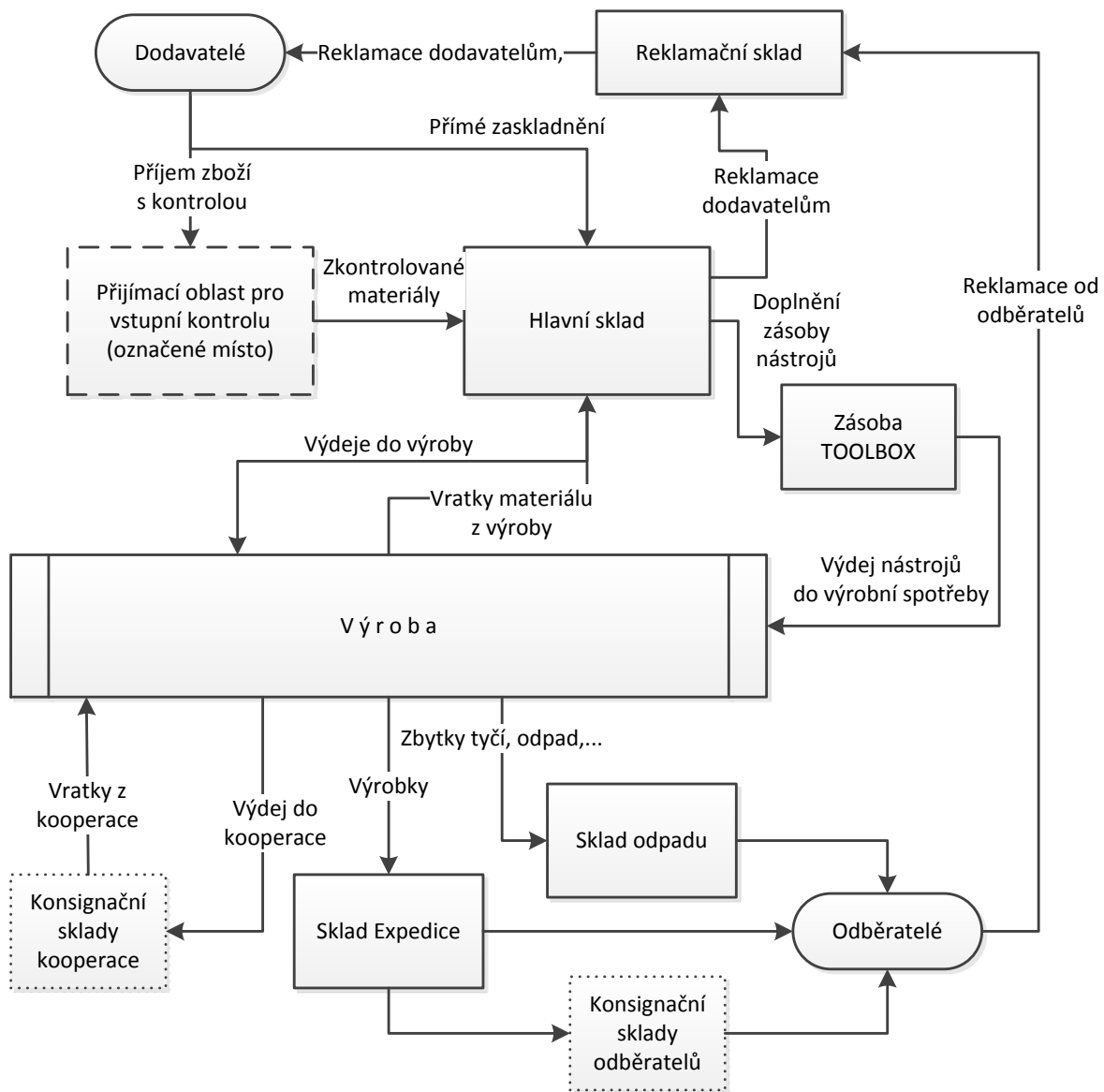
Obrázek 39 Konsignační sklad u kooperaci

V rámci objednávky na kooperace je možné vytvořit příjemku rozpracovaných polotovarů, případně převodku materiálu na kooperační sklad.

Na základě dodacího listu kooperace je možné vytvořit výdejku materiálu a polotovarů z kooperačního skladu odpovídající potřebě materiálu na vykázané kooperace do výroby.

Při příchodu dodávky z kooperace pracovník expedice potvrdí vrácené množství na dodacím listu přijatém.

Materiál je poté odeslán zpět na výstupní kontrolu. Po jejím provedení následuje zabalení materiálu a jeho odeslání zákazníkovi.



Obrázek 40 Materiálový tok ve výrobě

5 Závěry analytické části

5.1 Závěry analýzy materiálových toků

U přijatých objednávek, které jsou evidovány v seznamu přijatých objednávek, se neuvádí vyjádření oddělení nákupu, výroby a technologie.

Chybí přehled o dílcích, které jsou před kooperací. U konkrétní zakázky nelze zjistit, zda prošla výstupní kontrolou nebo je fyzicky na skladě. K tomuto problému dochází především, pokud je větší počet zakázek.

| Zakázka položka - operace | | | | | | | |
|---------------------------|-----------------|-------------------|-------------------|----------------|--------|--------------|-----------------------------------|
| Seznam Detail Popis | | | | | | | |
| Výrobní příkaz | Mzdový lístek | Množství vykázané | Množství neshodné | Zbývá vykázané | Pořadí | Druh operace | Název operace |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001708 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 2 | Operace | Vstupní kontrola |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001709 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 9 | Operace | Připravit stroj jednovřetenový |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001710 | 8 945,000 | 177,000 | -945,000 | 10 | Operace | Soustružit (jednovřetenový stroj) |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001711 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 13 | Operace | Lítačí kontrola |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001712 | 9 126,000 | 0,000 | -1 126,000 | 15 | Operace | Odmastit |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001713 | 5 338,000 | 38,000 | 2 662,000 | 18 | Operace | Nepovinné třídění |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001714 | 7 722,000 | 158,000 | 278,000 | 20 | Operace | Výstupní kontrola |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001715 | 8 147,000 | 0,000 | -147,000 | 30 | Operace | Vážít galvanickou dávkou |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001716 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 70 | Kooperace | Kooperace - galvanika |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001717 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 80 | Operace | Výstupní kontrola |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001718 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 100 | Operace | Balit |

Obrázek 41 Počet kusů před kooperací

Kusy, které byly odeslány na kooperaci, je možné dohledat v přehledu všech objednávek vydaných, tak, jak je to zobrazeno na obrázku č. 43

| OR_DCLT: Položky všech objednávek vydaných Filtr: KOOPERACE | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------------|------------------|-------------------------|---------------------------|-------------------|----------------------------|---------------------------------|-----------|-------------|----------------------|-------------------|--------------|-------------------------|
| Evidenční číslo objednávky | Kód zboží | Kód akce | Katalogový kód produktu | Katalogový název produktu | ▼ Datum vytvoření | Identifikační kód | Dodavatel | Příjemce | Název zboží | Objednáno (sklad.j.) | Dodáno (sklad.j.) | Číslo skladu | Stav vykrytí objednávky |
| VOK-2015-000155 | VZ-2015-000062 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výřol | Kooperace - kontrola/Kooperace | 330,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000158 | VZ-2015-000098 | 48843625802202:c | POLKERN | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. CVP Galva | Kooperace - galvanika/Kooperace | 30 566,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000157 | VZ-2015-000098 | 48843625802202:c | POLKERN | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. CVP Galva | Kooperace - galvanika/Kooperace | 12 000,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000156 | VZ-2015-000111 | 003420218-001:06 | BLOCKER UVR | 13.1.2016 | metoba | Metoba Metallob | Kooperace - galvanika/Kooperace | 5 400,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000156 | | 003420537-001:05 | PLUNGER STF | 13.1.2016 | metoba | Metoba Metallob | Kooperace - galvanika/Kooperace | 960,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000157 | | VO171374:e | ANKER | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. CVP Galva | Kooperace - galvanika | 6 500,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | VZ-2015-000119 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výřol | Kooperace - kontrola/Kooperace | 3 630,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000156 | VZ-2015-000124 | 003420536-002:03 | BLOCKER STF | 13.1.2016 | metoba | Metoba Metallob | Kooperace - galvanika/Kooperace | 9 470,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000159 | VZ-2015-000116 | 003429960-001:5 | ANKER | 13.1.2016 | mesit | MESIT povrchovi | Kooperace - galvanika/Kooperace | 1 850,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000159 | VZ-2015-000007 | 003429960-001:5 | ANKER | 13.1.2016 | mesit | MESIT povrchovi | Kooperace - galvanika/Kooperace | 500,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | VZ-2015-000061 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výřol | Kooperace - kontrola/Kooperace | 2 310,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000159 | VZ-2015-000116 | 003429960-001:5 | ANKER | 13.1.2016 | mesit | MESIT povrchovi | Kooperace - galvanika/Kooperace | 3 000,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | VZ-2015-000060 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výřol | Kooperace - kontrola/Kooperace | 3 300,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výřol | Kooperace - kontrola/Kooperace | 330,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000158 | VZ-2015-000015 | 48843625802202:c | POLKERN | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. CVP Galva | Kooperace - galvanika/Kooperace | 1 434,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | VZ-2015-000114 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výřol | Kooperace - kontrola/Kooperace | 3 300,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000153 | VZ-2015-000062 | 10011998 | WORM | 12.1.2016 | motorpal | MOTORPAL, a.s. MOTORPA | Kooperace - brousit/Kooperace | 2 640,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000153 | VZ-2015-000061 | 10011998 | WORM | 12.1.2016 | motorpal | MOTORPAL, a.s. MOTORPA | Kooperace - brousit/Kooperace | 2 310,00 | | | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000153 | VZ-2015-000114 | 10011998 | WORM | 12.1.2016 | motorpal | MOTORPAL, a.s. MOTORPA | Kooperace - brousit/Kooperace | 1 980,00 | | | | | Nevykryto |

Obrázek 42 Položky všech objednávek vydaných

V informačním systému nedochází ke sledování zakázek, které firma vyrábí pro své zákazníky na konsignační sklad. Toto se děje mimo informační systém prostřednictvím tabulky v xls souboru na oddělení výroby.

Oddělení kontroly nemá v informačním systému přehled o tom, které výrobky se mají v daném týdnu vyexpedovat, a tudíž je nutné u nich provést přednostní kontrolu kvality.

5.2 Závěry analýzy informačních toků zakázky

V průběhu výroby zakázky nemá oddělení kvality informace o tom, které kusy a z jaké zakázky je nutné v daném okamžiku zkontrolovat. Zároveň nemá informace o tom, které kusy a kdy mají být odeslány zákazníkovi.

V prostoru před oddělením kontroly se skladuje materiál, který má být zkontrolován. Kontrola tohoto materiálu se neprovádí podle časové souslednosti.

