



B&B
VIŠJA STROKOVNA ŠOLA

Diplomsko delo višješolskega strokovnega študija
Program: Logistično inženirstvo
Modul: Poslovna logistika

**DISTRIBUCIJSKI DEL OSKRBOVALNE
VERIGE NA PRIMERU PROGRAMA TYCO
PODJETJA ISKRA MEHANIZMI, d.o.o.**

Mentor: mag. Dragan Marić
Lektorica: Meta Jerman, prof.

Kandidat: Gregor Kozelj

Kranj, marec 2013

ZAHVALA

Zahvaljujem se mentorju g. **mag. Draganu Mariću** za strokovno pomoč in nasvete pri oblikovanju in izdelavi diplomske naloge.

Hvala g. Anderletu za pregled naloge in za učinkovite ideje, ki sem jih uporabil v diplomski nalogi. Hvala tudi vsem ostalim sodelavcem, predvsem sodelavcem z oddelka distribucije podjetja Iskra Mehanizmi, d.o.o. – Karmen Štalc in Dragu Hajdaroviču.

Zahvaljujem se tudi lektorici Meti Jerman, profesorici slovenščine, ki je mojo diplomsko nalogo jezikovno in slovnično pregledala in uredila.

IZJAVA

»Študent Gregor Kozelj izjavljam, da sem avtor te diplomske naloge, ki sem jo napisal pod mentorstvom mag. Dragana Marića.

»Skladno s 1. odstavkom 21. člena Zakona o avtorski in sorodnih pravicah dovoljujem objavo te diplomske naloge na spletni strani šole.«

Dne: 21. 3. 2013

Podpis: _____

POVZETEK

V povzetku diplomske naloge bomo izpostavili šest glavnih točk, ki opisujejo bistvo distribucije kot oskrbovalne verige **na primeru programa TYCO** v podjetju Iskra Mehanizmi, d.o.o. Te točke so (gre za povzetek bistvenih lastnosti v nalogi).

1. **Glavne** lastnosti oskrbovalne verige in njeno bistvo na področju odpreme različnih pošiljk – vsaka oskrbovalna veriga temelji na povezanost.
2. Splošne **značilnosti** transporta in embalaže na osnovi ustreznega pakiranja gotovih izdelkov (ustrezna embalaža glede na zahteve kupcev).
3. **Lastnosti** pakiranja gotovih izdelkov glede na uspešno oskrbovalno verigo (natančno pakiranje in pozornost ter uspešnost v »administrativni« distribuciji).
4. **Pravilna, natančna in uspešna priprava** vsakršne pošiljke, tu smo se osredotočili na pripravo večje pošiljke za ustrezno pakiranje (sistem: »pravi čas – pravo mesto«).
5. Takojšnja prilagoditev zahtevam kupcev že pri načinu pakiranja in označevanja pošiljke, s tem pa posledično prilagoditev spremembam v administrativnem – pisarniškem delu priprave pošiljk (celostna izvedba te ideje).
6. Reševanje reklamacij, **če slučajno pride do njih**, in potek reklamacijskega postopka zaradi neustreznega pakiranja in nekvalitetne pošiljke – sledi učinkovito takojšnje reševanje le teh.

KLJUČNE BESEDE ali TEMELJI:

- ❖ oskrbovalna veriga,
- ❖ transport in embalaža,
- ❖ distribucija oziroma odprema gotovih izdelkov,
- ❖ prilagajanje na nove zahteve kupcev.

ZUSAMMENFASSUNG

In der Zusammenfassung dieser Diplomarbeit werden wir steuern auf sechs Hauptursache, die beschreiben die Verteilung wie eine Rundumversorgung. Das sind, die folgende Ursache:

Erste: Die Hauptursache der Rundumversorgung auf dem Gebiet der Verteilung unterschiedliches Lieferung hinsichtlich auf angemessene Transport, **Zweite:** Generelle Eigenschaften des Transport und der Verpackung auf der Grundlage der rechtliche Emballage der endliche Produkte – TYCO und **Dritte:** Die Eigenschaften des Packens der endliche Produkte – Tyco hinsichtlich auf der erfolgreiche Rundumversorgung.

Das ist die Erste Gruppe der dieser drei Punkte, weil hier geht es, alles das dieser Ursache, basieren auf die gegenseitige Verbindung und vorstellt eine wirksam Kette.

