

BUDAPESTI GAZDASÁGI EGYETEM
GAZDÁLKODÁSI KAR ZALAEGERSZEG

Fekete Kamilla

**Nemzetközi gazdálkodási felsőoktatási szakképzés nemzetközi szállítmányozás és
logisztika szakirány - felsőoktatási szak.**

Beszámoló a szakmai gyakorlatról

2018

NYILATKOZAT

a záródolgozat digitális formátumának benyújtásáról

A hallgató neve: Fekete Kamilla

Szak/szakirány: Nemzetközi gazdálkodási felsőoktatási szakképzés nemzetközi szállítmányozás és logisztika szakirány - felsőoktatási szak.

Neptun kód: XQFQBJ* A záródolgozat megvédésének dátuma (2018):

A záródolgozat címe: Rába Futómű Kft. Környezete és Gyártási rendszere

Belső (operatív) konzulens neve: Diffelné Németh Marietta

Külső (szakmai) konzulens neve: Ferenczi Balázs

Legalább 5 kulcsszó a dolgozat tartalmára vonatkozóan:

Cég történet

Gyártási rendszer

Raktári alapelvek

Pótalkatrész

Fejlesztés

Benyújtott záródolgozatom **nem titkosított / titkosított.**

(Kérjük a megfelelőt aláhúzni! Titkosított dolgozat esetén a kérelem digitális másolatának a záródolgozat digitális formátumában szerepelnie kell.)

Hozzájárulok / nem járulok hozzá, hogy nem titkosított záródolgozatomat az egyetem könyvtára az interneten a nyilvánosság számára közzétegye. *(Kérjük a megfelelőt aláhúzni!)* Hozzájárulásom - szerzői jogaim maradéktalan tiszteletben tartása mellett -nem kizárólagos és időtartamra nem korlátozott felhasználási engedély.

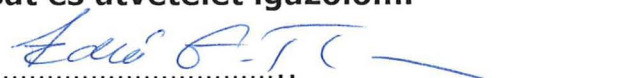
Felelősségem tudatában kijelentem, hogy záródolgozatom digitális adatállománya mindenben eleget tesz a vonatkozó és hatályos intézményi előírásoknak, tartalma megegyezik nyomtatott formában benyújtott záródolgozatommal.

Dátum: 2018. MAJ. 14


.....
hallgató aláírása

A digitális záródolgozat könyvtári benyújtását és átvételét igazolom.

Dátum: 2018.05.11.


.....
könyvtári munkatárs

TARTALOMJEGYZÉK

1. RÁBA FUTÓMŰ KFT.....	3
2. GYÁRTÁSI RENDSZERE.....	4
3. GYAKORLATI NAPLÓ.....	5
4. GYAKORLAT SORÁN ELVÉGZETT FELADATOK	
4.1. BPW KISZÁLLÍTÁS.....	8
4.2. PÓTALKATRÉSZ: SOJITZ.....	9
4.3. SCANIA TÉTELEK KISZÁLLÍTÁSA.....	10
5. FORRÁSOK.....	11

1. Rába Futómű Kft.

A Rába Holding Nyrt. tevékenysége ma három egymáshoz kapcsolódó, de jogilag független pillérre épült. A futómű, a jármű üzletág és holding a győri reptéri telephelyre koncentrált.

A vállalatcsoport legnagyobb tagjaként a futómű üzletág komplett futóművek, futómű fő- és részegységek fejlesztésével és gyártásával foglalkozik. Az üzletág elsősorban exportra termel, stratégiai piaccal az Egyesült Államok, Európa és a FÁK térség. Termékei elsődlegesen közepes és nehéz tehergépjárművekbe, speciális járművekbe, traktorokba és munkagépekbe, valamint buszokba, trolibuszokba épülnek be.

A vállalat 2010-ben átfogó innovációs és technológiafejlesztő programot indított, melyet a Rába Fejlesztési intézet keretei között valósít meg. Az új technológiai központban nagyobb intenzitással és magasabb szinten folytatódik az új generációs futóművek, felfüggesztési és erőátviteli rendszerek fejlesztése korszerű autóbuszok, tehergépkocsik és mezőgazdasági erőgépek számára.

A Rába a 2000-es évek kezdetén a járműipar nemzetközi beszállítói láncában történő bekapcsolódás érdekében alakította ki az egyes alkatrész üzletágat. Az alkatrészgyártás és vevőkiszolgálás jelenleg a móri, sárvári és az esztergomi telephelyeken zajlik.

A komplett járműveket, járműipari vázszerkezeteket és alvázakat gyártó jármű üzletág nemzetközi partnereivel együtt 2003 óta a Magyar Honvédség kizárólagos terepjáró jármű beszállítója. A speciális honvédségi igényeknek megfelelően a járművek fejlesztése folyamatos. Hosszú távon felépített kompetenciáját kihasználva tevékenysége korszerű építőipari és haszongépjárművek, valamint buszok alvázainak európai piacokra történő gyártásával egészül ki.

A vállalat az elmúlt évek technológiai korszerűsítési és üzletfejlesztési tevékenysége folytatásaként a jövőre nézve további modernizációt céloz, stratégiai léptékű beruházások akár akvizíciók megvalósítását, és nemzetközi jelenléte erősítését tervezi.

Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt. belső archívum, belső konzulens zárolt adatai

2. Gyártási rendszere

Vevői rendelés módszere és logisztikája:

Beszállító által menedzselt készletezés (VMI)

A beszállító által menedzselt készletezés Vendor Managed Inventory a CR- rendszerek legfejlettebb formája, ahol az ellátó vállalat teljesen önállóan, a felhasználótól és egyéb forrásból származó információk alapján figyeli és tölti fel a felhasználó raktárát, a teljes készletrendelkezésre állását az ellátó vállalat biztosítja, a felelősség és a kontroll is teljes egészében rá hárul. (Szegeci Zoltán: Ellátási lánc menedzsment, Budapest, 2012, 57. oldal)

A gyárban a Pull típusú ellátási lánc modelljét használják: A szívásos ellátási láncban a termelést és az elosztást a kereslet működteti, a koordinálást a valós vásárlói igények jelzik, nem pedig az előre jelzett kereset. A rendszerben a gyártás és a szállítás nehezebb megvalósítani, mivel a rendszerek nem terveznek előre, hosszú távra. Az átfutási idők csökkennek. (Szegeci Zoltán: Ellátási lánc menedzsment, Budapest, 2012, 91. oldal)

A min-max tervezés célja, hogy a termelési, vevői igények teljesítéséhez szükséges, nehezen normázható vagy anyagjegyzékben nem szereplő, általában kis értékű beszerzett cikkek, illetve gépi és kézi szerszámok kellő időben, megfelelő minőségben és mennyiségben rendelkezésre álljanak, és a beérkező rendelések előre jelezhetősége következtében valósul meg.

3. Gyakorlati napló

A Rába Futómű Kft. a számomra előírt raktárosi munkakörbe tartozó munkálatok segítése, a beszerzés, rakodásszervezés, vevői megrendelések összekészítése, dokumentálása, szállító levél készítése, selejtezés, információs adatrögzítés, felettes által kiadott egyéb munka teljesítése.

1. hét (2018.02.12.- 2018.02.16.)

- Baleseti és tűzvédelmi oktatásban való részvétel
- A cég a telepen való elhelyezkedési területe részegységeire bontva
- Termelőüzemek és raktár bázisok ismertetése

2. hét (2018.02.19- 2018.02.23.)

- A vállalkozás SAP rendszer ismertetése
- Kiszállítási táblázat, illetve csomagolási segédlet alapján történő anyagok összekészítése
- A szállítási folyamatok betanulása

3. hét (2018-02.26- 2018.03.02.)

- Raktári készletnyilvántartó kezelése
- Értékesítőkkal való kapcsolat felvétel
- Értékesítési raktár szervezeti felépítésének megismerése
- Anyagok cikkszám illetve típusonkénti felismerése

4. hét (2018.03.05.- 2018.03.09.)

- Bevételezés szállítólevél alapján
- Átadások készítése
- Szállítás igazolások elkészítése
- Göngyölegek kivezetése, bevételezése

5. hét (2018.03.12.- 2018.03.14.)

- Vevői specifikusságok megismerése
- Anyagok átadása készletből készletcsoportba
- Adagszámok mögötti munkafolyamatok ismertetése

6. hét (2018.03.19.- 2018.03.23.)