Při změně ceny materiálu nedochází k automatické změně v informačním systému firmy.

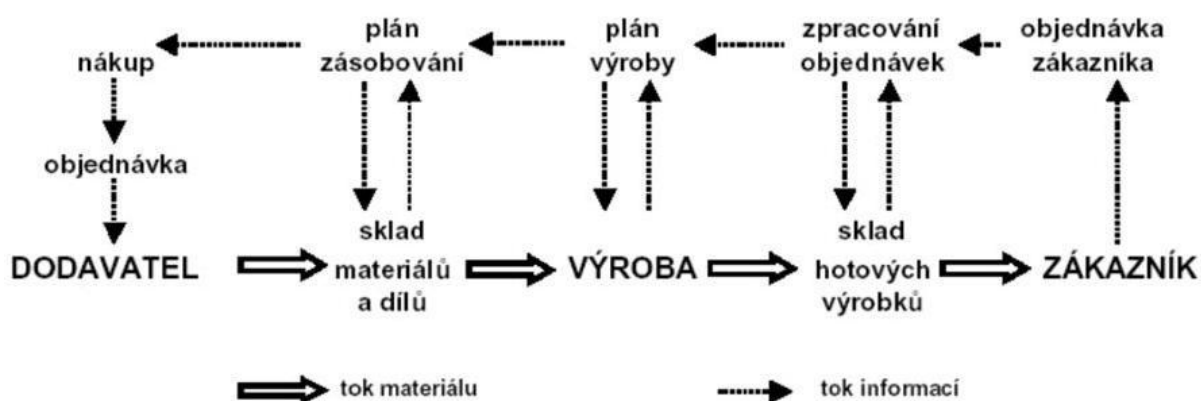
Vylepšit průběh sledování výroby v informačním systému firmy.

6 Vymezení teoretických přístupů

6.1 Materiálový tok

Materiálový tok z hlediska celkového logistického procesu je pro každou výrobní společnost velice důležitý. Jedná se o cílevědomý, hospodárně řízený pohyb materiálu, informací, ale také financí zpravidla pomocí manipulačních a dalších technických prostředků a zařízení tak, aby materiál, informace a finance byly ve stanovený čas k dispozici na stanoveném místě a v potřebném množství a odpovídající kvalitě. V našem případě se nejedná o konkrétní druh materiálu, ale jde o materiál v obecném pojetí.

Pod pojmem materiálový tok chápeme tok surovin, hotových výrobků a polotovárů. Materiálový tok je ovlivněn požadavky na způsob dopravy, skladování, manipulace, způsobu balení, objemem, hmotností, tvarem a rozměry materiálů.[12]

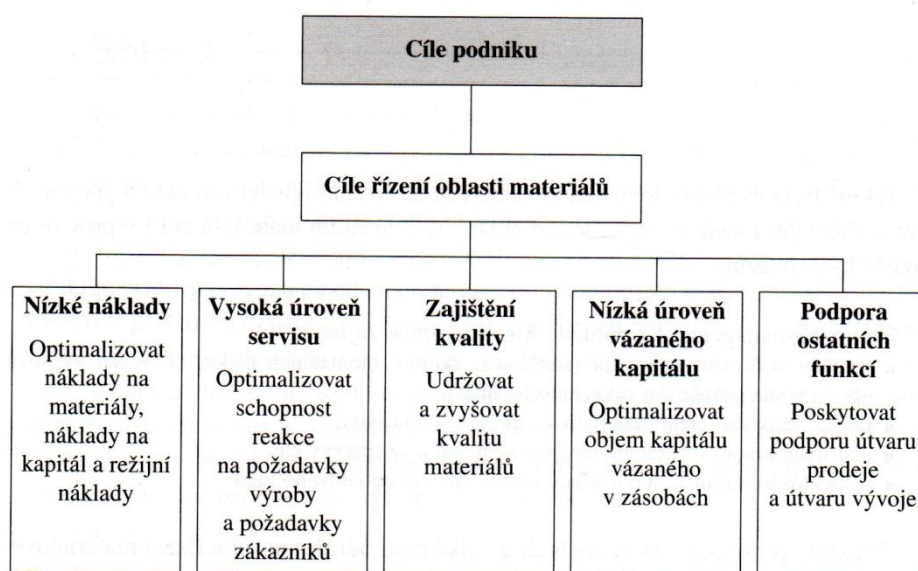


Obrázek 43 Schéma toku informací a materiálu

Předmětem řízení materiálových toků je předvídání materiálových požadavků, zjišťování zdrojů a získávání materiálů, dopravení a zavedení materiálů do podniku a monitorování stavu materiálů jakožto běžného aktiva. [12]

K hlavním cílům a úkolům řízení materiálových toků patří optimalizace nákladů na materiál, nákladů na kapitál a režijní náklady. Dále je nutné zajistit včasnou reakci na požadavky výroby a zákazníků. V oblasti kvality je nutné udržovat požadovanou kvalitu materiálů. Musí se také optimalizovat objem vázaného kapitálu v zásobách a podporovat podporu prodeje a útvaru vývoje.[13]

Všechny výše uvedené cíle jsou uvedené v následujícím grafu.



Obrázek 44 Cíle integrovaného řízení oblastí materiálů

Řízení materiálových toků je pro provoz podniku velice důležitý z toho důvodu, že kapitál, který firma vynaloží na nákup materiálu, je možné vynaložit na jiné kapitálové prostředky (jako jsou stroje, zařízení apod.), kterými podnik disponuje. Ve snaze firmy uspokojovat rostoucí potřeby odlišných tržních segmentů rozšiřuje svůj sortiment a to způsobuje zvýšení kladiny používaného materiálu v provozu. Z tohoto důvodu je nutné při řízení materiálových toků respektovat ekonomické, časové i prostorové hledisko. [13]

6.2 Logistika

Pomocí logistiky se řídí materiálové, informační a finanční toky za účelem včasného splnění požadavků koncového zákazníka s přihlédnutím na přiměřenou míru zisku v celém toku materiálu. Logistika napomáhá při plnění potřeb finálního zákazníka. Logistika napomáhá při vývoji výrobku, výběru dodavatele a odpovídajícím způsobem napomáhá při vlastní realizaci potřeb zákazníka. Napomáhá s efektivním přemístěním požadovaného výrobku k zákazníkovi a napomáhá při zajištění likvidací morálně i fyzicky zastaralého výrobku.[14]

Christof Schulte definuje logistiku jako: „*integrované plánování, formování, provádění a kontrolování hmotných a s nimi spojených informačních toků od dodavatele do podniku, uvnitř podniku a od podniku k odběrateli*“[15]

6.3 Hledisko prostorového uspořádání výrobního procesu

Materiálové toky jsou v podniku řízeny pomocí logistických výrobních procesů. Proces můžeme definovat jako organizovanou skupinu vzájemně souvisejících činností, které prochází jedním či více organizačními útvary v případě podnikového procesu nebo více spolupracujícími organizacemi v případě mezipodnikového procesu, které vzájemně souvisí s činnostmi, s jejichž pomocí přeměňujeme vstupy na výstupy.[18]

Při prostorovém a organizačním uspořádání výrobního procesu je nutno řešit uspořádání pracovišť takovým způsobem, aby byl co nejlépe zajištěn plynulý tok materiálu. Podle způsobu, kterým vynakládaná práce pomáhá k přetváření vstupních materiálů na výrobek, se dělí výrobní procesy na:

- technologické
- netechnologické

6.4 Způsoby uspořádání pracovišť

Uspořádání pracovišť, které ovlivňuje rychlost, vzdálenost a plynulost přepravy se dělí na technologické, předmětné (proudové), buňkové uspořádání s pevnou pozicí výrobku a uspořádání kombinované.

6.4.1 Technologické uspořádání pracovišť

Technologické uspořádání výroby (označované také jako dílenské) má k dispozici skupinu strojů se shodnou funkcí, nejednotné pořadí zpracování na základě technologických postupů, nepožaduje se přesné určení stroje, ale pouze funkce daná technologickým postupem, u zakázek není určen jednotný čas zpracování a není pevně stanoven rytmus průběhu výroby. [19]

Pracoviště, která vykonávají stejné typy operací, se prostorově soustředí do jedné organizační jednotky (dílny) podle jejich jednotlivých druhů (soustruhy, vrtačky, frézy). Název této organizační jednotky je odvozen od technologie, která se zde vyskytuje nejčastěji.

6.4.1.1 Výhody technologického uspořádání pracovišť

- Zvýšení flexibility a přizpůsobení se

- Větší rozhodovací prostor pro všestranněji kvalifikované pracovníky
- Velmi dobrá schopnost reakce na poruchy strojů a zařízení
- Použití universálních strojů umožňující větší variabilitu druhů vyráběné produkce
- Lepší možnost přijímání nových zakázek
- Flexibilita při použití nových postupů
- Nejčastější použití u kusové a malosériové výroby

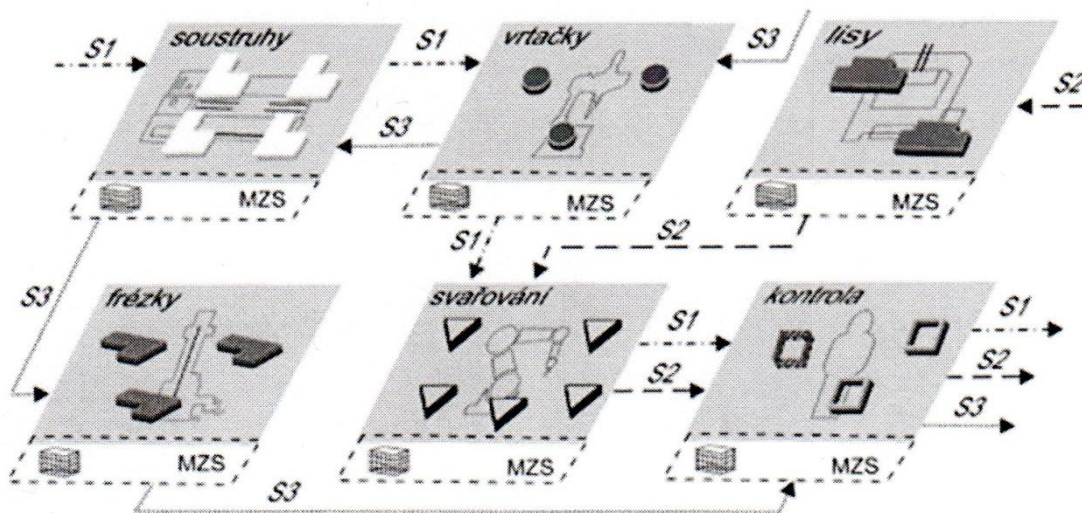
6.4.1.2 Nevýhody technologického uspořádání pracovišť

Náročná příprava řízení výroby a výrobního procesu

Velká vázanost obrátového kapitálu v důsledku zvýšení počtu meziskladů

Vyšší požadavky na kvalifikaci zaměstnanců

Velká rozmístění výrobních ploch [19]



Obrázek 45 Technologické uspořádání pracovišť

Na obrázku vidíme, že pracoviště, která provádí stejný typ operací se prostorově soustředí do jedné organizační jednotky, kterými zde jsou dílny se soustruhy, vrtačkami, lisovna, fréza apod. Každá zakázka má předem definovaný postup mezi jednotlivými pracovišti na základě technologického postupu. [19]

Z obrázku jsou zcela patrné nevýhody technologického uspořádání pracovišť. Jedná se především o složitý tok výrobků mezi jednotlivými pracovišti. Z toho důvodu jsou mezi jednotlivými pracovišti vybudovány příruční sklady nebo mezisklady mezi dílnami. [19]

Technologické uspořádání pracovišť se využívá při výrobě širokého okruhu výrobků v menších objemech a pokud jsou jednotlivé výrobky uzpůsobovány požadavkům zákazníků.[20]

Tento typ uspořádání pracovišť se nejčastěji využívá u zakázkově orientované výroby.