Die zweite Gruppe zusammengesetzt die Reklamationen und Reklamationsprotokoll hinsichtlich auf die mengenmassige und hochwertige Lieferungen in der Programm TYCO, die rechtliche Distribution der jede Lieferung und sofortige Anpassung auf die neue und neue Anträgen der Käufer. **Alles das positiv auswirken** auf die gesamt Versorgung.

SCHLUESSELWORTE:

- ❖ **die Rundumversorgung,**
- ❖ **Transport und Verpackung,**
- ❖ **Lieferung der endliche Produkte hinsichtlich der entsprechende Transport,**
- ❖ **die Anpassung auf die neue Anträgen der Käufer.**

KAZALO VSEBINE

1	UVOD	1
1.1	PREDSTAVITEV PROBLEMA	1
1.2	PREDSTAVITEV OKOLJA	1
1.3	PREDPOSTAVKE IN OMEJITVE	2
1.4	METODE DELA	3
2	TEMELJI OSKRBOVALNE VERIGE	4
2.1	KAJ JE OSKRBOVALNA VERIGA – NJEN CILJ IN NAMEN	4
2.2	STRUKTURA OSKRBOVALNE VERIGE	4
2.3	PRIMERI SHEM STRUKTUR OSKRBOVALNE VERIGE	6
3	EMBALAŽA IN TRANSPORT V SPLOŠNEM POMENU	9
3.1	SPLOŠNE ZNAČILNOSTI EMBALAŽE	9
3.2	OBLIKE PAKIRANJA BLAGA NA OSNOVI EMBALAŽE	10
3.3	SPLOŠNE ZNAČILNOSTI TRANSPORTA	10
4	LASTNOSTI PAKIRANJA IZDELKOV V ZVEZI Z OSKRBOVALNO VERIGO PROGRAMA TYCO	14
4.1	SHEMA OSKRBOVALNE VERIGE PODJETJA ISKRA MEHANIZMI, D.O.O.	14
4.2	PODROBEN OPIS ODPREME TYCO	15
4.3	VZORCI ODPREMNIH LISTOV	24
5	REKLAMACIJE IN REKLAMACIJSKI ZAPISNIK	25
6	PRIMER ODPREME VEČJE POŠILJKE	26
6.1	GLAVNE ZNAČILNOSTI VEČJE POŠILJKE	26
6.2	POTEK PRIPRAVE TE POŠILJKE V ZVEZI Z	26
6.3	SPREMEMBA NAČINA PAKIRANJA GLEDE NA NOVE	27
6.4	KRITIČNE TOČKE POŠILJKE NA PODLAGI DIAGRAMA	32
6.5	UKREPI ZA ODPRAVO KRITIČNIH TOČK POŠILJKE	33
7	SKLEP	34
	LITERATURA IN VIRI	35
	KAZALO SHEM	35
	KAZALO SLIK	35
	KAZALO PRILOG	36

1 UVOD

1.1 PREDSTAVITEV PROBLEMA

V diplomski nalogi smo se osredotočili na oskrbovalno verigo odpreme programa TYCO v podjetju Iskra Mehanizmi, d.o.o., v širšem smislu. Naloga obsega naslednje točke:

- + Kaj v **splošnem pomeni oskrbovalna veriga in v čem je bistvo oskrbovalne verige** na področju odpreme različnih pošiljk glede na ustrezne zahteve kupca?
- + Kakšne so splošne **značilnosti transporta in embalaže na osnovi kakovostnega pakiranja teh izdelkov?**
- + Katere so glavne značilnosti pakiranja in označevanja izdelkov glede na **oskrbovalno verigo odpreme** iz programa gotovih izdelkov?
- + Na kakšen način **pravilno, sistematično** in zanesljivo pripravimo odpremo blaga (tu bomo proučevali primer priprave večje pošiljke za ustrezne zahteve kupca)?
- + **Za kaj gre pri opisu spremembe** načina pakiranja glede na **zahteve kupca?**
- + Kakšen je potek reklamacijskega postopka, **če že pride do njega**, zaradi napačnega količinskega pakiranja, nepravilnega označevanja in slabo zaščitene blaga predvsem v primeru večjih pošiljk?

1.2 PREDSTAVITEV OKOLJA

V tej diplomski nalogi se bomo osredotočili na logistično oskrbovalno verigo podjetja Iskra Mehanizmi, d.o.o.

Podjetje Iskra mehanizmi, d.o.o., se ukvarja predvsem s sestavo malih gospodinjskih aparatov, števecov, aparatov za osebno nego, avtomobilskih komponent, štancanjem in izdelavo **električnih omaric TYCO**, za katere bomo podrobno analizirali distribucijo oziroma pripravo blaga glede na zahteve kupcev.