- Leértékelt anyagok dokumentálása megfelelő készlethelyre való betárolása
- Vevői megrendelések és módosítások kezelése
- Beszerzett alapanyagok kezelése

7. hét (2018.03.26- 2018.03.19.)

- Az anyagok megfelelő becsomagolása
- A becsomagolt termékek vevői címkével való ellátása
- Iratok lefűzése

8. hét (2018.04.03.- 2018.04.06.)

- Szállítás előkészítése
- Alapanyagok és beérkezett göngyölegek raktárra vételezése
- VMI rendszer megismerése

9. hét (2018.04.09- 2018.04.13.)

- Rakodási terv előkészítése
- Kovács üzemi látogatás
- Rakomány összeírás, szállítólevél készítése
- Göngyöleg kivezetés
- Konténer rakományi cikk előkészítése szállításhoz

10. hét (2018.04.16.- 2018.04.20.)

- Beszállított termékek kezelése
- Szállítással kapcsolatos e- mailek elküldése a kapcsolattartók felé
- Szállítólevél nyomtatás a kiszállítandó tételekhez, átvételi, kibocsájtó jegy melléklettel

11. hét (2018.04.23- 2018.04. 27.)

- Rakodási terv készítése
- A szállítandó tételek ellenőrzése adagszám alapján
- Légi és tengeri pótalkatrész kommissiózás
- Átadásba rakás, vevői címke nyomtatás, értékesítói jóváhagyás a rakománnyal kapcsolatba

12. Hét (2018.05.02- 2018.05.04.)

- Pótalkatrész csomagolás
- Átadás lezárása, szállítás igazolása
- Göngyöleg kivezetése
- Rakodási terv készítése

13. Hét (2018.05.07.- 2018.05.10.)

- Átadások automatikus készítése
- Kiadások indítása
- Mennyiségi igazolás-csomagolás
- Átadás egyéb adatainak kitöltése
- EKR/PKR folyamatokhoz OM tranzakciók kezelés

14. hét (2018.05.14.-2018.05.18.)

- Anyagkeresés- betárolási rendszer
- Készlet, anyagjegyzék ellenőrzése
- Vevői megrendelések összekészítése
- Beérkezett anyagok megfelelő raktárra vételezése
- Visszaru raktárra történő bevételezése, értékesítő értesítése.

4. Gyakorlat során elvégzett feladatok

4.1 BPW Kiszállítás

Kiszállítási rendszeresség: napi szinten

Jellemző anyagok: Kovács tételek , tengelycsonkok

Csomagolási információk: A kovács üzemben végzik

Használható göngyölegek: Kaloda, Gitterbox

Készlet lejelentés után targoncával való érkeztetés a raktár részre

OM munkavégzési modul: FM VR kiszállítás felhasználó

Szervezet: EKR (értékesítési raktár szervezet)

Készletcsoport: Es076

Kiszállítás menete:

1. Rakomány összeírása
2. Szállítólevél készítés: Anyagtípusonként
 Címke nyomtatás
 Szállítólevél lezárása
3. Göngyöleg kivezetés

1.Rakomány összeírása

Csomagolási jegyzék / e-mailhez csatolva/

Ezen jegyzéken megtalálható típusonként az:

- szállítási egységek súlya
- darab súly, amely a rész mennyiségi egység szállításánál lényeges

Kaloda súly: 70kg Gitterbox: 80kg + db súlya

OM rendszerbeli és fizikai készletellenőrzés

Anyagok adag száma és dátum feljegyzés zöld címke alapján

Colli szám

Rakomány súly kiszámítás 24t- ig.

2.Szállítólevél készítés

Anyagtípusonként szállítólevél, átadás szám

Ha egy anyagnak eltérő adagszáma van külön szállítólevél, átadás

Kovács kiszállítási táblázat vezetése kimenő anyagok estében (Excel táblázat)

Címke nyomtatás

RÁBA- VDA címke

Minden kiszállítási egységet címkével kell ellátni

Szállítólevél lezárása

Példányai: 2 pld szállítólevél, 2 pld átvételi elismervény, 1 pld kibocsájtó jegy

3.Göngyöleg kivezetése: BKR

Rába egyéb tranzakciók

3 Példányszám: 1-1 db szállítólevélhez, 1db kibocsátó jegyhez

4.2 Pótalkatrész: Sojitz

PS003 készletcsoport és raktár bázis

PKR anyagok: 5-ös raktár bázis (BKR)

B033, Fszér, Szereldei anyagok

Bevételezés

Értékesítő informálása

Csomagolási segédlet alapján történő komissiózás, átszámolás ellenőrzése

OM rendszerben átadást csinálni

Nincs automatacsomagolás, mert több részegységből vannak különböző csomagolásokban

Darabszám visszaigazolás

Címkét az értékesítő küld

Láda vagy kisebb karton dobozba való becsomagolás: göngyöleg kivezetése

Kiszállítás

4.3 Scania tételek kiszállítása

EVMI02 készletcsoport

Szállítási hely: Svédország, Svéd ország Logisztika, Brazil, Belga

Jellemző anyagok: Tengelyek, Utánfutók, Tengelycsuklók, Utánfutó tengelyek

Csomagolásuk: általában 10,6,9,3- val való csomagolás paletta illetve fém állványon

A kiszállítási folyamatok megkezdésének alapfeltételei az érvényesített, nyitott vevői rendelés, valamint készáru készletén lévő kiszállítandó minőségileg megfelelő termék.

Tranzakció lépései:

Átadási sorok kezelése

Átadások automatikus készítése

Kiadásindítás

Eltérés okai: Készlethiány

Vevői tartozásvárokoztatás: feloldás után újra kell indítani az

Tranzakciót

Mennyiség visszaigazolás-csomagolás

Az átadás egyéb adatainak kitöltése

Címke nyomtatás: A Scania saját rendszerén keresztül

Vevői kód, szállító levél szám, adagok kiválasztása automatikus csomagolás majd nyomtatás a számlával együtt.

Rakodási terv készítése

Kiszállítás utáni adminisztrációk

5 Források

Szegedi Zoltán: Ellátási lánc menedzsment ,Budapest, 2012, 91. oldal

Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum, belső konzulens zárolt adatai

BUDAPESTI GAZDASÁGI EGYETEM
GAZDÁLKODÁSI KAR ZALAEGERSZEG

Fekete Kamilla

**Nemzetközi gazdálkodási felsőoktatási szakképzés
nemzetközi szállítmányozás és logisztika szakirány -
felsőoktatási szak.**

**Rába Futómű Kft. Környezete és Gyártási
rendszere**

2018

TARTALOMJEGYZÉK

1. BEVEZETÉS	3
2. RÁBA FUTÓMŰ	4
2.1. A cég történelme	4
2.2. Rába logisztikai rendszere	6
2.2.2. Kanban termelésirányítás	6
2.2.3. Just In Time	7
2.3. Rába gyártási rendszere	8
2.4 Az ostorcsapás- effektus kialakulása	10
3. RAKTÁRI ALAPELVEK ÉS FOLYAMATOK BEMUTATÁSA	11
3.1. A min-max tervezési folyamata	11
3.2. Késztermék tárolása és csomagolása	13
3.3. Cross- Docking	16
3.3.1 Pótalkatrész tárolása és csomagolása	16
4. ALAPANYAG TÁROLÓ TERÜLET	18
5. ÖSSZEFOGLALÁS	22
FELHASZNÁLT IRODALOM	23
INTERNETES FORRÁSOK JEGYZÉKE	23
EGYÉB FORRÁSOK	23

1. BEVEZETÉS

Napjaink sikeres termelő vállalkozásának számtalan kihívással kell szembenéznie. A gyártás napi feladatai mellett biztos vevőkört kell kialakítani, magas színvonalú szolgáltatással a vevőket meg is kell tartani. Mindezek mellett meg kell küzdeni az árkezelés sokrétű feladatával is, legyen szó akár a beérkező alapanyagokról, vagy a készárúk tárolásáról.

A logisztika célja bonyolult folyamatok hatékonyabbá tétele, a gazdasági folyamatokban az áruegységre jutó költségek csökkentése. A logisztika létrejöttét a gazdasági élet alapvető szükségessége és gazdasági verseny tette elengedhetetlené. A Rába a világ egyik jelentős független futómű- és futómű főegység gyártója. A holding legnagyobb tagját képező Futómű üzletág komplett futóművek, futómű fő- és részegységek fejlesztésével és gyártásával foglalkozik. A záró dolgozatom témája a vállalat logisztikai részlegének bemutatása. A dolgozatom felépítése ennek megfelelően készült el.