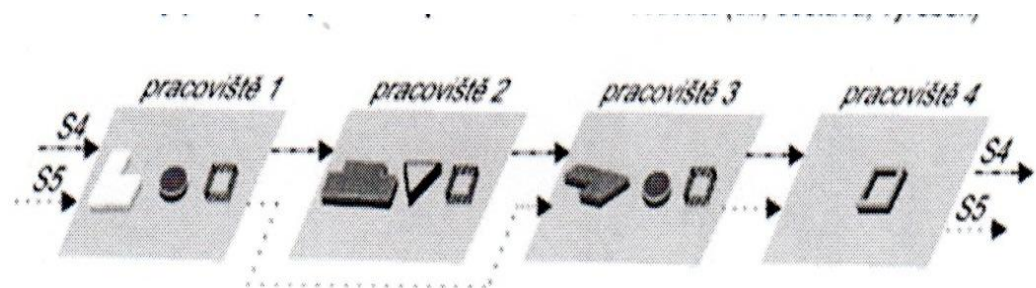
6.4.2 Předmětné uspořádání pracovišť

Pro předmětné uspořádání výroby je charakteristický plynulý tok rozpracovaných výrobků mezi jednotlivými pracovišti.[20]

Stroje jsou u tohoto typu uspořádání pracovišť řazeny tak, jak požaduje průběh technologického postupu u daného výrobku a zároveň se bere zřetel na to, aby mezioperační příprava výrobků (materiálů, součástí) byla minimální a současně co nejvíc plynulá. [20]

Tento typ uspořádání pracovišť ve srovnání s technologickým uspořádáním výroby požaduje užší okruh výrobků vyráběných ve větších objemech, s omezenými možnostmi přizpůsobování výrobků požadavkům zákazníků.[20]

Předmětné uspořádání pracovišť je vhodné použít při hromadné a velkosériové výrobě, kdy je vyráběn jeden základní produkt nebo několik jeho variant.



Obrázek 46 Předmětné uspořádání pracovišť

6.4.2.1 Výhody předmětného uspořádání pracovišť

Nižší požadavky na kvalifikaci zaměstnanců

Přehledný tok materiálu

Nižší zásoby nedokončené výroby

Snížení nároků na přípravu výroby a řízení výroby

Úspora přepravních a souvisejících manipulačních nákladů

6.4.2 Nevýhody předmětného uspořádání pracovišť

Vysoká závislost jednotlivých pracovišť. V případě výpadku jednoho pracoviště dojde k zablokování ostatních.

Vysoké náklady na přípravu výroby způsobené její malou flexibilitou.

Chyby ve špatně načasovaném rozvržení dodávek materiálu, které mohou vést až k zastavení celého chodu výroby.

Velká kapitálová náročnost na pořízení speciálních výrobních zařízení [20].

6.4.3 Buňkové uspořádání pracovišť

Toto uspořádání kombinuje technologické a předmětné uspořádání pracovišť. Každé pracoviště představuje buňku určenou pro výrobu určitého typu technologicky podobného výrobku. Buňky jsou zařízeny širokou škálou výrobních zařízení, která jsou potřeba pro výrobu zadané skupiny výrobků. V příslušné buňce dojde k optimalizaci výroby. [20]

Z výše popsaného je zřejmé, že buňkové uspořádání odpovídá předmětnému. Rozdíl mezi těmito uspořádáními je v tom, že uvnitř buňky můžeme snadno upravovat pořadí vykonávaných operací a toku materiálu. Pracovníci ovládající zařízení příslušné buňky disponují potřebnými znalostmi a schopnostmi, které jim umožňují pracovat s plným rozsahem těchto zařízení. [20]

Díky tomu buňkové uspořádání pružněji reaguje na změny výrobní náplně. Jednotlivá pracoviště jsou uspořádána do skupin (buněk) takovým způsobem, aby specifické složky výrobního procesu bylo možné zrealizovat na jednom místě. Tím se zabrání přesouvání výroby mezi jednotlivými operacemi. [18]

6.4.4 Uspořádání pracovišť s pevnou pozicí pracovišť

Uspořádání pracovišť s pevnou pozicí pracovišť je nazýváno fixed position. Výrobní zařízení se podle potřeby přesune do místa výroby, transformované výrobní zdroje (materiál, rozpracovaný výrobek) se v průběhu zpracování nepohybují. [10]

6.4.5 Kombinované uspořádání pracovišť

Při tomto uspořádání pracovišť se využívá kombinace více způsobů uspořádání. U technologicko předmětného uspořádání jsou jednotlivé stroje soustředěny do skupin (komplexních pracovišť), které pak představují proudovou výrobu. Toho se využívá v případě, že výrobky se od sebe příliš neodlišují. Při tomto uspořádání se plně využívají výhody a minimalizují nevýhody jednotlivých uspořádání.[9]

6.5 Systém Just-in-time

Jedná se o výrobní strategii, která výrazným způsobem přispívá ke snížení výrobních nákladů a tím zlepšuje kvalitu prostřednictvím eliminace ztrát a napomáhá k efektivnějšímu využití zdrojů podniku.

Hlavní myšlenka systému JIT spočívá v potřebě eliminovat jakékoliv ztráty. Podle tohoto systému se z ekonomického pohledu jeví za ideální objednávkové množství, které se rovná jedné jednotce. Proto se zde považují pojistné zásoby za nepotřebné, a mělo by dojít k vyloučení jakékoliv zásoby na skladě.

6.5.1 Předpoklady pro aplikaci JIT

Aplikace JIT je považována za významnou strategickou změnu řízení výroby a souvisejících oblastí. Veškeré změny je nutno realizovat postupně, v delším časovém horizontu, po vytvoření souboru předpokladů a podmínek, mezi které bývají zahrnovány:

- Minimum konstrukčních změn a odchylek, zúžení rozsahu výrobků
- Stabilní podnikatelské prostředí, tj. zejména stabilní poptávka, spolehlivost dodavatelů, vysoká kvalita subdodávek
- Vysoká úroveň komunikace mezi pracovníky podniku a dodavateli
- Automatizovaná výroba ve velkých objemech
- Spolehlivé zařízení
- Plné využití výrobních zdrojů, minimální zásoby
- Totální řízení jakosti
- Aktivní účast pracovníků na implementaci JIT, vedoucích i řadových, velmi flexibilní pracovní síla[10]

6.5.2 Související problémy při zavádění JIT

Při zavádění systému JIT není možné přehlížet problémy a omezení, které jsou v tomto systému obsaženy. Mezi hlavní problémy při zavádění JIT patří:

- Výrobní plánování daného závodu
- Výrobní plány dodavatelů
- Rozmístění dodavatelů [12]

Mezi další problémy, které mohou ztížit zavádění tohoto systému, by bylo vhodné uvést i tyto:

- Odpor ze strany zaměstnanců
- Nedostatečná podpora podnikových systémů
- Neschopnost definovat úroveň servisu
- Nedostatečné plánování zásob
- Přesun zásob na dodavatele [12]

Při využívání systému JIT se výrazně zvýší význam dopravy, která je nedílnou součástí logistiky. Požadavky kladené na dopravu by měly zahrnovat:

- Kratší a spolehlivější doby přeprav
- Promyšlenou komunikaci
- Menší počet dopravců s dlouhodobými vztahy
- Efektivní navržení přepravních zařízení
- Účelné navržení zařízení pro manipulaci s materiálem[12]

6.5.3 Možné přínosy JIT

Za hlavní přínosy JIT můžeme považovat:

Redukce zásob a rozpracované výroby

Redukce výrobních a skladových prostor

Kratší průběžné doby, kratší seřizovací časy

Vyšší využití výrobních zdrojů, vyšší produktivita

Jednodušší řízení, snížení režijních nákladů

Zvýšení kvality[12]

Užitky ze zavedení JIT jsou následující:

- *„20 až 50 % rozšíření přímé a nepřímé produktivity práce*
- *30 až 40 % zvýšení vytížeností strojů*
- *80 až 90 % redukce průběžných dob výroby*
 3. 40 až 50 % redukce nákladů na chyby
 4. 8 až 15 % redukce nákladů na nákup materiálu,

5. 50 až 90 % redukce nákladů na zásoby
6. 30 až 40 % redukce požadavků na výrobní plochu
7. 75 až 90 % zvýšení kvality výrobků“ [17]

Tyto hodnoty užiteků samozřejmě neznamenají, že každá firma, která začne používat systém JIT, dosáhne stejných užitkových hodnot. Uskutečněné průzkumy ukázaly, že ve firmách, které zavedly systém JIT, došlo ve většině případů během několika měsíců k velké změně příjmů ve dvou a více uváděných oblastech, přičemž náklady na dosažení těchto příjmů byly minimální. [17]

6.5.4 Porovnání JIT s klasickými přístupy řízení výroby

Pro lepší pochopení JIT nám může posloužit porovnání tohoto systému s tradičními přístupy k řízení výroby, které byly používány ve vyspělých průmyslových zemích do konce 60. let, uvedeného v následující tabulce:

| Charakteristiky řízení výroby | Tradiční systémy | Just-in-time systém |
|---------------------------------------|--|---|
| Výrobní program | Široký | Omezený |
| Konstrukce výrobků | Snaha maximálně vyhovět zákazníkovi | Uplatňování standartizace, konstrukce přizpůsobovaná výrobě |
| Výrobní proces a mezioperační doprava | Job-shop (technologické uspořádání výrobního procesu) | Flow-shop (předmětné uspořádání výrobního procesu) |
| Pracovní síla a pracovní styl | Pracovní síla specializovaná, úzce kvalifikovaná, práce individualizovaná, změny pracovního procesu prosazovány spíše příkazy | Šířeji kvalifikovaná a flexibilní pracovní síla, týmová práce a kooperace, změny pracovního procesu prosazovány na základě konsenzu |
| Plánování výroby | Komplikované výrobní toky, dlouhé seřizovací časy, velké výrobní dávky, dlouhé průběžné doby, počítačová podpora plánování výroby velmi významná | Krátké seřizovací časy, malé výrobní dávky, kratší průběžné doby, počítačová podpora zaměřená především na sledování průběhu výroby |
| Řízení zásob | Velké mezioperační zásoby, mezioperační sklady | Malé mezioperační zásoby, skladování rozpracovaných výrobků přímo na dílnách |
| Subdodavatelé | Velký počet s konkurenčními vztahy | Limotovaný počet s kooperativními vztahy |
| Výrobní kontrola jakosti | V kritických místech, zaměřená na výrobky | Kontinuální, zaměřená na kritická místa výrobního procesu |
| Údržba výrobního zařízení | Po poruše, prováděná specialisty | Preventivní, prováděná operátory |