Predstavili bomo glavno shemo oskrbovalne verige tega podjetja in podrobno analizirali **odpremo** kot izbrani del oskrbovalne verige.

Jedro diplomske naloge je primer priprave večje pošiljke, pri čemer gre za opis **sodobnega pristopa dela in pravilnih rešitev za natančno in uspešno odpremo** glede na pravila v distribuciji v povezavi z učinkovito oskrbovalno verigo.

Glavni namen in cilj vsake oskrbovalne verige je v mrežni povezavi dobaviteljev, proizvodnje in kupcev na podlagi tega, da se določeni problemi v verigi, ki se v današnjem času dogajajo pogosto, rešujejo sprotno.

1.3 PREDPOSTAVKE IN OMEJITVE

Za izbrano temo sem se odločil, ker sem zaposlen v družbi Iskra Mehanizmi, d.o.o., in delam na oddelku distribucije blaga.

Za temeljne cilje naloge smo **določili** naslednje prvine distribucije – v zvezi z uspešno oskrbovalno verigo:

- ustrezen namen oskrbovalne verige glede na odpremo blaga,
- podroben opis pravilne, natančne in kakovostne priprave pošiljke glede na določene zahteve kupcev,
- opis primernega postopka, v katerem so možnosti za napake pri odpremi pošiljk najmanjše – rezultat je, da se jim izognemo,
- natančno izveden primer priprave večje pošiljke glede na ustrezna pravila v distribuciji take pošiljke in opis učinka oskrbovalne verige odpreme na podlagi kvalitetnih gotovih izdelkov,
- uspešna izvedba pakiranja glede na zahteve kupca – gre za to, kako smo se v najkrajšem možnem času prilagodili tem zahtevam in jih upoštevali.

V diplomski nalogi smo se omejili na:

- splošen opis oskrbovalne verige in na pomen oskrbovalne verige v odpremi gotovih izdelkov,
- značilnosti embalaže in transporta glede na kakovostno pripravo blaga za upoštevanje nalog, kot zahtevajo kupci,
- značilnosti pakiranja gotovih izdelkov,
- učinek primernega postopka, po katerem se izognemo količinskim in kakovostnim napakam pri pakiranju pošiljk,
- primer priprave večje pošiljke blaga glede na določene zahteve kupcev in v zvezi s tem na učinek oskrbovalne verige kot odpreme pri kakovostni pripravi te pošiljke za upoštevanje kupčevih zahtev

- opis spremembe načina pakiranja glede na zahtevo kupca.

1.4 METODE DELA

Na podlagi literature o splošnih pojmih oskrbovalne verige, gospodarskega poslovanja in internega gradiva podjetja Iskra Mehanizmi, d.o.o., smo v nalogi raziskali izbrano temo in predstavili način delovanja in soočanja s tem problemom v omenjenem podjetju.

Za doseganje ciljev diplomske naloge smo uporabili **naslednje** predvidene metode:

- metodo raziskovanja – z njeno pomočjo smo proučevali navedeno strokovno literaturo in primerjali podatke iz navedenih virov za uspešno raziskovanje ciljev diplomske naloge,
- metodo dela proučevanja – gre za teoretično metodo, s katero smo obravnavali abstrakten pojem, s katerim se je verjetno ukvarjal že kdo pred nami,
- deskriptivno (opisno) metodo, ki je prva metoda dela proučevanja, tu gre za korektno uporabo, študijo in interpretacijo že napisane literature,
- kavzalno (neeksperimentalno) metodo – gre za drugo metodo dela proučevanja o pridobivanju, analizi podatkov in izsledkov z uporabo vprašalnika.

2 TEMELJI OSKRBOVALNE VERIGE

2.1 KAJ JE OSKRBOVALNA VERIGA – NJEN CILJ IN NAMEN

Oskrbovalno verigo lahko po Rihterju, Knezu in Mariću (2009) opredelimo na več načinov. **Bistveno** v oskrbovalni verigi je, da gre za mrežo zvez in distribucijskih možnosti, ki opravljajo funkcije nabave materialov, njihovega preoblikovanja v vmesne polizdelke in končne produkte oziroma izdelke ter njihovo distribucijo kupcem.