A záró dolgozatom témája a Rába Futómű Kft. Környezete és Gyártási rendszerének bemutatása, a jelenlegi fejlesztés az alapanyag tárolással kapcsolatban.

Záró dolgozatom kezdéseként a cég történelmi hátterét és győri vonatkozását írom le. A 120 éves tapasztalatoknak köszönhetően a gyár, a mostanra kialakuló gyártási rendszer vezette el odáig őket, hogy nemzetközi elismerésében szerzett megbecsülést tovább kamatoztatva fejlesztések sorával világszintű szinten magas értékeket mutathasson fel.

A harmadik fejezetben a raktári alapelvek és folyamatok részleges bemutatásával folytatódik.

Majd ezt követő fejezetben az új gyártósor milyen kihívás elé állítja a céget.

Végül összefoglalom a záró dolgozatomat és állást foglalok az új vastelepi elhelyezkedéssel kapcsolatban.

2. RÁBA FUTÓMŰ

2.1. A cég történelme

Az ipari forradalom mely, Magyarországot is elérte 1880-90- es években, Győrt, és az Észak-Dunántúli kereskedelmi régiót érintette.

Az 1896. december 28.-án 9 részvényes, Léderer Emil és társai 1 millió korona tőkével, megalapították a Magyar Waggon- és Gépgyár Részvénytársaságot. A termelés 1897 nyarán indult meg, a gyár munkás létszáma 200 fő volt. 1898.ben elkészült az ezredik vasúti kocsi, ekkor 1200 munkással már napi 8-10 vagon előállítására volt képes a gyár.

1913. június 1.-jén a Győri Kereskedelmi és Iparkamara bejegyezte a Rába védjegyét. 1914 az első személyautó elkészült, a RÁBA -Alpha.

A háborús évek alatt a Waggongyár hadifontosságú szállítóeszközöket épített, többek között a hadiipar üzemben tartásához szükséges szénzállító kocsik, parancsnoki autókat. és katonai tehergépkocsikat.

Az első világháború kitörését követően mezőgazdasági gépek gyártásába kezdett a gyár. Az első világháború végével a gyár műszaki történetében is lezárult egy korszak, 1918-ra saját vas- és acélöntödével rendelkezett. (Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum)

A második világháború idején Győrben repülőgépgyártás is folyt.

1944-ben április 13-án a legtragikusabb bombatámadásra került sor. A légitámadás mintegy 300 halálos áldozatot követelt, az épületek közel kétharmadát, az üzemi berendezések 75%- át megrongálta.

1945 márciusában a gyár szovjet katonai vezetés alá került, 1946-ban államosították, neve Magyar Vagon és Gépgyárra (MVG) változott. A második világháborút követően, 1951-ben Győrött megszűnt az autógyártás. A gyár híd- és szerkezeti üzeme, illetve vagongyártó részlege is fontos szerepet kapott a hazai közlekedés helyreállításában és a jótételi munkában. (Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum)

Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum, belső konzulens zárolt adatai

A vállalat saját fejlesztésű futóművek és a MAN licenc alapján készülő dízel motorok gyártására fókuszált. 1967-ben elkészült a modern berendezésekkel felszerelt 28.000 m² -es csarnok, a szerszám és karbantartó üzem a futómű gyártás beindításához.

A győri üzem a Kádár- korszakban a KGST tagállamokkal, a Szovjetunióval, illetve az arab országokkal létesített üzleti kapcsolatot.

Az 1989-es évek a vállalat életében is jelenős változásokat hozott. A kilencvenes évek elején a piaci kapcsolatainak jelentős hányadát elvesztő állami vállalat komoly kihívásokkal szembesült: újjá kellett szerveznie termékszerkezetét, piaci kapcsolatrendszerét, beszállítói hálózatát, erőforrásait. Mivel a Társaság a fejlett országok piacán elsősorban futóművekkel, illetve annak részegységeivel tudott megjelenni, így a vállalat vezetése azt a stratégiát tűzte ki maga elé, hogy ennek a részlegnek a versenyképességét akár más egységnek rovására is megőrizze, illetve lehetőség szerint javítsa. (Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum, belső konzulens zárolt adatai)

Az 1980-as évektől a világ elismert mellső- és hátsó futómű gyártó vállalataként tartják számon. Az futómű üzletág a gyár legjobb eredményeket felmutató egysége.

1992-ben a Rába ismét részvénytársasággá alakult. A vállalat jelentős részét külső társtagokba szervezte, és holding struktúrában folytatta működését. A Rába Holding Nyrt. tevékenysége ma három egymáshoz kapcsolódó, de jogilag független pillérre épül. A futómű, a jármű üzletág és a holding a győri reptéri telephelyen egyesült. Az alkatrész üzletág két nyugat-dunántúli üzemet foglal magába.

A vállalatcsoport legnagyobb tagjaként a futómű üzletág komplett futóművek, futómű fő- és részegységek fejlesztésével és gyártásával foglalkozik. Az üzletág elsősorban exportra termel, stratégiai piacai az Egyesült Államok, Európa és a FÁK térség. (Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum)

A vállalat 2010-óta az új technológiai központban nagyobb intenzitással és magasabb szinten folytatódik az új generációs futóművek, felfüggesztési és erőátviteli rendszerek fejlesztése.

2003 óta a Magyar Honvédség kizárólagos terepjáró jármű beszállítója. A vállalat az elmúlt évek technológiai korszerűsítési és üzletfejlesztési tevékenysége folytatásaként a jövőre nézve további modernizációt akar megvalósítani, és nemzetközi jelenléte erősítését tervezi.

Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum, belső konzulens zárolt adatai

2.2 A Rába logisztikai rendszere

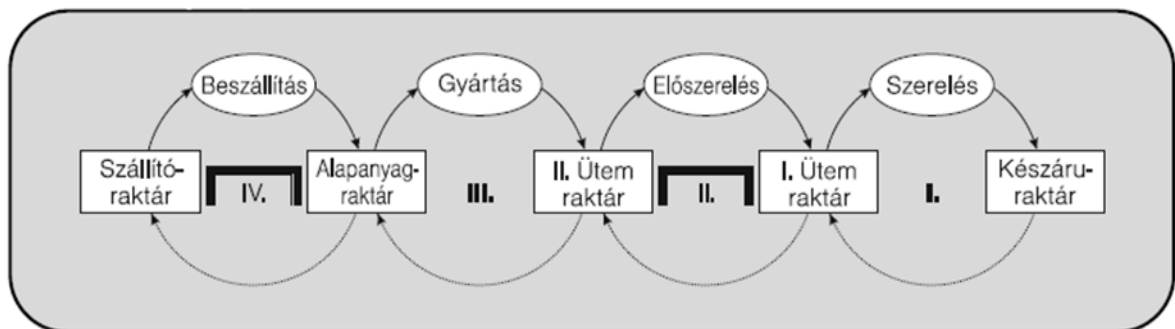
„A gyárban a Pull típusú ellátási lánc modelljét használják: A szívásos ellátási láncban a termelést és az elosztást a kereslet működteti, a koordinálást a valós vásárlói igények jelzik, nem pedig az előre jelzett kereset. A rendszerben a gyártás és a szállítás nehezebb megvalósítani, mivel a rendszerek nem terveznek előre, hosszú távra. Az átfutási idők csökkentése, beérkező rendelések előre jelezhetősége következtében valósul meg.”(Szegei Zoltán: *Ellátási lánc menedzsment*, Budapest, 2012, 91. oldal)

2.2.2 Kanban termelésirányítás

„Egy pull típusú rendszer, csak akkor engedi az ellátótól a felhasználóhoz áramolni az anyagokat, amikor az már kész fogadni azokat. A vevő információt küld a beszállítóhoz, aki csak akkor szállíthat, ha megkapja a jelet. Így elkerülhetők a felesleges készletszintek a felhasználónál. A rendszer sarkalatos pontja a tárolt mennyiség meghatározása. Ezzel biztosítható az alacsony készletek mellett is a maximális rendelkezésre állás is.