Tabulka č. 1 JIT versus klasické přístupy k řízení výroby [10]

6.6 Kanban

Slovo Kanban pochází z Japonštiny a v překladu znamená „karta“ popřípadě „cedule“. Někdy se používá také pojem bezzásobová technologie, která byla vyvinuta japonskou firmou Toyota Motors v 50. A 60. letech minulého století. Nejvíce se tento systém využívá ve strojírenské výrobě a obzvlášť v automobilovém průmyslu. [14]

Výsledkem zavedení systému kanban jsou:

8. Nízké a vyrovnané stavy zásob;
9. Krátká a průběžná doba výroby;
10. Nižší nároky na řízení a plánování výroby a výrobní logistiky;

11. Flexibilnější reakce na poptávku;
12. Snížení plýtvání (nekvalita, nadprodukce, zásoby, manipulace a transport...);
13. Lepší schopnost vyhovět všem požadavkům;
14. Vyšší motivace zaměstnanců (vyrábí v danou chvíli to, co potřebuje následující pracoviště a nikoliv do zásoby, okamžitá zpětná vazba); [16]

6.7 Nutné podmínky při aplikaci metod JIT a Kanban

Pokud se firma rozhodne využít obou výše uvedených metod, musí splnit tyto aspekty:

15. snížit časovou náročnost při výrobním procesu;
16. minimalizovat a nebo nejlépe odstranit rozpracovanost výroby a mezioperačních zásob;
17. zajistit plynulost dodávek na další operace a optimalizovat výrobní dávky;
18. co nejlépe propojit výrobní a manipulační operace;
19. odstranit skladování rozpracované výroby;
20. snižovat nároky na výrobní plochu pomocí koncentrace výrobních zařízení;
21. vyloučit nevýkonné stroje a zařízení;
22. prosazovat pružnost výrobních procesů a minimalizovat náročnost seřizování strojů a zařízení při změnách výroby;
23. údržbu a opravy strojů provádět mimo průběh výrobního procesu;
24. optimalizovat dodávky, cesty dodávek, dopravní systémy a zásoby v oběžném procesu;
25. zvyšovat odpovědnost, pravomoc a motivaci pracovníků;[17]

7 Vlastní návrhy řešení

V této kapitole diplomové práce na základě analýzy současné situace ve společnosti jsou uvedeny vlastní návrhy řešení a jejich přínos pro společnost:

26. Zavedení do informačního systému vyjádření oddělení nákupu, výroby a technologie k nově zaevidované zakázce v systému firmy.
27. Vylepšení sledování průběhu výroby v informačním systému.
 - Návrh na vylepšení sledování průběhu kooperací v informačním systému a ve výrobě.
 - Evidování odvolávek v informačním systému.
28. Zavedení do informačního systému sledování zakázek vyráběných na konsignační sklad.
29. Vylepšení informovanosti oddělení kvality o výrobcích, které mají být zkontrolovány.
30. Zavedení časové souslednosti u výrobků, které mají být zkontrolovány.

7.1 Vylepšení průběhu informačních toků k zakázce

Ke každé výrobní zakázce se musí vyjádřit oddělení nákupu, technologie a oddělení výroby. Aby bylo zajištěno, že k dané výrobní zakázce pracovníci výše uvedených oddělení provedli vše potřebné, bylo by vhodné v informačním systému u seznamu objednávek přijatých vytvořit nové pole např. s označením poznámky, do kterého by pracovníci těchto oddělení uváděli datum, kdy byl jejich úkol splněn. Konkrétně to znamená, že oddělení nákupu bude moci odtud provést rezervaci materiálu na skladě, který je k dispozici a tím se provede jeho zablokování pro danou zakázku. Toto se dosud provádělo až na základě vytvořené výrobní zakázky. Tímto krokem dojde k vylepšení využití výrobních zdrojů a k minimalizaci zásob, redukci skladových a výrobních prostor, jak požaduje systém JIT.

Stejně tak oddělení technologie zde uvede datum provedení všech potřebných činností, které byly z jejich strany vykonány pro úspěšnou realizaci zakázky. V neposlední řadě pracovník oddělení výroby zde uvede termín realizace zakázky na základě termínu z plánovací tabule.

Na základě těchto údajů doplní pracovník oddělení nákupu termín realizace zakázky, který si nechá potvrdit zákazníkem.

| Evidenční číslo objed... | Stav objednávky | Datum zaevidování | Číslo objednávky odobratele | Odběratel | Poznámka |
|--------------------------|-----------------|-------------------|-----------------------------|------------------------------|--|
| PO-2015-000110 | Potvrzená | 18.12.2015 | 43/R01/547163 | WOCO STV s.r.o. | 22.12.2015 9:58:23 Duchoslavová Ladislava: Materiál skladem. Potvrdit termín. |
| PO-2015-000108 | Uzavřená | 17.12.2015 | VONP-01-007092 | TOKOZ a.s. | |
| PO-2015-000106 | Potvrzená | 15.12.2015 | PO156195 | Aisan Industry Czech, s.r.o. | Prosim potvrdit termín. Výroba - potvrdit termín 8.1.2016 9:12:09 Duchoslavová Ladislava: položky 1,2,3,5 - mat 4,6 materiál na cestě koo FEVE |
| PO-2015-000107 | Uzavřená | 15.12.2015 | 4500189186 | EGSTON SYSTEM ELECTRONIC | |
| PO-2015-000101 | Zaevidovaná | 10.12.2015 | 31039997 | SACS GmbH | Prosim potvrdit termín. 14.12.2015 14:11:17 Duchoslavová Ladislava: 30kg objednáno (potřeba cca 16kg) na 16.12.2015 |
| PO-2015-000102 | Potvrzená | 10.12.2015 | 31040081 | SACS GmbH | Prosim potvrdit termín. Materiál zákazník |
| PO-2015-000103 | Potvrzená | 10.12.2015 | LKM150636 | FOREZ s.r.o. | Prosim potvrdit termín. Výroba - potvrdit termín 14.12.2015 14:15:59 Duchoslavová Ladislava: materiál skladem |
| PO-2015-000098 | Potvrzená | 9.12.2015 | LKM150630 | FOREZ s.r.o. | Prosim potvrdit termín. Výroba - potvrdit termín 14.12.2015 14:23:19 Duchoslavová Ladislava: skladem pouze na 10.000ks, zbytek objednan na lednu |
| PO-2015-000099 | Potvrzená | 9.12.2015 | 31039998 | SACS GmbH | |
| PO-2015-000100 | Potvrzená | 9.12.2015 | 0847 | Divesoft s.r.o. | Výroba - potvrdit termín 14.12.2015 14:25:37 Duchoslavová Ladislava: materiál skladem na oba konektory O2 |
| PO-2015-000097 | Potvrzená | 8.12.2015 | 600150615 | TRADEKO, s.r.o. | Prosim potvrdit termín. Výroba - potvrdit termín |
| PO-2015-000096 | Uzavřená | 7.12.2015 | A1/2015/5310 | Kebeks s.r.o. | |
| PO-2015-000095 | Uzavřená | 3.12.2015 | 4500188458 | EGSTON SYSTEM ELECTRONIC | |
| PO-2015-000094 | Potvrzená | 2.12.2015 | 347445 | TESLA Jihlava, s.r.o. | Prosim potvrdit termín. Výroba - potvrdit termín 14.12.2015 13:53:25 Duchoslavová Ladislava: materiál skladem |
| PO-2015-000092 | Potvrzená | 1.12.2015 | L-15-44010-1487 | Indet Safety Systems a.s. | Skladem 139ks. Výrobu objednáme v Pelhřimově. |
| PO-2015-000093 | Potvrzená | 1.12.2015 | 347457 | TESLA Jihlava, s.r.o. | Prosim potvrdit termín. 4.12.2015 12:33:58 Duchoslavová Ladislava: skladem i objednaný (15.1.-5600kg) |

Obrázek 47 Seznam objednávek přijatých

Nově vylepšený průběh informačních toků k zakázce je efektivnější zejména z hlediska časové úspory při vyhledávání informací o tom, zda všechna oddělení splnila vše potřebné k úspěšné realizaci zakázky. Také dojde k úspoře času při vyhledávání potřebných informací vedoucích pracovníků ke zjištění, zda pracovníci příslušných oddělení splnili vše, co měli, aby byla zakázka úspěšně zrealizována. Především se tím zajistí mít tyto informace na jednom místě v informačním systému.

Těmito kroky dojde mimo jiné k vylepšení komunikace mezi jednotlivými odděleními firmy a bude tím splněn jeden z předpokladů metody JIT, která mimo jiné vyžaduje vysokou úroveň komunikace mezi pracovníky podniku a dodavateli.

Také by bylo vhodné, aby vedení společnosti vydalo směrnici, ve které by byla uvedena doba, do kdy musí být splněny výše uvedené činnosti.

7.2 Vylepšení průběhu sledování výroby v IS firmy

V současné době je možné u průběhu výroby sledovat tyto činnosti:

Vstupní kontrola – každý materiál, který se použije k výrobě, musí projít vstupní kontrolou kvality. Pokud je vše v pořádku, pracovník zadá podle čísla zakázky u vstupní kontroly množství zkontrolovaných kusů, které se má v dané zakázce vyrobit. U zakázky na obrázku č. 44 je to 102 000 kusů.

Dále zde vidíme označení stroje, na kterém se daný výrobek vyrobí. V průběhu výroby se bude provádět litační kontrola, bude následovat odmaštění na čistícím zařízení ROLL, poté se

provede výstupní kontrola a zabalení výrobků a jejich odeslání na kooperaci. Po návratu kusů z kooperace jsou kusy opět zkontrolovány a poté dojde k jejich zabalení a vyexpedování.

