

Abychom mohli vytvořit tuto analýzu a klasifikovat v ní položky do skupin, potřebujeme k ní podkladová data. Ta by měla obsahovat "roční hodnotu spotřeby (výdeje, prodeje) jednotlivých skladových položek." (Horáková, Kubát, 1999, s. 193) Existuje zde nebezpečí zkreslení výsledků analýzy nevhodným způsobem výběru dat. Například, kdybychom použili hodnotu průměrnou zásoby položek. Taktéž by analyzované období mělo mít alespoň 12 nebo 24 měsíců. Může začínat kterýmkoliv měsícem v roce, ale musí být každý kalendářní měsíc obsažen v analýze stejněkrát. Více než 2 roky v rámci jedné analýzy nejsou vhodné, kvůli častým změnám ve výrobě nebo poptávce na trhu. (Kubátová, Horák, 1999, s. 193-197) Řízení zásob jako takové může být neefektivní a v konečném důsledku velmi nákladné. Za předpokladu, pokud provádíme stejný postup pro všechny položky. Navíc v něm můžeme vázat příliš mnoho kapitálu nebo problémy výroby. Řešením je tedy klasifikovat zásoby do kategorií. U těchto kategorií si volíme procentní podíl hodnoty spotřeby, hranice mohou být proto různé. Někdy také nezáleží na roční spotřebě, ale důležitosti položky nebo její ceně, obtížnosti obstarávání, nespolehlivosti dodavatele, či rozpočtu firmy.

Prostřednictvím řízení zásob můžeme zvýšit návratnost investic i výši podnikového majetku v cash-flow. Jeho předmětem jsou veškeré zásoby procházející podnikem. Cílem řízení zásob je zvyšování rentability podniku a minimalizace nákladů na logistiku, tak abychom dosáhli přijatelné ceny při zachování kvality služeb. Rentabilitu zásob můžeme ovlivnit například snížením nákladů, tj. zredukováním nevyřízených objednávek a snažíme se o urychlené dodání ze strany dodavatele, prodejem mrtvých zásob, nebo zvýšením prodeje apod. Nadměrný objem zásob má za následek snižování rentability podniku. Buď snížením čistého zisku o udržování zásob (uskladnění, pojištění, topení ve skladě atp.) nebo je celkové podnikové jmění vyšší o částku vázanou v zásobách. Podnik tedy může zvážit, zda neobjednávat méně zásob v kratších intervalech. Zde si musí porovnat, zda náklady na skladování a udržování zásob budou vyšší či nikoliv v porovnání se zvýšenými náklady na objednávání a dopravu. Lze tedy dosáhnout stavu logistiky s nejnižšími celkovými náklady. Za předpokladu, že zachováme úroveň zákaznického servisu můžeme k takovému stavu dojít minimalizací součtu následujících logistických nákladů: "*náklady na udržování zásob, množstevní náklady, náklady na vyřizování objednávek a informatiku, skladovací náklady a přepravní náklady.*" (Drahotský, Řezníček, 2003, s. 17) Takového optimálního stavu dosáhneme pouze opakovanou analýzou, posuzováním a plánováním. V opačném případě opět dochází k neefektivnímu využívání zásob. Pro řízení zásob je důležitá prognóza budoucího nákupu zásob. K průzkumu záměru kupujících můžeme využít některé metody odhadu, jako je například metoda Delfská, metoda manažerského odhadu nebo využít marketingu k vytvoření dotazníků nebo oslovování zákazníků, avšak marketingová metoda může být poměrně nákladná.

Z těchto zjištěných skutečností jsem dospěl k názoru, že vhodné mohou být vozíky pro provoz v areálu rovnou dva. V případě vozíku, kde je potřeba mít nástavbu jsem zvolil model od firmy Biedrax PV4033 o rozměrech 1000x700 mm. Vozík má kola 200 mm, bohužel nemá protiskluzovou ložnou plochu, ale disponuje plně snímatelnou nástavbou z laminované dřevotřísky a její velkou variabilitou. Takovou nástavbu nenabízí žádný jiný výrobce ani prodejce dostupný na našem trhu. Tato velká přednost snadno předčí nedostatky v podobě neprotiskluzové podlahy. Jeho maximální zatížení je 400 kg, což plně dostačuje.

Dalším vozíkem, jenž jsem vybral na základě parametrů je vozík od firmy Cone Design PROFI 52608-01 do 500 kg, rozměrů 1000x700 mm. Na rozdíl od vozíku Biedrax disponuje menšími koly, ale má navíc protiskluzovou podlahu. Bohužel tato firma nevyrábí nástavby našich požadavků.

Analogicky jsem sklad rozdělil do devíti zón podle výsledného počtu skupin z porovnání obou analýz ABC a XYZ. Vzal jsem v úvahu i procentuální spotřebu jednotlivých součástek. Při novém rozložení součástek ve skladu podle jejich celkové spotřeby a pravidelnosti jsem postupoval následovně: blíže ke dveřím budou umístěny položky s větší roční spotřebou a její největší pravidelností a dále ode dveří umístím položky se snižující se celkovou spotřebou a kvůli snižující se úspěšnosti predikce pravidelnosti spotřeby. Přičemž prioritu jsem přikládal vždy pravidelnosti spotřeby před celkovou spotřebou.

Rozložení bude tedy následující. První kolmý regál ke stěně zaplním kategorií AX a na začátek obvodového regálu umístím skupiny BX a CX. Tyto tři skupiny zaberou celkem zhruba 20 % skladovacích kapacit. Je nejpravděpodobnější, že právě tyto součástky budou používány nejpravidelněji a nejčastěji ze všech. Proto

je logické je umístit co nejbliže ke dveřím, abychom zredukovali čas na jejich naskladňování nebo vychystávání. Dále budu postupovat s kategorií AY, jenž umístím do druhého kolmého regálu a ještě část do regálu po obvodu skladu.