A kanban rendszerben le kell bontani termelő egységekre is, mint belső jelzésrendszert, azért, hogy a félkész termék gyártása se legyen több mint amennyi a késztermékgyártáshoz szükséges.

Ábrák 1.10. A kanban-rendszer szabályzókörei és információáramlása



Forrás: Szegei-Prezenszki, 2010.

(Forrás: Szegei-Prezenszki (2017): *Logisztika- menedzsment*)

2.2.3 Just In Time

Rövid időn belül megoldást kell találni ezekben az esetekben, a logisztikai folyamatok a megnövekedett termelői kapacitáshoz való illeszkedésre. A helyzetet tovább bonyolítja, hogy a beszállítónak igazodnia kell a megrendelő időszakos nagymértékű igényekhez.

Az ilyen típusú együttműködésben két lehetőség van arra, hogy a megrendelő minimális készletekkel dolgozhasson. Ha a vevői igény előrejelzése pontos, a beszállító pontosan tervezheti a termelést. Ha a vevőigény előrejelzések nem megfelelőek a beszállítónak a korábbi tapasztalatok, illetve az aktuális készletfogyási adatok alapján kell terveznie a termelést, és tartalékkészlet válik szükségessé, amellyel képes lesz teljesíteni a megrendelői igényeket.

A fölös, leltáron tartott áru hatékonyan kompenzálja a termelékenység és gyártókapacitás ingadozását, a munkaerő menedzsment hibáit. Gazdasági szempontból a JIT- rendszer ki van téve a piaci helyzet, és a költségek változékonyságainak, ezért nehezebben tervezhető előre. A minőség folyamatos fenntartása is nehezebb a fluktuáló termelés miatt. A JIT csak a kereslet kínálat bizonyos szintű stabilitása mellett életképes rendszer.

Az alkatrészek megbízható és gyors beszállítását nehezítő további probléma a rakomány nagyság változtatásai. Az egyik héten 3000 darabot kérnek, a másik héten csak 1000 darabot, ami miatt azt mérlegelik, hogy az ingadozások csökkentése érdekében nem kell-e raktárra gyártani.

A piaci szereplők költségeiket alapvetően a logisztikai rendszerek optimális kialakítása révén tudják csökkenteni. A logisztikai rendszereknek át kell fogniuk a teljes ellátási láncot a termékek előállításához szükséges nyersanyagok beszerzésétől egészen az felhasznált termékekig, lefedve a logisztika négy funkcionális területét: a beszerzést, a termelést, az elosztást és az inverz folyamatokat.

2.3 A Rába gyártási rendszere

Beszállító által menedzselt készletezés (VMI)

„A beszállító által menedzselt készletezés Vendor Managed Inventory a CR- rendszerek legfejlettebb formája, ahol az ellátó vállalat teljesen önállóan, a felhasználótól és egyéb forrásból származó információk alapján figyeli és tölti fel a felhasználó raktárát, a teljes készletrendelkezésre állását az ellátó vállalat biztosítja, a felelősség és a kontroll is teljes egészében rá hárul. A VMI alkalmazásnak fő oka a készletek csökkentése.”(Szegedi Zoltán: Ellátási lánc menedzsment, Budapest, 2012, 57. oldal)

Integrált logisztikai tervezés:

„A vevői szerződésben rögzített ellátási szabályok, folyamatok szinkronizálása a gyártási, beszállítói valamint készletgazdálkodási logisztikai rendszerelemekkel és folyamatokkal a vevői ellátás színvonalának és működési hatékonyság növelése céljából.

- Profitábilis működés lehetővé tétele a vevői ellátás és elégedettség biztosításával.
- Beszerzési/Termelési rendszer gazdaságos működésének biztosítása.
- Gyártási/ellátási kockázatok felmérése, ellenintézkedések.
- Áttekinthető, lean elvű működés támogatása, lehetővé tétele. „

(Forrás: Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum)

Eszköze:

A vállalat logisztikai és termelési rendszerének olyan módon történő paraméterezése, hogy az automatizált MRP végeredménye a lehető legközelebb álljon a gyakorlatban is végrehajtható gazdasági, üzleti optimumhoz.

Az integrált logisztikai tervezés két ágon halad:

- Komponens ág: a beépülő komponensek kezelése, beállításai, melynek célja, hogy a működés biztosítása mellett minimalizálva legyen a beszerzés, a szállítás, a gyártás és az elfekvővé válás összköltsége.
- Késztermék ág: célja, hogy a vevői ellátás és igényelt rugalmasság biztosítása tervezetten és tudatosan történjen a lehető leggazdaságosabb módon.

A komponens ág folyamata:

Eladott termék ciklikus meghatározása (értékesítés).

Ennek a műveletnek a célja, hogy meghatározza, hogy a késztermék rendszeressége, tervezhetőségét mennyire lehet alapul venni a továbbiakban:

1. Folyamatos: A terméket a vevő folyamatosan rendeli, van egy szerződésbe épített biztonsági funkció, ami megakadályozza, hogy az átfutási időn belül a termék gyártását megszüntesse, illetve az elfekvővé válás kockázata alacsony. Ez alapján az optimalizáció a gazdaságos mennyiségek és az ellátás biztosítás érdekében történik.
2. Batch alapú termék: vevővel meglévő szerződés. Elfekvő készletté válási veszély vagy jelentős műszaki változtatási kockázat nincsen. Hosszú távú szerződés LTA rendelkezik a kifuttatásról, műszaki változtatásról. A vevői előrejelzések és rendelések egyenletesen érkeznek, de az igényekben előfordulnak mennyiségi és időszaki ingadozások.
3. Bevezetés alatt: A vevő a terméket várhatóan folyamatosan fogja rendelni, fel kell készülni erre, de jelenleg még nincsenek meg a megfelelő biztosítékok az elfekvővé válás elkerülésére.
4. Eseti: a vevő a cikket előre nem jelezhető ciklikussággal rendeli. Kockázat az elfekvővé váló komponensek csökkentett értéke, a gyártási és beszerzési költség optimalizáció nem elsőrangú kritérium.
5. Kifuttatás alatt: Elfekvővé válás kimagasló veszélye, csak és kizárólag a már megrendeléssel fedezett mennyiségeket lehet beszerezni. Gyártási és beszerzési költség optimalizáció nem szempont.

2.4 Az ostorcsapás- effektus kialakulása

„Az ellátási lánc működésének legfőbb mérőszáma a készletek és a kapcsolódó információk áramlásának gyorsasága és pontossága. Az adott csatornában az egyes tagok nem teszik lehetővé egymás számára a készletinformációk terítését, akkor bizonyos tagoknál jelentős hiány, más tagoknál jelentős többlet merülhet fel egyidejűleg. A kereslet-, illetve készletingadozások az ellátási láncban visszafelé erősödnek. Ez nem más, mint a piaci szereplők racionális viselkedésének a következménye.” (Forrás: Szegedi Zoltán: *Ellátási lánc menedzsment*, Budapest, 2012, 68. oldal)

Az ostorcsapás-effektus okai:

1. Külső okok:

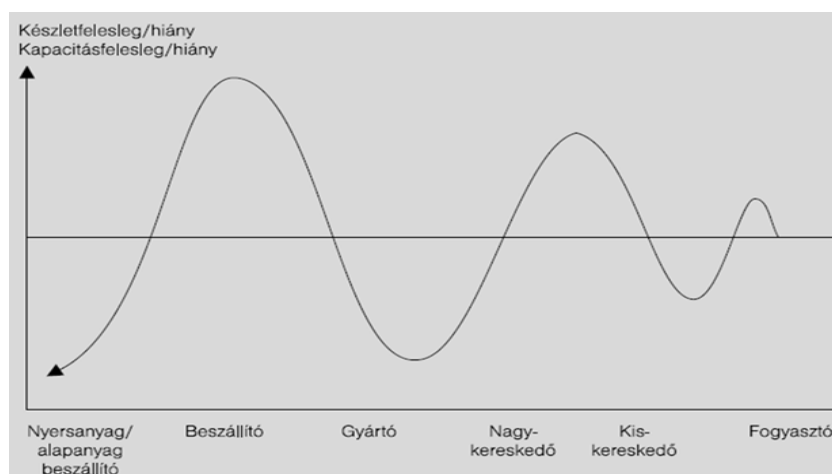
a. Beszállítói oldali dolgok: szállítói hiány, gyártási technológia változása, információs/adatbeviteli tévedések.

b. Vevői oldali okok: a megrendelések periodikus feladása, áringadozás, információs/adatbeviteli tévedések.