U každé operace se eviduje množství kusů, které se má vyrobit, dále množství vykázané, to jsou kusy, které byly na daném úseku zpracovány, zbývá vykázat označuje počet kusů, které zbývá na tomto úseku zkontrolovat. Množství neshodné označuje počet vadných kusů.

| Výrobní příkaz | Mzdový lístek | Pořadí | Druh operace | Název operace | Název technologie | Množství | Množství vykázané | Zbývá vykázat | Množství neshodné | K |
|-----------------|-----------------|--------|--------------|-----------------------------------|-------------------------|-------------|-------------------|---------------|-------------------|---|
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006204 | 2 | Operace | Vstupní kontrola | Vstupní kontrola | 102 000,000 | 90 000,000 | 12 000,000 | 0,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006205 | 9 | Operace | Připravit stroj jednovřetenový | DECO-13 | 102 000,000 | 0,000 | 102 000,000 | 0,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006206 | 10 | Operace | Soustružit (jednovřetenový stroj) | DECO-13 | 102 000,000 | 102 435,000 | -435,000 | 757,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006207 | 13 | Operace | Litací kontrola | Litací kontrola | 102 000,000 | 0,000 | 102 000,000 | 0,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006208 | 15 | Operace | Odmastit | ROLL - čistící zařízení | 102 000,000 | 0,000 | 102 000,000 | 0,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006209 | 20 | Operace | Výstupní kontrola | Výstupní kontrola | 102 000,000 | 98 148,000 | 3 852,000 | 0,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006210 | 30 | Operace | Vážít galvanickou dávku | Balení před KOOP | 102 000,000 | 107 776,000 | -5 776,000 | 0,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006211 | 70 | Kooperace | Kooperace - galvanika | Kooperace | 102 000,000 | 94 752,000 | 7 248,000 | 0,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006212 | 80 | Operace | Výstupní kontrola | Výstupní kontrola | 102 000,000 | 69 620,000 | 32 380,000 | 203,000 | N |
| VP-2013-0000792 | ML-2013-0006213 | 100 | Operace | Balit | Balení | 102 000,000 | 69 044,000 | 32 956,000 | 0,000 | N |

Obrázek 48 Průběh sledování výroby v IS firmy

7.2.1 Návrh řešení sledování průběhu zakázky

| | | | | |
|---|-------------------|----------------------|--------|---------|
| Název karty | | | | |
| Číslo výkresu | Název | Interní kód produktu | Hledat | Zakázka |
| Rozpracovaná výroba odvedeno po operaci | | | | |
| | Soustružit | <input type="text"/> | ks | |
| | Odmastit | <input type="text"/> | ks | |
| | Výstupní kontrola | <input type="text"/> | ks | |
| | Kooperace | <input type="text"/> | ks | |
| | Kooperace | <input type="text"/> | ks | |
| | Kooperace | <input type="text"/> | ks | |
| | Výstupní kontrola | <input type="text"/> | ks | |
| | Balit | <input type="text"/> | ks | |
| | Celkem | <input type="text"/> | ks | |
| Dokončená výroba - hotové dílce Stav na skladě | | | | |
| | | <input type="text"/> | ks | |

Obrázek 49 Vlastní návrh průběhu sledování zakázky

U položek zakázky došlo k odstranění položky Vstupní kontrola, která byla nahrazena označením Soustružit, dále byla odstraněna položka s označením stroje, na kterém má být provedena výroba. Byla odstraněna položka Lítací kontrola. Operace Odmastit byla zachována, stejně tak jako Výstupní kontrola. Počet kooperací byl rozšířen o jednu, a to z důvodu, že by firma začala v budoucnu provádět i jiný druh kooperace než dosud, kdy se provádí pouze dva druhy kooperace. Výstupní kontrola, která se provádí po přijetí kusů po provedené kooperaci, byla zachována, stejně tak jako údaj o počtu zabalených kusů. Položka celkem nabízí celkový součet kusů z výše uvedených položek. Stav na skladě uvádí celkové množství kusů na skladě, které je připraveno k expedici.

7.3 Návrh na vylepšení sledování průběhu kooperací v IS a ve výrobě

V současné době neexistuje v QI systému přehled o tom, které kusy jsou před kooperací. Toto je možné zjistit pouze u jednotlivé zakázky, zda prošla výstupní kontrolou, nebo je fyzicky na

skladě, jak ukazuje obrázek č. 51. Pokud je více zakázek, je snazší pro získání přehledu zajít osobně do skladu a kusy přepočítat.

| Zakázka položka - operace | | | | | | | | |
|---------------------------|-----------------|-------------------|-------------------|----------------|--------|--------------|-----------------------------------|--|
| Seznam Detail Popis | | | | | | | | |
| Výrobní příkaz | Mzdový lístek | Množství vykázané | Množství neshodné | Zbývá vykázané | Pořadí | Druh operace | Název operace | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001708 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 2 | Operace | Vstupní kontrola | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001709 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 9 | Operace | Připravit stroj jednovřetenový | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001710 | 8 945,000 | 177,000 | -945,000 | 10 | Operace | Soustružit (jednovřetenový stroj) | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001711 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 13 | Operace | Lítačí kontrola | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001712 | 9 126,000 | 0,000 | -1 126,000 | 15 | Operace | Odmastit | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001713 | 5 338,000 | 38,000 | 2 662,000 | 18 | Operace | Nepovinné třídění | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001714 | 7 722,000 | 158,000 | 278,000 | 20 | Operace | Výstupní kontrola | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001715 | 8 147,000 | 0,000 | -147,000 | 30 | Operace | Vážít galvanickou dávku | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001716 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 70 | Kooperace | Kooperace - galvanika | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001717 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 80 | Operace | Výstupní kontrola | |
| VP-2015-0000182 | ML-2015-0001718 | 0,000 | 0,000 | 8 000,000 | 100 | Operace | Balit | |

Obrázek 50 Průběh sledování kooperací

Přehled o odeslaných kusech na kooperaci je možné získat ve vydaných objednávkách, jak ukazuje obrázek č. 52.

| OR_DCLT: Položky všech objednávek vydaných Filtr: KOOPERACE | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----------|----------------|-------------------------|---------------------------|-------------------|------------------|------------------|-----------|---------------------------------|----------------------|-------------------|--------------|-------------------------|
| Evidenční číslo objednávky | Kód zboží | Kód akce | Katalogový kód produktu | Katalogový název produktu | † Datum vytvoření | Identifikace ... | Dodavatel | Příjemce | Název zboží | Objednáno (sklad.j.) | Dodáno (sklad.j.) | Číslo skladu | Stav vykrytí objednávky |
| VOK-2015-000155 | | VZ-2015-000062 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výro | | Kooperace - kontrola/Kooperace | 330,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000158 | | VZ-2015-000098 | 48843625802202:c | POLKERN | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. | CVP Galve | Kooperace - galvanika/Kooperace | 30 566,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000157 | | VZ-2015-000098 | 48843625802202:c | POLKERN | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. | CVP Galve | Kooperace - galvanika/Kooperace | 12 000,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000156 | | VZ-2015-000111 | 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 13.1.2016 | metoba | Metoba Metalob | | Kooperace - galvanika/Kooperace | 5 400,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000156 | | | 003420537-D01:05 | PLUNGER STF | 13.1.2016 | metoba | Metoba Metalob | | Kooperace - galvanika/Kooperace | 960,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000157 | | | VO171374:e | ANKER | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. | CVP Galve | Kooperace - galvanika | 6 500,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | | VZ-2015-000119 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výro | | Kooperace - kontrola/Kooperace | 3 630,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000156 | | VZ-2015-000124 | 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 13.1.2016 | metoba | Metoba Metalob | | Kooperace - galvanika/Kooperace | 9 470,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000159 | | VZ-2015-000116 | 003429960-D01:5 | ANKER | 13.1.2016 | mesit | MESIT povrchov | | Kooperace - galvanika/Kooperace | 1 850,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000159 | | VZ-2015-000007 | 003429960-D01:5 | ANKER | 13.1.2016 | mesit | MESIT povrchov | | Kooperace - galvanika/Kooperace | 500,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | | VZ-2015-000061 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výro | | Kooperace - kontrola/Kooperace | 2 310,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000159 | | VZ-2015-000116 | 003429960-D01:5 | ANKER | 13.1.2016 | mesit | MESIT povrchov | | Kooperace - galvanika/Kooperace | 3 000,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | | VZ-2015-000060 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výro | | Kooperace - kontrola/Kooperace | 3 300,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | | | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výro | | Kooperace - kontrola/Kooperace | 330,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000158 | | VZ-2015-000015 | 48843625802202:c | POLKERN | 13.1.2016 | cvpfa | CVP Galvanika s. | CVP Galve | Kooperace - galvanika/Kooperace | 1 434,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000155 | | VZ-2015-000114 | 10011998 | WORM | 13.1.2016 | horizont | HORIZONT výro | | Kooperace - kontrola/Kooperace | 3 300,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000153 | | VZ-2015-000062 | 10011998 | WORM | 12.1.2016 | motorpa | MOTORPAL, a.s. | MOTORPA | Kooperace - brousit/Kooperace | 2 640,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000153 | | VZ-2015-000061 | 10011998 | WORM | 12.1.2016 | motorpa | MOTORPAL, a.s. | MOTORPA | Kooperace - brousit/Kooperace | 2 310,00 | | | Nevykryto |
| VOK-2015-000153 | | VZ-2015-000114 | 10011998 | WORM | 12.1.2016 | motorpa | MOTORPAL, a.s. | MOTORPA | Kooperace - brousit/Kooperace | 1 980,00 | | | Nevykryto |

Obrázek 51 Položky všech objednávek vydaných

Pro vylepšení sledování průběhu kooperací by bylo vhodné vytvořit v QI systému souhrnný přehled pro kooperace.

7.4 Možnosti vylepšení činnosti oddělení expedice

Aby bylo možné zajistit efektivní fungování kooperace, bylo by vhodné provést změny na oddělení expedice, jejíž činnost s kooperací souvisí.

Pracovní prostor expedice by bylo vhodné rozdělit do tří částí. V jedné části by byl uložen materiál přijatý z kontroly, ve druhé části by se kompletoval materiál, který se poté odešle na kooperaci. Ve zbývajících částech by docházelo ke kompletaci materiálu, který se odesílá koncovému zákazníkovi.

Část oddělení expedice, ve které se provádí kompletování materiálu pro kooperaci, by byla rozdělena na dvě části, které by oddělovaly kusy, které mají být odeslány nebo přijaty z kooperace tak, jak ukazuje příloha č. 1. Ve zbývajících částech by mohl být vytvořen prostor pro administrativu oddělení.

Díly, které se vrací z kooperace a nejsou odeslány po provedené kontrole koncovému zákazníkovi, se vrací zpět do výroby, aby zde byla provedena další výrobní operace, jako např. lisování umělé hmoty.

V oddělení výroby by bylo vhodné vyčlenit prostor, ve kterém budou kusy, které mají být zkontrolovány poté, co se vrátily z provedené kooperace, jak ukazuje příloha č.2.

