MORAVSKÁ VYSOKÁ ŠKOLA OLOMOUC

**LUBOMÍR VRBA**

III. ročník – kombinované studium

Obor: Podniková ekonomika a management

**LOGISTICKÝ ŘETĚZEC, HMOTNÝ A INFORMAČNÍ TOK V KONKRÉTNÍM PODNIKU, POPIS A ANALÝZA STÁVAJÍCÍHO STAVU, NÁVRH ŘEŠENÍ.**

**Bakalářská práce**

Vedoucí práce: Ing. Anežka Machátová

OLOMOUC 2010

Prohlašuji, že jsem diplomovou práci vypracoval samostatně a použil jen uvedených pramenů a literatury.

V Olomouci dne 9. 3. 2010

………………………

podpis

Děkuji Ing. Anežce Machátové za odborné vedení práce a poskytování rad, Bc. Magdě Kohlové a Josefu Hazdovi za odborné konzultace u technických řešení a vedení závodu Miele technika s.r.o.

**Obsah**

Úvod……………………………………………………………………………………..............6

1 Logistika………………………………………………………………………………………6

1.1 Logistika a její vývoj………………………………………………………………………..6

1.2 Logistické technologie………………………………………………………………………7

2. Charakteristika podniku………………………………………………………………………8

2.1 Spolupracovníci……………………………………………………………………………..9

3. Produkty firmy Miele………………………………………………………………………...9

3.1 Výrobní program Miele technika Uničov s. r. o. ………………………………………….10

4. Výrobní závody Miele………………………………………………………………………11

4.1 Výrobní závod Miele technika s. r. o. …………………………………………………….11

4.2 Vývoj závodu Miele technika s. r. o………………………………………………………11

4.3 Charakteristika výrobní haly 2 (Segment 2)…..…………………………………………..12

5. Identifikace slabých míst v procesu hmotného toku materiálu v konkrétním podniku……13

5.1 Detailní popis jednotlivých pracovišť, kterých se problém týká…………………………14

5.2 Shrnutí…………………………………………………………………………………….15

6. Zadání projektu na řešení slabých míst …………………………………………………...15

6.1 Stanovení cíle projektu …………………………………………………………………..16

6.2 Definice výsledného stavu projektu……………………………………………………...17

6.3 Kritéria splnění projektu ………………………………………………………………...17

6.3.1 Informace důležité pro práci na projektu………………………………………………18

6.4 Shrnutí…………………………………………………………………………………....19

7. Řešení jednotlivých problémů - projekt ………………………………………………….20

7.1 Kritické body…………………………………………………………………………….22

7.1.1 Vadný sekvenční díl…………………………………………………………………...22

7.1.2 Vadný nesekvenční díl připravován v daném množství přímo na pracoviště…………23

7.1.3 Orientace pracovníka logistiky v milk run okruhu……………………………………23

7.1.4 Změna v plánu výroby………………………………………………………………...23

7.2 Řešení jednotlivých pracovišť a návrhy na přebalování………………………………...24

7.3 Shrnutí úprav montážních míst …………………………………………………………38

8. Zavedení milk run okruhů do výroby…………………………………………………….40

9. Závěr……………………………………………………………………………………..42

Seznam použité literatury…………………………………………………………………..45

Seznam příloh

Příloha č. 1

Příloha č. 2

Příloha č. 3

Příloha č. 4

Příloha č. 5