2. Belső okok:

a. Igények eltolódása, termék/szolgáltatás megváltozása, megkésett szállítások, készlethiánytól való félelem, keresleti előrejelzések pontatlansága, adatbeviteli tévedések.

Az ostorcsapás- effektus összehangolt stratégiát igényel. Az ellátási lánc tagjai leginkább a birtokukban lévő információ egymás közötti kölcsönös megosztásával küszöbölhetik ki vagy csökkenthetik ezeket a negatív hatásokat.



(Forrás: Szegedi Zoltán: *Ellátási lánc menedzsment*

,Budapest, 2012, 68.-72. oldal)

3. RAKTÁRI ALAPELVEK ÉS FOLYAMATOK BEMUTATÁSA

3.1. A min-max tervezési folyamata

A min-max tervezés célja, hogy a termelési. Vevői igények teljesítéséhez szükséges, nehezen normázható vagy anyagjegyzékben nem szereplő, általában kis értékű beszerzett cikkek, illetve gépi és kézi szerszámok kellő időben, megfelelő minőségben és mennyiségben rendelkezésre álljanak.

ORACLE cikk:

Részei:

- Maximum 9 karakterből álló törzsszám
- Elválasztó karakter: „,*”
- Maximum 19 karakter hosszúságú rajzsám: akkor használatos, ha az adott cikk a műszaki szervezetek kezelésében rajzdokumentációval rendelkezik, ellentétben a sajátgyártású rajzsámos gyártóeszközök, ahol a rajzsám a leírás kezdetén foglal helyet.

Beszerzési igény:

- A termeléshez közvetlenül kapcsolható anyagok esetében az ORACLE Anyagszükséglet tervezés adatait vesszük figyelembe, melyek az időszerű főprogram tervein alapulnak.
- A termeléshez közvetlenül kapcsolható szolgáltatások (bérmunka) esetében az ORACLE Gyártási adatai, melyek az időszerű gyártási munkákon belüli mozgásokon alapulnak.
- Min -max tervezésű cikkek esetén az Oracle Készletgazdálkodási adatai, melyek egy meghatározott készletcsoport/szervezet készletszintjéhez kapcsolhatók.
- A közvetlenül termeléshez nem kapcsolható anyagok és szolgáltatások esetében az igénylésre jogosult teamek által megadott tételes igény.

Min- max termelés:

A min- max tervezés olyan Oracle tervezési módszer, mellyel a felhasználó által megadott minimális és maximális készlet szint alapján meghatározható, hogy mikor és mennyit kell rendelni.

A megfelelő színvonalú ellátás biztosítása érdekében elsősorban olyan cikket javasolt min-max tervezésűvé alakítani, melyeknek a felhasználása folyamatos és nem nagy ingadozású vagy nagy költségű beszerzése.

A készlet modulgazda meghatározza a minimális és maximális mennyiséget. Az átlagos havi felhasználás meghatározásához minimum 6 havi adathalmazra van szükség (új termék esetén a várható fogyást kell figyelembe venni). A beállítandó min-max paramétereket egyeztetni a termék beszerzőjével.

A min-max paraméterek beállítását az Oracle-ben a készlet modulgazda végzi el, s ő állítja be az alapértelmezett készletcsoportot és tárolási helyet is. Gépi és kézi szerszámok (gyártó- és mérőeszközök) esetében a min-max paraméterek meghatározására és beállítására az Alkatrész üzem Termelés Irányítás szervezet jogosult.

A Készlet modulgazda naponta lefuttatja az Oracle- ben a min-max tervezést, és ellenőrzi a „Min-max tervezési kimutatás” adatait, majd az igénylésimportálás segítségével a keletkezett igényeket naponta továbbítja a Készletgazdálkodási modulból a Beszerzési modulba.

Amennyiben a beszerző az igénylésen szereplő kért határidőig nem készít beszerzési rendelést az igénylésből, azt az Oracle-ben vissza kell küldenie az igénylő részére, aki köteles vizsgálni a visszaküldés jogosságát valamint szükség esetén a paraméterek módosítását elvégezni.

A Logisztika team munkatársának a cikket annak a raktárnak a megfelelő tárolási helyére kell készletre vennie és ott felhasználásukig tárolnia, amit a cikk min-max tervezésűvé alakításakor a készlet modulgazda megadott. Ennek betartása rendkívül fontos, mert a tervezési rendszer a készletcsoport készletmennyiségét „figyeli”, és ez alapján tervezi meg az igényléseket.

A szállítólevelet a Logisztika team munkatársa nyomtatja ki két példányban, aláírja és lepecsételi. A Szállítólevél kinyomtatott példányait mind a kiadó, mind az átvevő szigorú számadású bizonylatként köteles kezelni, irattározni. Az irattározási idő: min. 2 év. A cikkeknek a felhasználó teamnél történő felhasználásáért a team vezető a felelős.

3.2 Késztermék tárolása

A termék raktárra történő átvétele:

A késztermékek átvételekor meg kell győződni arról, hogy a beszállított saját gyártású, vagy vásárolt késztermékek a termékazonosító címke adattartalmával azonosak-e.

Az ES032 számú Készáruraktár területére tárolásra beszállított csomagolási egységeken ellenőrizni kell, a megfelelő termékazonosító címke, ill. csomagolási és szállítási jegyzék meglétét. A beérkező szállítmányt az erre a célra elkülönített átvételi helyre kell lerakni. Az átvételt csak és kizárólag az illetékes (bevételező) raktár dolgozója által a raktár területén lehet elvégezni. Ettől eltérni csak a raktárvezető utasítására lehet, ha a fizikai anyagkezelés nehézsége ezt indokolja, de ez esetben is az áru fizikai átvételét a Logisztika munkatársának kell elvégeznie. Hiányos kitöltés, a megfelelőség igazolásának hiánya esetén szállítmány, illetve rakomány képzése tilos. A hiányról értesíteni kell az érintett minőségellenőrt, kérve a hiány pótlását. A csomagolási egységeket a csomagolás jellegének megfelelő helyen áttekinthető, hozzáférhető módon a FIFO elv betartásával, megrendelők és termékfajták szerinti bontásban kell tárolni, ami a be- és kitérőkor rakodások megkönnyítését is szolgálja, továbbá ügyelni kell a tisztaságra. A tárolás ideje alatt a késztermékek azonosítóinak meglétét, minőségének megóvását biztosítani kell.

A gyártott termékek jellegéből adódóan egy hónapon belül legyártott termékeket egy egységnek tekintjük a FIFO-elv szempontjából.

A készáruraktárba betárolt csomagolási egységeket a számítógépes vevői rendelés figyelembevételével kell kiszállítani. Az esetleges sürgetésekről a tétel szerint illetékes témagazda üzletkötővel történő napi egyeztetés alapján kell informálódni.

Külföldi vevőknek konténerben kiszállítandó késztermékek esetében a határidős vevői rendelések és rendelkezésre álló készletek alapján átadásokat kell létrehozni. Az átadásokat az OM rendszerben kell elvégezni. Az átadások konténerenként tartalmazzák a rakományok adatait. A konténer rakományok összeállításánál a First In First Out elv szerint a beérkezési sorrendnek megfelelő kiszállítást biztosítani kell a csomagolási egységeken elhelyezett megfelelő termék termékazonosító címkék, illetve a csomagolási és szállítási jegyzékek dátumának figyelembevételével. A konténer rakományok képzésénél a konténer befogadóképességét, méretét, terhelhetőségét kell alapul venni.

Külföldi és belföldi vevőnek gépkocsin, vasúton, légi úton szállítandó késztermékek esetén, ahol a fuvarszköz megrendelését az illetékes szállítmányozási ügyintéző, vagy az értékesítő végzi, akinek telefonon meg kell adni az egyes csomagolási egységek méretét, súlyát, valamint a kiszállításhoz szükséges szignószámot.