Bylo by vhodné mít kusy uskladněné na oboustranně přístupných regálech, aby se zde dala využít metoda FIFO, která zajistí časovou kontinuitu.

Tímto navrženým způsobem dojde k zefektivnění a zpřehlednění celkové situace v oblasti kooperace a dojde k celkovému zjednodušení a zpřehlednění stávající situace.

Těmito navrženými kroky dojde k zajištění plynulosti a optimalizaci výrobních dávek, dojde k odstranění skladování rozpracované výroby a tím budou splněny podmínky pro realizaci aplikací metod JIT a Kanban.

Firma navrženým způsobem rozdělení expedice bude lépe využívat předmětné uspořádání pracovišť, kde jsou pracoviště řazena podle technologického postupu. Současně se bere v úvahu zajištění plynulosti mezioperační přípravy výrobků (kooperace).

Jako nevýhodu tohoto uspořádání lze uvést závislost jednotlivých pracovišť. V případě výpadku například pracoviště kontroly, které může být způsobené dlouhotrvajícím průběhem kontroly výrobků, musí pracovníci expedice čekat na provedení kontroly kusů určených pro expedici.

7.5 Vylepšení činnosti kontroly pomocí IS firmy

Aby byla zajištěna kontinuita v oblasti kontroly je nutné zajistit pro toto oddělení v IS firmy data, která umožní zjistit, co a kdy se má expedovat, aby pracovníci kontroly byli schopni zajistit v daném termínu provedení předepsané kontroly a výrobky mohly být včas předány oddělení expedice, která zajistí jejich dodání zákazníkovi.

Vlastní návrh řešení spočívá ve vytvoření filtru v IS firmy, který vygeneruje zakázky, které mají být v daném týdnu vyexpedovány. Popis filtru, který by to umožňoval je uveden zde:

Zobrazení všeho od dnešního dne do budoucna:

Evidenční číslo dokladu začíná P a

Stav vykrytí dokladu $\langle \rangle 0$ a

Zbývá dodat (sklad.j.) $\langle \rangle 0$ a

Potvrzené datum dodání po dnešku -1

Filtr vygeneruje všechny doklady, které začínají písmenem P, kterým se označují plánované zakázky, dále dojde k vyfiltrování těch dokladů, u kterých je stav vykrytí různý od nuly, tzn. že tyto objednávky nebyly dosud vychystány. Poté se vyberou zakázky, u kterých je množství kusů, které se má dodat zákazníkovi různé od nuly, a nakonec se vyfiltrují zakázky s potvrzeným datem dodání na celý následující týden.

Tím se zajistí pro oddělení kontroly včasné informování o tom, co a kdy se má kontrolovat, aby došlo k včasnému předání kusů na oddělení expedice, které zajistí zabalení a včasné odeslání.

7.6 Zpřehlednění toku materiálu ke kontrole

Ve firmě není zajištěna časová souslednost toku materiálu mezi výrobou a kontrolou, aby tak byla zajištěna plynulost při kontrole a následné expedici hotových výrobků.

Pro zajištění časové souslednosti by bylo vhodné využít regály, které jsou umístěné před oddělením kontroly tak, jak je možné vidět v příloze č. 3.

Stejný postup by bylo vhodné použít u vzorků, jak je možné vidět v příloze č. 4.

Tímto postupem by byla zajištěna časová souslednost odebírání kusů a vzorků, které mají být následně zkontrolovány a odeslány koncovému zákazníkovi. Došlo by tak k zajištění včasné reakce na požadavky výroby a zákazníků. Také se tím zajistí optimalizace objemu vázaného kapitálu v zásobách, který je možné vynaložit jiným způsobem.

7.7 Evidování odvolávek v IS firmy

Pro celkové zpřehlednění toku materiálu v IS firmy, by bylo vhodné zde evidovat také odvolávky, které se dosud nikde v systému neevidují. Jejich evidenci si zajišťuje mistr výroby ve vlastní excelovské tabulce, která je na obrázku č.51.

| | Star 20 | D13 | D10 | Star 20, D-20 | D20 | Star 20 | Star 10 | Star 10 | Star 16 | Deca 13 | Deca 13 | Star 10 | Star 20/Maunin | Star 10 | Star 10 | Star 20 | De |
|------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Star 20 | 3000201203 | 5240034 | 7200014 | 5205730 | 5205730 | 3013040190030 | 050503030 | 050601012 | 5200045 | 5250045 | 5250047 | 721002400 | 724202300 | 82030001 | 824004703 | 10011998 | 82 |
| m.code | m7273110000130 | m7273110000076 | m7273110000017 | m7273110000024 | m7273110000028 | m7273110000157 | m7273110000099 | m7273110000030 | m7273110000035 | m7273110000100 | m7273110000048 | m7273110000011 | m7273110000119 | m7273110000053 | m7273110000008 | m7273110000000 | m7273110000000 |
| star mat. | 100 | 1358 | 0 | 220 | 3035 | 213 | 917 | 1552 | 400 | 855 | 400 | 0 | 1588 | 855 | 1124 | 28972 | 0 |
| TWR | 0,04 | 0,0381 | 0,0080 | 0,0764 | 0,2545 | 0,0759 | 0,0558 | 0,2054 | 0,0711 | 0,0412 | 0,0090 | 0,0776 | 0,0719 | 0,0219 | 0,2024 | 0,0801 | 0 |
| VVR1 | 0 | 27 351 | 0 | 24 039 | 15 100 | 7 650 | 25 558 | 5 184 | 32 766 | 0 | 0 | 324 | 7 132 | 44 119 | 5 726 | 42 978 | 34 |
| VRO5 | | | | | | | 186 000 | 75 000 | | | | | | | | | |
| VRO6 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31.10.2016 | | | | | | 3000 | | | 3000 | | | | 2200 | 2000 | | | |
| 1.11.2016 | | | | | | | 148000 | 75000 | | | | | | | | | |
| 2.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7.11.2016 | | | | | 5500 | 2500 | | | 1500 | | | | 2200 | 4000 | 4000 | | |
| 8.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | 13800 | |
| 12.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | 13800 |
| 19.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21.11.2016 | | | | | | | 3000 | | | | | | | 2200 | 4000 | 5000 | |
| 22.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | 13800 |
| 25.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 26.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31.11.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 12.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 13.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 14.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 15.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 17.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 18.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 19.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 20.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 21.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 22.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 23.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 24.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 26.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 27.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 29.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 31.12.2016 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Obrázek 52 Evidence odvolávek

Vlastní návrh řešení spočívá v zavedení evidence odvolávek v IS v části položky všech objednávek přijatých. Tímto krokem dojde ke zjednodušení sledování plnění odvolávek.

Položky všech objednávek přijatých Filtr: Objednané výrobky - termin dodání

| Kód zboží | Název zboží | Datum vytvoření / zavedování | Skladová položka | Požadované datum dodání | Potvrzené datum dodání | Stav objednávky... | Objednáno (sklad. j.) | Zbývá dodat (sklad. j.) | Dodáno (sklad. j.) |
|------------------|---------------------------|------------------------------|------------------|-------------------------|------------------------|--------------------|-----------------------|-------------------------|--------------------|
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 17.9.2015 13:35:43 | Ano | 30.10.2015 | 30.11.2015 | Potvrzená | 1 000 000,00 | 225 000,00 | 775 000,00 |
| 24 | KOLÍK EV 3,2 (237) | 23.11.2015 7:56:39 | Ano | 14.12.2015 | 14.12.2016 | Potvrzená | 500 000,00 | 500 000,00 | |
| VO1717422A:a | Buchse | 1.10.2014 | Ano | 1.10.2014 | 31.12.2016 | Potvrzená | 100 000,00 | 78 060,00 | 21 940,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 6 000,00 | 5 243,00 | 757,00 |
| 003420536-D02:03 | BLOCKER STF | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 15.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-04190 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 32 000,00 | 32 000,00 | |
| 003420537-D01:05 | PLUNGER STF | 25.11.2015 10:24:52 | Ano | 11.1.2016 | 14.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 30.11.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 11 841,00 | 159,00 |
| 003420249-D01:05 | BLOCKER STL | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 22.2.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 23.11.2015 7:29:43 | Ano | 14.4.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 003420218-D01:06 | BLOCKER UVR | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 11.4.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 10011998 | WORM | 29.10.2015 15:03:17 | Ano | 5.1.2016 | 6.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 9:52:47 | Ano | 18.1.2016 | 21.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 10011998 | WORM | 9.11.2015 10:02:11 | Ano | 27.1.2016 | 28.1.2016 | Potvrzená | 29 700,00 | 29 700,00 | |
| 722720092 | Rohling für Stiftschraube | 23.3.2015 8:39:39 | Ano | 14.4.2015 | 17.4.2015 | Potvrzená | 1 200,00 | 582,00 | 618,00 |
| 2311-04270-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 2311-00721-A | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 2311-04740 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 2311-02061 | Shaft | 6.11.2015 7:08:14 | Ano | 4.1.2016 | 4.1.2016 | Potvrzená | 7 500,00 | 7 500,00 | |
| 722732280:A00 | Pin strike | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 6 372,00 | 1 616,00 | 4 756,00 |
| 722732285:A01 | Pin crank | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 710,00 | 4 710,00 | |
| 722732284:A01 | Pivot pin | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 4 188,00 | 910,00 | 3 278,00 |
| 722732375:A00 | Pin link | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 3 538,00 | 3 538,00 | |
| 722732378:A00 | Pin pivot | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 042,00 | 2 861,00 | 1 181,00 |
| 722732376:A00 | Spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 443,00 | 2 443,00 | 0,00 |
| 722732241:A01 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 4 013,00 | 3 134,00 | 879,00 |
| 722732240:A00 | Threaded spacer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 1 795,00 | 1 084,00 | 711,00 |
| 722732282:A00 | Washer surface mount | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 127,00 | 127,00 | |
| 722732236:A00 | Washer | 24.6.2015 12:45:37 | Ano | 1.7.2015 | 17.8.2015 | Potvrzená | 9 135,00 | 9 135,00 | |
| 722732237:A00 | Washer | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 2 648,00 | 2 648,00 | |
| 722732377:A00 | Pin handle | 1.7.2015 11:27:55 | Ano | 1.7.2015 | 1.8.2015 | Potvrzená | 808,00 | 808,00 | |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT 12V | 23.10.2015 12:48:33 | Ano | 14.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 12 000,00 | 4 700,00 | 7 300,00 |
| 003420253-D01:07 | PLUNGER SHT 12V | 30.11.2015 13:55:25 | Ano | 7.3.2016 | | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 21.3.2016 | 21.3.2016 | Potvrzená | 3 000,00 | 3 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 8.2.2016 | 8.2.2016 | Potvrzená | 12 000,00 | 12 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.2.2016 | 22.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 7.3.2016 | 7.3.2016 | Potvrzená | 10 000,00 | 10 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 20.1.2016 | 20.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 15.2.2016 | 15.2.2016 | Potvrzená | 6 000,00 | 6 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 1.4.2016 | 1.4.2016 | Potvrzená | 11 000,00 | 11 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 22.1.2016 | 22.1.2016 | Potvrzená | 2 000,00 | 2 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 23.12.2015 | 23.12.2015 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 12.1.2016 | 12.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 25.1.2016 | 25.1.2016 | Potvrzená | 1 000,00 | 1 000,00 | |
| 223411:04 | Nut | 5.1.2015 | Ano | 18.12.2015 | 18.12.2015 | Potvrzená | 4 000,00 | 4 000,00 | |
| 722730875:A02 | NUT | 2.7.2015 9:22:27 | Ano | 16.11.2015 | | Potvrzená | 10 000,00 | 7 389,00 | 2 611,00 |

