

# TERÜLETI INTEGRÁCIÓ LOGISZTIKAI KIHATÁSAI AZ ALFÖLDVÍZ ZRT-NÉL

Molnár Zsolt

Alföldvíz Zrt., Békéscsaba, Dobozi út 5.  
[molnar.zsolt@alfoldviz.hu](mailto:molnar.zsolt@alfoldviz.hu)

Az Alföldvíz Zrt víziközmű szolgáltatási területe a 2014-2015-ös esztendőben megduplázódott: a korábbi Békés megyei szolgáltatási terület mára Csongrád megye nyugati határáig kiterjedt. A megnövekedett szállítási távolságok komoly kihívás elé állították a békéscsabai raktárközpontra épülő anyaggyártást. Az optimális szállítási megoldás keresése a teljes anyaggyártási logika átalakításának szükségességére világított rá.

A logisztika köre kiterjed az igény felmerülésétől a végtermék fogyasztóig való eljutásáig. Habár a víziközmű szolgáltatás hibajavítást lehetővé tevő anyagellátása nem tervezhető, sztochasztikus folyamatokként írható le, a logisztikát itt sem lehet a fuvarszervezésnek megfeleltetni. A logisztikai folyamat itt is az igény felmerülésétől az anyag beépítéséig (annak ügyviteli lezárásáig) terjed! Az előadás üzenete is megfogalmazásra került: „Ne a magasraktárral, szállítási gráfokkal kezdjük, az már a vége! Először a folyamatunkat kell tisztázzuk, az információ- és anyagáramlást kell jól megszervezni. Ez a logisztika!”

A folyamatok átszervezésére az alábbi területeken került sor: anyagkiadás rendjének szabályozása: minden területi egység heti 1 alkalommal vételezhet árut a központi raktárból, mindenkinek van egy áruátvételi napja. A szállítók ugyanígy. Voltak félelmek, hogy emiatt nem tudják a csőtörést kijavítani, meg kiönt a szennyvíz, stb. A szerző inkább a túlkészletezéstől tartott, de nem igazolódott vissza a félelem. Beállt a rendszer.

Igényrögzítés, anyagmegrendelés: korábban az igények megfogalmazása dokumentumalapon történt, és a beszerzési osztály munkatársai az alapján indították a szállítói beszerzést, majd a központi raktárakból az anyagot kiadták. Az igénylések száma napi 50-100 darab, egy-egy lehívó 5-50 elemet tartalmazva. Hibalehetőségek tömege:

- nem pontos a rendelés, elírás, elnézés;
- nincs visszaigazolás, hogy mit mikor kaphat;
- manuális szállítói rendelés összeállítás.

CÉL: az igény adatként kerüljön a rendszerbe és folyamatosan nyomon követhető legyen a sorsa, az igénylő által is. Az igényleadás

során a cikktörzsben szereplő 20 ezer terméket tartalmazó listából kiválasztják az igényként felmerülő terméket, hozzárendelik a kívánt mennyiséget. Előnyök: algoritmizálható a szállító rendelési javaslat összeállítása; visszaigazolás generálható, az információhiányból eredő felesleges újrarendelés, túlkészletezése csökken.

Cikktörzs konszolidáció: A fent vázolt igénylési metódus előfeltétele a cikkszám struktúra átfogó reformja, annak érdekében, hogy a rendszerbe az igényeket rögzítő egyértelműen, gyorsan, hatékonyan ki tudja választani a szükséges anyagokat. Ehhez egy mindenki által értett, elfogadott, logikusan felépített, készség szinten kezelt fastruktúra szükséges. Ebben a Fa struktúrában a kollektív vállalati tudás pontos vetületének kell megjelennie. Ennek eléréséhez meg kellett tenni egy 10 éve halasztott feladatot, amely során 40 ezerről 20 ezerre csökkent a használatban lévő cikkszámok száma:

- nem használtak inaktívvá tétele;
- redundancia kiszűrése;
- megmaradók megnevezésének pontosítása;
- partner cikkszámok bevitel;
- végül új cikkcsoportosítási struktúra kialakítása.

Anyag kiadása központi raktárból: A központi raktárból csak a megrendelt és befoglalt anyag adható ki, ezzel megszűnik a korábban előszeretettel kihasznált „cash and carry” jelleg. A kommissiózás vonalkód olvasós készülékek segítségével történik. A szállítólevél kiállításánál a szállító személy és gépjármű azonosítóját is be kell olvasni, amely lehetővé teszi az anyagszállítással kapcsolatos költségbecsléseket.

Anyafelhasználás: Korábban a szerelő a raktárból kézi bizonylattal vette ki az anyagot, a rendszerben az anyagkönyvelés elvégzéséig az anyag logikailag a raktárban maradt. A felhasználás és a könyvelés között akár 2-3 hét is eltelhetett. Az új rendszer szerint a csőszerelő a Műszaki Információs Rendszerből generált munkaszámon kiadott feladathoz gépi bizonylat kíséretében veszi fel az anyagot. A kiadási gépi bizonylat tartalmazza a felvevő azonosítóját is, így az érintett csőszerelő okoseszközén a nevére átadott készletet láthatja. A készletről lekerül az anyag, tehát naprakész analitikánk áll rendelkezésre. Ez lehetővé teszi a tervezést, illetve a raktárközi mozgások elrendelését. A munkaterületen felhasznált anyagot és annak mennyiségét a helyszíni munkatárs a saját eszközén hozzárendeli a munkaszámhoz, megfelelő ellenőrzések után az anyag feladható költségnek.