E18/491 Kiszállítás adatai

Rendelész.	Cikksz.	Rakszám	Megnevezés	Rendelt men.	Átadás sz.	Érkeztető megjegyzés	Rakárk megjegyzés	Termelési m.	Módosítás dátuma
1028840	145206	578.23-3300-C	FUTÓMŰ HATÓSÓ HÁR 5		10217790		Gy.sz.:004839-004843/18		2018.02.26. 10:09:17
1028840	236101	R540015	TENGELYTEST MEGV 5						2018.02.26. 10:09:17

HIÁNYZÓ ADATOK

Szignó	Kérelmező	Mű	Feladás	Megjegyzés	Statusz	Datum
P18/124	Szakály Rani	DIRKCE	Igénylő		OK	2018.01.17. 8:20
P18/125	Szakály Rani	DIRKCE	Igénylő		OK	2018.01.17. 8:20
P18/60	Szakály Rani	Rendelés arány	Igénylő		OK	2018.01.09. 13:59
E18/09	Szakály Rani	Rendelés arány	Igénylő		OK	2018.01.09. 13:59
E18/05	Szakály Rani	Átadás szám	Igénylő		OK	2018.01.08. 10:30
P18/127	Szakály Rani	NINCS ERŐVÉNY	Igénylő		Pótolva	2018.01.16. 13:28

A program automatikus bezárása: 00:19 perc 18fennadg után

Forrás: Saját szerkesztés

A RÁBA – Kiszállítások adatbázisba be kell jegyezni az egyes rakományok, ill. szállítmányok jellemző adatait. (Szignószám, átadások száma, késztermék adatok, csomagolási adatok, stb....)

CSOMAGOLÁSI SEGÉDLET

 We engineer, you drive	Szignó szám	E18/491
	Átadásszám	10217790
	VEVŐ neve	John Deere North American AG / Waterloo Warehouse Serv. Co.
	Kapcsolattartó neve	Szeles Roland
	Tervezett kiszállítás dátuma	2018.02.26.
	Tervezett kiszállítás (óra)	
	Tervezett összekészítés dátuma	2018.02.26.
	Fuvar módja	Légi

Rendelész.	Cikkszám	Rajzszám	Megnevezés	Rendelt me.	Értékesítő megjegyzés	Raktár megjegyzés
1028840	145206	578.23-3300-000	FUTÓMŰ HÁTSÓ HÁROMFOKOZATÚ AGRI	5		Gy.sz. 004839- 004843/18
1028840	236101	R540015	TENGELYTEST MEGMUNKÁLÁS (JD) / CSOMAGOLÁS	5		

Vevő specifikus csomagolási adatok

Használatos csomagolás leírása	Használatos göngyöleg	Címke

Csomagolást végezte		Ellenőrizte	
Dátum és idő		Dátum és idő	
Nyomtatás dátuma	2018.02.26. 11:05:45		
Nyomtatta	Somogyi Ildikó		

1 / 1 oldal

Forrás: Saját szerkesztés

A rakodásokat a rakodási lap (csomagolási segédlet) alapján kell elvégezni. A rakodást felügyelő raktáros köteles a rakodási lapot és a rakományt összevetni, azok egyezőségéről meggyőződni, azt a rakodási lapon visszaigazolni.

Amennyiben a tárolás, illetve rakodás során a csomagolást, illetve a készterméket olyan behatás éri, ami a csomagolás megismétlését szükségessé teszi, értesíteni kell az illetékes üzemi minőségellenőrt, a helyesbítő tevékenység, ill. szükség szerinti selejtezési eljárás kezdeményezése céljából.

3.3 Cross- Docking

„Átrendező, átrakó pontként értelmezhető. Ebben a rendszerben a raktárak inkább készletkoordináló, mint készlettároló pontként funkcionálnak. A raktárba érkező árukat átrakják a kiskereskedői kiszolgáló járművekre, és a lehető leggyorsabban kiszállítják az egységekhez. Az árukat nagyon rövid ideig tárolják a raktárban- gyakran 1-2 napnál rövidebb ideig. Ez a rendszer csökkenti a készlettartási költségeket és az átfutási időt.” (Forrás: Szegedi Zoltán: Ellátási lánc menedzsment ,Budapest, 2012, 191.-192. oldal)

3.3.1 Pótalkatrész tárolása és csomagolása

A szükséglettervezési rendszerben csomagolóanyag normával nem rendelkező pótalkatrészek tárolásához, csomagolásához szükséges csomagolóanyag szükségletet meg kell tervezni. Az anyagszükséglet megállapításánál az PS003 készáruraktári dolgozó által elkészített csomagolási utasítás adatait kell figyelembe venni. A csomagolóanyag szükségletet az OM rendszeren keresztül kell megigényelni.

A Készáruraktárba beszállított pótalkatrészeket a mennyiségi átvételük ideje alatt elkülönítetten, az áruátvételre kijelölt helyen kell tárolni. A beérkező szállítmányt az erre a célra elkülönített átvételi helyre kell lerakni. Az átvételt csak és kizárólag az illetékes (bevételező) raktár dolgozója által a raktár területén lehet elvégezni. Ettől eltérni csak a raktárvezető utasítására lehet, hogyha a fizikai anyagkezelés nehézsége ezt indokolja. Az átvétel módjának jelölését a raktáros köteles az alábbiak szerint jelölni a szállítólevélen.

	Ellenőrzés feltüntetett címke alapján
	Ellenőrzés számolással
	Ellenőrzés mérlegeléssel

Forrás: Rába belső adatbázis

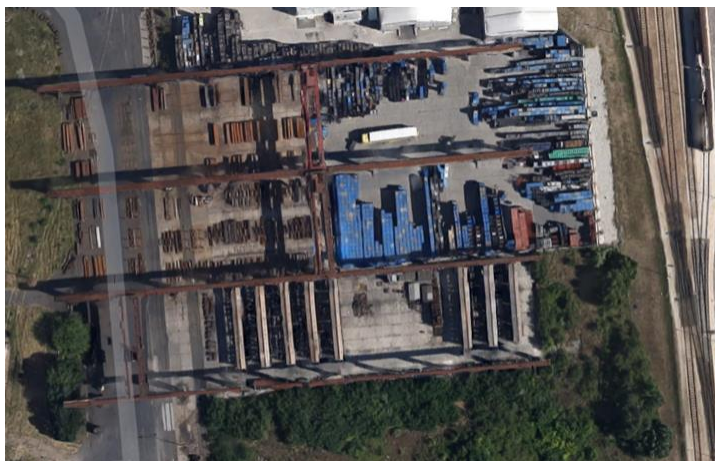
A sajátgyártású pótalkatrészek átvételét, a megfelelő termék címke, valamint az azokat kísérő szállítólevél (készletszervezetek között) adatainak egyeztetésével kell kezdeni. Ezután a pótalkatrészek számbavételét kell elvégezni. Adategyezőség esetén az átvételt a szállítólevél átvevő rovatának aláírásával kell igazolni. Ha az adategyeztetésnél, ill. a mennyiségi átvételnél eltérés mutatkozik, a küldő termelőüzem team vezetőjével fel kell venni a kapcsolatot az eltérés tisztázása céljából. Az átvett pótalkatrészeket az átvételt követő legrövidebb időn belül szükség szerint felületvédelemmel kell ellátni, illetve a szükséges mértékig csomagolni, ami az átmeneti tárolási idő alatt az állagmegóvásukat biztosítja. Amennyiben olyan pótalkatrészt kell a vevő részére csomagolni, amelyet 6 hónapot meghaladó időtartamig tárolt a Készáruraktár, csomagolás előtt az üzemi minőségellenőrrel felül kell vizsgáltatni. A pótalkatrészek csomagolását a technológia által készített csomagolási utasítás előírásai szerint kell végrehajtani. Különböző alkatrészek egy csomagolási egységben történő elhelyezésénél figyelembe kell venni a jellemző tulajdonságaikat (tömeg, méret, anyagminőség, sérülésre való hajlam, stb...)

4. ALAPANYAG TÁROLÓ TERÜLET

Fejlesztések: új gyártósor projekt miatt megnő a nyersvas alapú alkatrészek iránt való nagyobb mennyiségi megrendelés. Ennek hatására nagyobb telephely kialakítási munkálatok válnak szükségessé.

Jelenlegi gyártás a vevői ingadozások, az ostromsapás- effektus, ami a készletek hiányában végigmegy a rendszeren, a gépek bizonytalan működése jellemzi. Készletforgási ideje 1,4 hónap, ezzel szemben az új kovácssor megépülésével stabilabb működés, VMI készletek kerülnek a rendszerbe, a készletforgási ideje leredukálódik 1,1 hónapra.