Obrázek 53 Přehled objednávek přijatých

8 Přínosy řešení

8.1 Ekonomické přínosy řešení

Ekonomické přínosy řešení jsou zpracovány na základě odborného odhadu v dílčích oblastech jednotlivých návrhů řešení. Tento odhad byl proveden na základě znalosti společnosti a na základě konzultace s vedením společnosti. Předpokládá se, že prognóza poptávky bude v následujících letech narůstající. Tržby společnosti za rok 2015 jsou 199 408 000 Kč. Došlo k nárůstu oproti roku 2014 o 18,46 %.

| Návrh řešení | Ekonomické přínosy pro společnost | Poznámka |
|---|---|---|
| Zkrácení doby informovanosti pracovníků jednotlivých oddělení | Zkrácení průběhu zakázky o 15 % | |
| Vylepšení sledování průběhu kooperací | Zkrácení doby vyhledávání této informace v IS společnosti o 15 % | |
| Rozdělení oddělení expedice na tři části | Materiál přijatý | Rychlejší, přehlednější a plynulejší zpracování zakázek. Není nutné přijmát další zaměstnance |
| | Výstupní kontrola materiálu na kooperaci | Rychlejší, přehlednější a plynulejší zpracování zakázek. Není nutné přijmát další zaměstnance |
| | Výstupní kontrola materiálu pro koncového zákazníka | Rychlejší, přehlednější a plynulejší zpracování zakázek. Není nutné přijmát další zaměstnance |
| | Uskladnění výrobků na oboustranně přístupných regálech | Regál ve vlastnictví společnosti, náklady na pořízení 0,-Kč |
| | Vytvoření regálu pro kusy, které mají být odeslány na kooperaci | Regál ve vlastnictví společnosti, náklady na pořízení 0,-Kč |
| Činnost oddělení kontroly | Vytvoření filtru v IS firmy pro vygenerování zakázek pro daný týden, Zkrácení doby zakázky o 10 % | Vytvořeno v průběhu psaní DP |
| Zpřehlednění toku materiálu ke kontrole | Využití regálů, k umístění kusů před kontrolou | Regál ve vlastnictví společnosti, náklady na pořízení 0,-Kč |
| | Pro vzorky vytvořit regál | Regál ve vlastnictví společnosti, náklady na pořízení 0,-Kč |
| Evidování odvolávek v IS firmy | Zavedení evidence odvolávek v IS v části položky všech objednávek přijatých. Zkrácení doby zpracování odvolávek o 20 % | |

Tabulka č. 2 Ekonomické přínosy řešení (vlastní zpracování)

8.2 Mimoekonomické přínosy řešení

Mimoekonomické přínosy jsou zpracovány na základě odborného odhadu v dílčích oblastech jednotlivých návrhů řešení. Tento odhad byl proveden na základě znalosti společnosti a na základě konzultace s pracovníky společnosti, kteří působí v dané oblasti.

Aby bylo možné provádět rychlejší zpracování nově přijatých zakázek, bylo by vhodné provést následující opatření:

1. U průběhu sledování zakázky odstranit položky, které nepřispívají k efektivnímu sledování průběhu zakázky. Jedná se o položky s označením stroje, na kterém má být provedena výroba a o odstranění položky lítací kontrola
2. Počet kooperací rozšířit o jednu položku pro případ, že by firma začala v budoucnu provádět i jiný druh kooperace než dosud, kdy se provádí pouze dva druhy kooperace.
3. Pro vylepšení sledování průběhu kooperací by bylo vhodné vytvořit v QI systému souhrnný přehled pro kooperace. Tím se dosáhne sledování průběhu všech kooperací na jednom místě v informačním systému a bude tím zajištěna přehlednost v této části výroby.
4. Rozdělení pracovního prostoru oddělení expedice na tři části. V jedné části by byl uložen materiál přijatý z kontroly, ve druhé části by se kompletoval materiál, který se poté odešle na kooperaci. Ve zbývajících částech by docházelo ke kompletaci materiálu, který se odesílá koncovému zákazníkovi.

Tímto uspořádáním oddělení expedice dojde k zřehlednění toku materiálu a zároveň se tím urychlí vyřizování zakázek.

5. V oddělení výroby by bylo vhodné vyčlenit prostor, ve kterém budou umístěny kusy, které mají být zkontrolovány poté, co se vrátily z provedené kooperace, jak ukazuje příloha č. 2.
6. Kusy by měly být uskladněny na oboustranně přístupných regálech, aby zde bylo možné využít metodu FIFO, která by zároveň zajistila časovou kontinuitu.

Realizací těchto návrhů dojde k zajištění plynulosti a optimalizaci výrobních dávek, dojde k odstranění skladování rozpracované výroby a tím budou splněny podmínky pro realizaci aplikací metod JIT a Kanban.

Pro oddělení kontroly byl IS firmy vytvořen filtr, který vygeneruje zakázky, které mají být v daném týdnu vyexpedovány.

Tím si toto oddělení zajistí včasné informování o tom, co a kdy má být zkontrolováno, aby došlo k včasnému předání kusů na oddělení expedice, která zajistí včasné zabalení a odeslání.

Pro zajištění časové souslednosti by bylo vhodné využít regály, které jsou umístěné před oddělením kontroly tak, jak je možné vidět v příloze č. 3.

Stejný postup je možné použít u vzorků, jak ukazuje příloha č. 4.

Tímto uspořádáním by byla zajištěna časová souslednost odebírání kusů a vzorků, které mají být následně zkontrolovány a odeslány koncovému zákazníkovi. Došlo by tak k zajištění včasné reakce na požadavky výroby a zákazníků. Také se tím zajistí optimalizace objemu vázaného kapitálu v zásobách, který je možné vynaložit jiným způsobem.

Závěr

Hlavním cílem diplomové práce je tvorba logistické koncepce s provázaností s dalšími činnostmi podniku, které mají zajistit plynulé materiálové toky. Na základě analýzy logistického systému firmy z pohledu materiálových a informačních toků ve výrobě zjistit, které činnosti ovlivňují průběh zakázky a jakým způsobem přispívají k její realizaci. Hlavním cílem je vytvořit konkrétní návrhy řešení v oblasti informačních a materiálových toků, které přispějí k zefektivnění průběhu řízení zakázky podnikem. Dílčími cíli byly popis podnikání ve vybrané společnosti, analýza současné logistické koncepce, analýza informačních toků zakázky, závěry z analýzy informačních toků, závěry analytické činnosti, tvorba návrhu materiálových toků, návrh vazeb řízení výroby a logistických koncepcí, návrh logistické koncepce, podmínky realizace řešení a přínosy realizace řešení.

Nejprve byly shrnuty informace o společnosti Decoleta a.s., jejím předmětu podnikání, strojním vybavení společnosti, byl uveden popis výrobní činnosti, organizační struktura, informace o zákaznících, dodavatelích a informačních tocích ve společnosti.

V analýze současné logistické koncepce byla společnost analyzována nejprve z hlediska logistických procesů, které začínají na oddělení logistiky, pokračují na oddělení nákupu, technologie, výroby, kontroly a to vše zakončuje oddělení expedice. U každého oddělení byly popsány procesy, které souvisí s realizací zakázky.

V analýze toků zakázky byl popsán průběh realizace zcela nové zakázky z hlediska informačních toků. Je zde také uveden přehled počtu zakázek v letech 2013 až 2016, dále je zde popsán proces zadávání zakázky do informačního systému společnosti, po kterém zde následuje popis procesu informování všech oddělení, která se na zakázce budou podílet, a uvedení informací, které daná oddělení obdrží.

Následuje popis materiálového toku ve výrobě, kde je popsán celý proces průběhu materiálu společností od jeho přijetí, po kterém následuje vstupní kontrola materiálu, popis vyřizování případné reklamace v případě zjištění neshod u přijatého materiálu. Poté je uveden popis toku materiálu jednotlivými částmi výroby, kterými jsou soustružení, kontrola v průběhu výroby, odmaštění, výstupní kontrola, expedice a odeslání hotových výrobků k zákazníkovi. Celý tento proces probíhá podle technologického postupu, který se vypracovává ke každé realizované zakázce.

V teoretické části diplomové práce byly shrnuty poznatky a informace týkající se problematiky, kterou se práce zabývá.

Na základě analytické a teoretické části byly vypracovány návrhy řešení, které mohou zlepšit logistické procesy společnosti, komunikaci uvnitř společnosti a tím mohou přinést i možnost zpřehlednění materiálových a informačních toků ve společnosti. Jako první změna, kterou by měla společnost provést, je zefektivnění způsobu vyjadřování se v IS firmy jednotlivých oddělení k nové zakázce. Současný způsob není efektivní zejména z důvodu zdlouhavého vyhledávání těchto informací v IS společnosti. Tím, že se vytvoří jedno místo v IS, kde se toto bude evidovat, dojde k celkovému zefektivnění celého tohoto procesu a umožní to snazší kontrolu tohoto procesu. Pracovník logistiky bude moci rychleji provádět potvrzení termínu realizace zakázky koncovému zákazníkovi.

Další návrh řešení se zabýval vylepšením sledování průběhu kooperací v IS a ve výrobě. Společnosti bylo navrženo vytvořit v IS souhrnný přehled pro kooperaci, který by obsahoval veškeré kooperace, které se v rámci společnosti právě realizují. Tímto návrhem by došlo k úspoře času při vyhledávání informací k jednotlivými kooperacím, které se právě realizují. Náklady vynaložené na toto opatření se společnosti vrátí především v rychlosti vyhledávání potřebných informací. Mělo by to tak přispět k efektivnějšímu realizování tohoto typu operací.

Jako třetí návrh na změnu bylo doporučeno provést změny v organizaci práce oddělení expedice. Pracovní prostor expedice by bylo vhodné rozdělit do tří částí. V jedné části by byl uložen materiál přijatý z kontroly, ve druhé části by se prováděla výstupní kontrola materiálu, který se poté odešle na kooperaci. Ve zbývající části by se prováděla kontrola materiálu, který se odesílá koncovému zákazníkovi. Tímto rozdělením pracoviště expedice dojde k celkovému zpřehlednění činnosti celého oddělení. Kvůli navrženým změnám se na základě zjištění nebude muset navyšovat stávající počet zaměstnanců tohoto oddělení.