Jelenlegi tároló helye

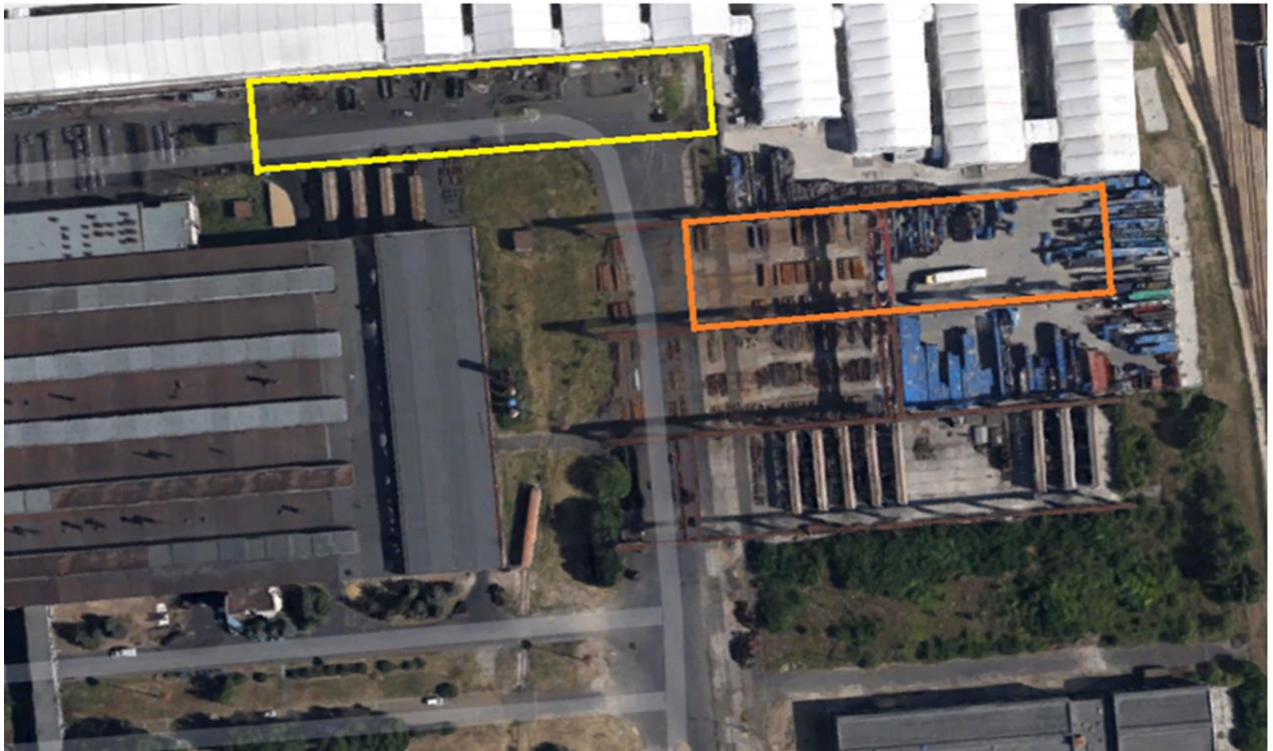


Forrás: Saját szerkesztés

Tervezett tároló hely



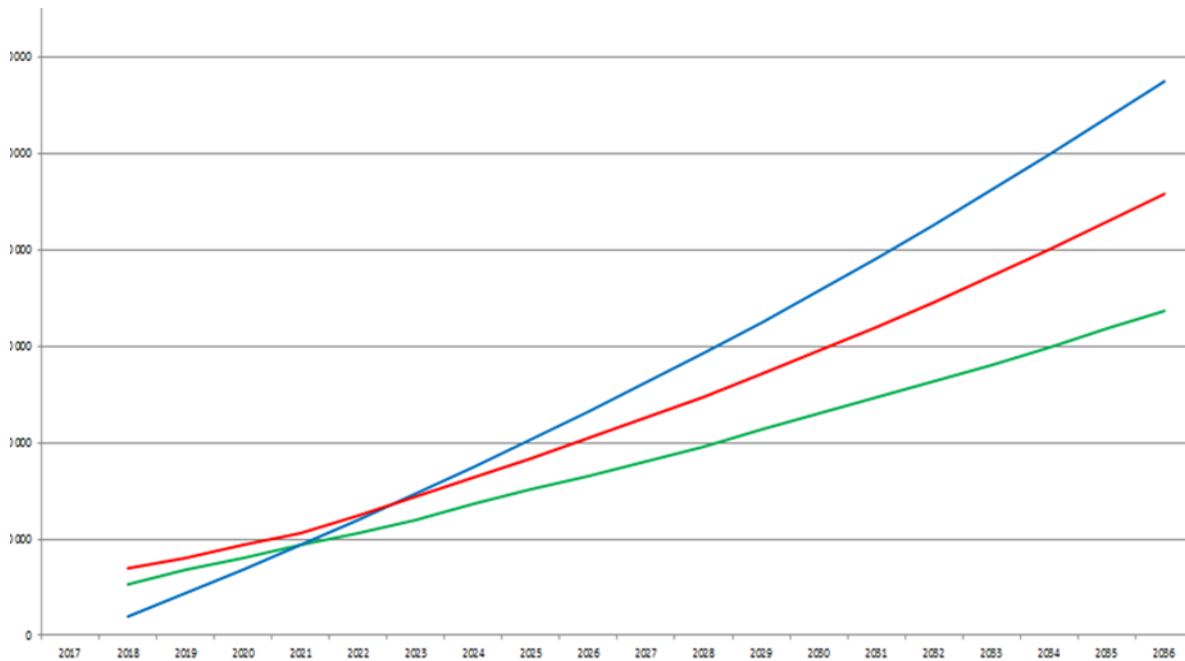
Forrás: Saját szerkesztés



Forrás: Saját szerkesztés

Kalkuláció a régi és az új hely között: A jelenlegi tárhely kapacitása és kihasználtsága 40%, a tárhelyek száma 136, melyből 60 van használatban. Tárolási alapelve adagszám és cikkszámok szerinti elkülönítéssel. Anyagmozgatás szempontjából 4 utas targoncát és tehergépkocsit használnak. Az új tárhelynél csak 4 utas targoncát kellene használni viszont két műszakban az eredeti egyhez képest.

Tengely csonk, csukló, kiegészítő alapanyagok tárolási módja tömbös, teherelosztó gerendán, több szinten van elosztva. Egyéb termékek kalodában két szinten, illetve négy sorba vannak tömörítve. Adagszám és cikkszám szerinti elkülönítés van. Egy tárhelyre egy cikk, illetve egy adag fér el. Tárhelyek megközelítendő út két oldalán, egyedi megközelíthetőséggel.



Forrás: Saját szerkesztés: Üzemeltetési verziók összehasonlítása

1. Új padlózat +4WFL

2. Jelenlegi működés

3. Daru, tehergépkocsi

1 Új padozat kiépítés az új alapanyag tároló tervezett helyén mely költséghatékonyabb abból a szempontból, hogy nem kell tehergépkocsira való anyag felrakás majd lerakás a kijelölt területig a targonca műszaki meghibásodásának a kockázata alacsonyabb lenne. A padozat kijavítása és a targonca e- miatti jó műszaki állapota lenne a cél.

2. Jelenlegi működés: padozat foltozása, helyenkénti javíthatása történik jelen pillanatokban. A targonca a padozat hibája miatt műszakilag nem megfelelő állapotban van.

3. Daru, tehergépkocsi: a darupálya üzemen kívül van, így tehergépkocsi, illetve targonca használat van jelen helyzetben. Itt a darupálya, illetve a padozat kijavítása az lenne elődleges.

A padlózat egyik területen sem felel meg a 4 utas targoncával történő anyagmozgatás igényeinek. Új padlózat vagy felújítás kell.

Az információk elemzése és költségek vizsgálata során készítettem el az üzemeltetési verziók összehasonlításával létrejött diagramot, mely szerint az első felvetés az új telephely kialakításával kapcsolatos üzemeltetés és alacsonyabb költségvetés, évekre lebontva lenne a legkedvezőbb befektetés a cég számára.

Alapanyag tároló területi funkciók:

Áru érkeztetése: tehergépkocsik lerakodása oldalról 4 utas targoncával. Árutárolás: földszinti tárolási rendszer. Áru beadása kovácsüzem igényére, vasanyag kommissiózása és betárolása a kovácsüzemi tárolókba. Tárolási kapacitás kb. 1 napi igény.

Padozat igények:

Kátyúktól mentes legyen. Jelentős szintbeli eltérések nem lehetnek. Csapadékvíz elvezetésnek bírnia kell a terhelést. Rakodó területeken sík, sima beton, a kerék mozgásának lehetővé tételére. Közlekedő útvonalakon jelentős keresztirányú szintbeli eltérés nem lehet.

Fő feladatok, felelőségek az alapanyag tárhellyel kapcsolatosan:

1. termékek gépkocsiról történő le-, ill. felrakása, mennyiségi átvétel és ennek rögzítése a kísérő dokumentumokon,
2. a megfelelő termék raktári helyre történő betárolása és ezen információk rögzítése, FIFO elv működtetése,
3. kitérítés elvégzése megszámolhatóság biztosításával, kitérítés elvégzésének kísérő, dokumentumon történő rögzítése, kitérítési helyre történő szállítás,
4. a vonatkozó utasítások, jogszabályok, előírások betartása,
5. a nyilvántartott készletben lévő eltérések, sérülések, termékekhez kapcsolatos

Vasraktárhoz köthető speciális feladatoként felel meg:

-A 4 utas targoncával szakszerű, gondos gazdaként történő kezeléséért.

-A vastelepi-kovácsüzemi anyagnyilvántartás pontos, felelős vezetéséért, a mérések és a számítások alapján végzett anyagkezelés gondosságáért.

-A vastelepi készletnyilvántartói feladatok elvégzéséért.

-A környezetét megfelelő igényességgel, sajátjaként kezelve, önállóan fenntartja a vas raktár rendjét, felelőssé tehető a készletpontosságért.

Az új tárhely kapacitás szempontjából 85 % tárhely területi felhasználtság fog történni, a jelenlegi 40 % helyett. A jelenlegi anyagároló helyen padozati problémák vannak, az aszfalt és a beton egyenetlen, megsüllyedt, töredezett és kátyús, a darupálya felújításra szorul.

Az új tárhelyen, mely közelebb is helyezkedik el a lerakó ponthoz ugyan a padlózat hibás, de kisebb mértékben, mint a jelenleg használt helyen. A négy utas targoncával könnyedén meg lehet oldani az anyagmozgatást, a tervben lévő felújított burkolatnak köszönhetően.

A régi telephelynél a padozat, illetve darupálya felújítás mellett is a targonca közlekedési útvonalát figyelembe véve a karbantartás problémái túl költséges megoldást jelentenek. Az új telephelynél a padozat kijavítást követően kisebb költségvetéssel a négy utas targonca kevesebb üzemeltetési idővel kedvezőbb befektetés lenne a gyár érdekében.

5. ÖSSZEFOGLALÁS

Dolgozatomban bemutattam a győri vállalat ellátási módszereit, gyártási rendszerét, raktározási szervezettségét a beszerzéstől az elosztásig és a fejlesztés miatti új telep, illetve a régi összehasonlítása, döntési meghozatal szempontjából.

A dolgozatom első felét győri lakosként, illetve személyes beszámolók alapján gyűjtöttem. A másik felét pedig a személyes konzultációim során összegyűjtött adatok feldolgozásával, a tanulmányaim során elsajátított ismeretekből írtam meg.

A raktári alapelvek és folyamatok bemutatása az ott elsajátított és gyakorlatom napjai alatt a raktári részen való idő kitöltésével rálátást kaphattam az anyag nyers formában való megmunkálásától a gyártási folyamaton keresztül az összekészítésen át a szállításig. Meglepő volt számomra a termékek gyors kiszállítási ideje és jó minőségi állapota a magas rendelések követelményi elvárásainak eleget téve. Az vállalati rendszer gyorsabb egyszerűbb és biztonságosabb vevői kiszolgálást, rendelés feldolgozást, ellenőrzés, útonban lévő anyagokra való felkészülés, bevételezést, raktárnyilvántartást tesz lehetővé.

Az új gyártósornak köszönhetően a vasteleppel kapcsolatban a kigyűjtött hiteles információk alapján a döntésem egyértelművé tételét akartam az utolsó bekezdéssel kapcsolatban megírni, mely szerint a jelenlegi tároló hely helyett az újat lenne célszerű választani.

A vállalat működése érdekében elengedhetetlen az anyagok folyamatos áramlása mely új gyártósort igényel magával hozva a változások és lehetőségek kihasználását. Mindezzel meg lehetne többszörözni a gyártási anyagok mennyiségét, a vevői kiszolgálást, amely minimalizálná a készletkezelési költségeket a nagyobb vevői kapacitás elérése érdekében.

A záró dolgozatomból kiderült, hogy a Rába Futómű Kft. jeleskedik a logisztikai célok kitűzése elérésében mutatott saját maga által felállított eredmények megvalósításában.

Mind ezt összevetve a logisztika nélkülözhetetlen egy ilyen hatékony vállalat működése érdekében. Úgy gondoltam, hogy egy részletes beszámolót írok a záró dolgozatom készítése során ezzel megvalósítva kivitelezést.

FELHASZNÁLT IRODALOM

Szegedi Zoltán: Ellátási lánc menedzsment. Kossuth Kiadó. Budapest, 2012. ISBN 97896309-8876-6

Szegedi Zoltán - Prezenszki: Logisztika- menedzsment. Kossuth Kiadó. Budapest, 2017. ISBN 9789630988773

INTERNETES FORRÁSOK JEGYZÉKE

<http://www.raba.hu/>

<https://szinonimaszotar.hu/>

<Http://www.transpack.hu/index.php/hir/just-time-logisztika-csucsra-jaratasa-termelesben>

EGYÉB FORRÁSOK

Rába Jármű Ipari Holding Nyrt belső archívum

Külső konzulens zárolt adatai

ÖSSZEFOGLALÁS

Rába Futómű Kft. Környezete és Gyártási rendszere

Fekete Kamilla

Nemzetközi gazdálkodási felsőoktatási szakképzés nemzetközi szállítmányozás és logisztika szakirány - felsőoktatási szak.

Dolgozatomban bemutattam a győri vállalat ellátási módszereit, gyártási rendszerét, raktározási szervezettségét a beszerzéstől az elosztásig és a fejlesztés miatti új telep, illetve a régi összehasonlítása, döntési meghozatal szempontjából.

A dolgozatom első felét győri lakosként, illetve személyes beszámolók alapján gyűjtöttem. A másik felét pedig a személyes konzultációim során összegyűjtött adatok feldolgozásával, a tanulmányaim során elsajátított ismeretekből írtam meg.

A raktári alapelvek és folyamatok bemutatása az ott elsajátított és gyakorlatom napjai alatt a raktári részen való idő kitöltésével rálátást kaphattam az anyag nyers formában való megmunkálásától a gyártási folyamaton keresztül az összekészítésen át a szállításig. Meglepő volt számomra a termékek gyors kiszállítási ideje és jó minőségi állapota a magas rendelések követelményi elvárásainak eleget téve. Az vállalati rendszer gyorsabb egyszerűbb és biztonságosabb vevői kiszolgálást, rendelés feldolgozást, ellenőrzés, útonban lévő anyagokra való felkészülés, bevételezést, raktárnyilvántartást tesz lehetővé.

Az új gyártósornak köszönhetően a vasteleppel kapcsolatban a kigyűjtött hiteles információk alapján a döntésem egyértelművé tételét akartam az utolsó bekezdéssel kapcsolatban megírni, mely szerint a jelenlegi tároló hely helyett az újat lenne célszerű választani.

A vállalat működése érdekében elengedhetetlen az anyagok folyamatos áramlása mely új gyártósort igényel magával hozva a változások és lehetőségek kihasználását. Mindezzel meg lehetne többszörözni a gyártási anyagok mennyiségét, a vevői kiszolgálást, amely minimalizálná a készletkezelési költségeket a nagyobb vevői kapacitás elérése érdekében.

A záró dolgozatomból kiderült, hogy a Rába Futómű Kft. jeleskedik a logisztikai célok kitűzése elérésében mutatott saját maga által felállított eredmények megvalósításában.

Mind ezt összevetve a logisztika nélkülözhetetlen egy ilyen hatékony vállalat működése érdekében. Úgy gondoltam, hogy egy részletes beszámolót írok a záró dolgozatom készítése során ezzel megvalósítva kivitelezést.