Aby byla zajištěna kontinuita v oblasti kontroly, je nutné zajistit pro toto oddělení v IS firmy data, která umožní zjistit, co a kdy se má expedovat, aby pracovníci kontroly byli schopni zajistit v daném termínu provedení předepsané kontroly a výrobky mohly být včas předány oddělení expedice, která zajistí jejich dodání zákazníkovi. Řešení spočívá ve vytvoření filtru v IS firmy, který vygeneruje zakázky, které mají být v daném týdnu vyexpedovány. Tím se zajistí pro oddělení kontroly včasné informování o tom, co a kdy se má kontrolovat, aby došlo k včasnému předání kusů na oddělení expedice, které zajistí zabalení a včasné odeslání.

Aby byla zajištěna časová souslednost toku materiálu mezi výrobou a kontrolou, bylo by vhodné využít regály, které jsou umístěné před oddělením kontroly k uskladnění materiálu z výroby. Tímto postupem by byla zajištěna časová souslednost odebírání kusů a vzorků, které mají být následně zkontrolovány a odeslány koncovému zákazníkovi. Došlo by tak k zajištění včasné reakce na požadavky výroby a zákazníků.

Pro celkové zpřehlednění toku materiálu v IS firmy, by bylo vhodné zde evidovat také odvolávky, které se dosud v systému neevidují. Vlastní návrh řešení spočívá v zavedení evidence odvolávek v IS v části položky všech objednávek přijatých. Tímto krokem dojde ke zjednodušení sledování plnění odvolávek.

Pokud společnost přistoupí na navržená zlepšení, věřím, že dojde k větší úspoře času, nákladů, lepší informovanosti a získání konkurenční výhody společnosti. Tím by se měla zvýšit spokojenost zákazníků a spokojenost vedení společnosti.

Seznam použitých zdrojů

- [1] *Firemní stránky Decoleta, a.s.* [online]. [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.decoleta.cz/>
- [2] Skytron: *Skytron* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.skytron.cz/produkty-a-sluzby/qi>
- [3] QI: *Finance* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/ekonomika/>
- [4] QI: *Personalistika* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/lidske-zdroje/>
- [5] QI: *Sklady* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/obchod-a-marketing/>
- [6] QI: *Obchod* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/obchod-a-marketing/obchod/>
- [7] QI: *CRM* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/obchod-a-marketing/crm/>
- [8] QI: *Marketing* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/obchod-a-marketing/marketing/>
- [9] QI: *Organizace a řízení* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/rizeni-firmy/>
- [10] QI: *Řízení a plánování výroby* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/vyroba/planovani-vyroby/>
- [11] QI: *Řízení výroby* [online]. © 2012 [cit. 2015-11-20]. Dostupné z:
<http://www.qi.cz/moduly/vyroba/rizeni-vyroby/>

- [12] LAMBERT, D. M., J.R.STOCK a L. M.ELLRAM 2005. *Logistika*. Praha: Computer Press 2005, 589 s. ISBN 80-251-0504-0.
- [13] ŠTŮSEK, J., *Řízení provozu v logistických řetězcích*. Praha: C.H. Beck, 2007. 227 s. ISBN 978-80-7179-534-6
- [14] SIXTA, Josef a MAČÁT, Václav. *Logistika - teorie a praxe*. Brno: CP Books, a.s. 2005, ISBN 80-251-0573-3.
- [15] SCHULTE, CH., *Logistika*, Překl. G. Tomek, A. Baudyš, 1.vyd. Praha: Victoria Publishing, 1994. 301 s. ISBN 80-85605-87-2 s. 13
- [16] CIE: *centre for industrial engineering* [online]. © 2013 [cit.2015-10-24]. Dostupné z: <http://www.cie-plzen.cz/index.php/cz/lexikon-metod/kanban>
- [17] RYBANSKÝ, R., VIDOVÁ, H.,BOŽEK, P. *Výrobná logistika.*, Bratislava. 2006. 183 s. ISBN 80-227-2463-7 s.15
- [18] ŠMÍDA, F. *Zavádění a rozvoj procesního řízení ve firmě*, 1.vyd. Praha: GRADA Publishing, 2007. 300 s. ISBN 978-80-247-1679-4
- [19] TOMEK G., VÁVROVÁ V. *Integrované řízení výroby*. 1.vyd. Praha: GRADA Publishing, 2014.368 s. ISBN 978-80-247-4486-5
- [20] KEŘKOVSKÝ M, VALSA O. *Moderní přístupy k řízení výroby*. 3. doplněné vydání. Praha: C. H. Beck, 2012. 176 s. ISBN 978-80-7179-319-9
- [21] CHRISTOPHER, M. *Logistika v marketingu*. Přel. Prokeš R., Praha: Management Press, 2000, 166s. ISBN 80-7261-007-4.
- [22] JUROVÁ, Marie a kol. *Výrobní a logistické procesy v podnikání*. Praha: GRADA Publishing, 2016, 256 s. ISBN 978-80-271-9330-1.
- [23] KERBER, Bill; DRECKSHAGE, Brian J. *Lean supply chain management essentials: a framework for materials managers*. Boca Raton, [Fla.] : CRC Press, 2011. 258 s. ISBN 978-143-9840-825.

Seznam použitých zkratk a symbolů

CNC – Číslicově řízený počítačem

CRM – Customer relationship management (řízení vztahů se zákazníky)

DIČO – Daňové identifikační číslo osoby

FIFO – První do skladu, první ze skladu

IČO – Identifikační číslo osoby

IPOKS – Interní objednávka přijatá

IS – Informační systém

ISO – Mezinárodní organizace pro normalizaci

JIT – Just in Time (právě včas)

KANBAN – Průvodkové zadávání výrobních úkolů na konkrétní pracoviště, využití v tažných systémech (pull)

XLS - Přípona souborů specifikace Office Open XML vytvořených v aplikaci Microsoft Excel.

Seznam obrázků

| | |
|--|----|
| Obrázek 1 Dílce firmy..... | 12 |
| Obrázek 2 Organizační struktura firmy..... | 15 |
| Obrázek 3 Rozdělení zákazníků (zdroj: interní zdroje firmy)..... | 16 |
| Obrázek 4 Rozdělení zákazníků podle krajů..... | 16 |
| Obrázek 5 Přehled modulů QI [2]..... | 18 |
| Obrázek 6 Ekonomický modul [3]..... | 19 |
| Obrázek 7 Modul lidské zdroje [4]..... | 20 |
| Obrázek 8 Modul obchod a marketing [6]..... | 21 |
| Obrázek 9 Modul CRM [7]..... | 22 |
| Obrázek 10 Modul marketing [8]..... | 22 |
| Obrázek 11 Modul řízení firmy [9]..... | 23 |
| Obrázek 12 Modul výroba [10]..... | 24 |
| Obrázek 13 Přijaté objednávky..... | 26 |
| Obrázek 14 Položky všech přijatých objednávek..... | 27 |
| Obrázek 16 Přijaté objednávky IPOKS..... | 28 |
| Obrázek 17 Odvolávky u výroby..... | 29 |
| Obrázek 18 Rámcové objednávky..... | 30 |
| Obrázek 19 Seznam zboží pro objednání..... | 31 |
| Obrázek 20 Založení verzí do QI systému..... | 33 |
| Obrázek 21 Vypracování kusovníku..... | 33 |
| Obrázek 22 Evidenční číslo zakázky..... | 34 |
| Obrázek 23 Plánovací tabule..... | 35 |
| Obrázek 24 Objednávka přijatá s požadovaným termínem dodání..... | 36 |
| Obrázek 25 Položky všech objednávek přijatých..... | 37 |
| Obrázek 26 Průběh expedice výrobků..... | 38 |
| Obrázek 27 Počet zakázek za období 2013 - 2015..... | 39 |
| Obrázek 28 Plánovací tabule..... | 39 |
| Obrázek 29 Objednávka přijatá s termínem dodání..... | 40 |
| Obrázek 30 Objednávka přijatá s evidenčním číslem zakázky..... | 42 |
| Obrázek 31 Plánovací tabule..... | 43 |
| Obrázek 32 Objednávky přijaté s požadovaným termínem dodání..... | 44 |
| Obrázek 33 Zaevidované zakázky na konsignační sklad..... | 45 |

| | |
|---|----|
| Obrázek 34 Interní přijaté objednávky POKSI | 45 |
| Obrázek 35 Odvolávky u výroby | 46 |
| Obrázek 36 Rámcové objednávky..... | 47 |
| Obrázek 37 Objednávka přijatá s evidenčním číslem zakázky | 48 |
| Obrázek 38 Seznam zboží pro objednání | 49 |
| Obrázek 39 Sledování toku materiálu v informačním systému | 51 |
| Obrázek 40 Konsignační sklad u kooperací | 52 |
| Obrázek 41 Materiálový tok ve výrobě..... | 53 |
| Obrázek 42 Počet kusů před kooperací | 54 |
| Obrázek 43 Položky všech objednávek vydaných | 54 |
| Obrázek 44 Schéma toku informací a materiálu | 56 |
| Obrázek 45 Cíle integrovaného řízení oblasti materiálů | 57 |
| Obrázek 46 Technologické uspořádání pracovišť | 59 |
| Obrázek 47 Předmětné uspořádání pracovišť | 60 |
| Obrázek 48 Seznam objednávek přijatých | 69 |
| Obrázek 49 Průběh sledování výroby v IS firmy | 70 |
| Obrázek 50 Vlastní návrh průběhu sledování zakázky | 71 |
| Obrázek 51 Průběh sledování kooperací | 72 |
| Obrázek 52 Položky všech objednávek vydaných | 72 |
| Obrázek 53 Evidence odvolávek..... | 75 |
| Obrázek 54 Přehled objednávek přijatých..... | 76 |

Seznam příloh

| | |
|--|----|
| Příloha č. 1 Kusy k odeslání na kooperaci | 89 |
| Příloha č. 2 Dílce před kontrolou | 90 |
| Příloha č. 3 Dílce určené pro výstupní kontrolu..... | 91 |
| Příloha č. 4 Umístění vzorků..... | 92 |



Příloha č. 1 Kusy k odeslání na kooperaci



Příloha č. 2 Dílce před kontrolou



Příloha č. 3 Dílce určené pro výstupní kontrolu



Příloha č. 4 Umístění vzorků

Seznam tabulek

| | |
|--|----|
| Tabulka č. 1 JIT versus klasické přístupy k řízení výroby [10] | 66 |
| Tabulka č. 2 Ekonomické přínosy řešení (vlastní zpracování) | 78 |