Najbolj pomembna v verigi je **predvsem mreža** med seboj povezanih organizacij (od dobavitelja do končnega uporabnika), ki so neposredno povezane z enim ali več tokovi izdelkov, storitev, informacij ter znanja – katerih **skupni namen in cilj** je čim boljša oskrba končnih uporabnikov in zadovoljstvo **vseh udeležencev oskrbovalne verige**.

Če torej povzamemo obe najbolj zanesljivi opredelitvi, oskrbovalna veriga predstavlja celotno zaporedje poslovnih operacij, ki se opravljajo od uresničitve (na primer s sklenjenim poslom) do zaključka tega posla.

2.2 STRUKTURA OSKRBOVALNE VERIGE

Kot navajajo Rihter, Knez in Marić (2009), lahko osnovno strukturo oskrbovalne verige predstavimo kot celotno zgradbo oskrbovalne verige, iz katere izhajajo različne izvedbe glede na konkretne primere posameznih podjetij.

Tu moramo poudariti skupinsko oz. ekipno delo v vsakem podjetju in pa upravljanje na dolgi rok.

Spremembe v strukturi verige so poleg potrebe po operativnih merilih v logistiki uvedle **potrebo po novi vrsti** bolj strateških meril, ki nam kažejo, kako dobro procesi oskrbovalne verige v podjetju dodajo vrednost kupcu, kar za podjetje pomeni **bistveno konkurenčno prednost**.

Taka struktura oskrbovalne verige je v glavnem sestavljena iz treh bistvenih zmožnosti:

- **Procesnih zmožnosti oskrbovalne verige** – gre za 6 prvin:
 - + vodena oskrbovalna veriga,
 - + učinkovita distribucija,
 - + planiranje prodaje glede na povpraševanje,
 - + podprtost proizvodnje,
 - + partnerstvo z dobavitelji in
 - + celostno upravljanje le-te.
- **Informacijsko-tehnoloških zmožnosti** – kjer predstavljamo integrirane informacijske sisteme in napredne informacijske tehnologije.

- **Organizacijskih zmožnosti** – tu se usmerimo na celostno ocenjevanje izvedbe aktivnosti, skupinsko ali timsko delo in povezano organizacijsko strukturo.
- **Procesne zmožnosti oskrbovalne verige so naslednje** (poleg vsake dodajamo še kratek opis):
 - + **A1: Vodena oskrbovalna veriga** v dialogu s kupcem omogoča proizvajalcem razumeti potrebe kupcev in tudi ponuja rešitve, ki dodajo določeno vrednost.
 - + **A2: Učinkovita distribucija**, ki ima vlogo prenosa proizvodov in materialov od dobaviteljev do proizvodnje in naprej do kupcev. Pri vsem tem je za to zelo pomembna medsebojna povezanost za uspešnost omenjene distribucije.
 - + **A3: Planiranje prodaje glede na povpraševanje** se odraža v dveh točkah:
 - gre za natančno napoved prodaje in trženje proizvoda in njeno stalno uporabo v proizvodnih planih
 - in za planiranje in vodenje prodaje in prodajnih ter po prodajnih dejavnosti.
 - + **A4: Podprtost proizvodnje**, pri kateri gre za zagotavljanje varčne proizvodnje z učinkovito uporabo proizvodnih zmogljivosti, ki dosega visok izkoristek opreme, z minimalnimi predelavami, majhnimi zalogami in hitrimi spremembami organizacije proizvodnje ob hkratni visoki stopnji fleksibilnosti in kvalitete.
 - + **A5: Partnerstvo z dobavitelji**, ki pomeni združevanje vseh aktivnosti proizvajalca in dobavitelja, kar posledično povečuje vrednostno in stroškovno učinkovitost nabavljenih materialov in storitev.
 - + **A6: Celostno upravljanje oskrbovalne verige** – tu gre za vodenje te verige na dveh ravneh:
 - za vodenje med funkcijami v podjetju in njegovimi povezanimi podjetji in
 - za sistemsko preučitev stroškovnih in izvedbenih dejavnosti.
- **Informacijsko-tehnološke zmožnosti** – gre za dve vrsti zmožnosti, to sta:
 - + **B1: Integrirani informacijski sistemi** – ti izboljšujejo kvaliteto in pravočasnost poslovnih podatkov na skupni bazi. Z njimi se vodi načrtovanje in aktivnosti oskrbovalne verige.
 - + **B2: Napredne informacijske tehnologije**, ki temeljijo na povečani učinkovitosti poslovnih tokov in s tem tudi omogočajo nove načine vodenja oskrbovalne verige.

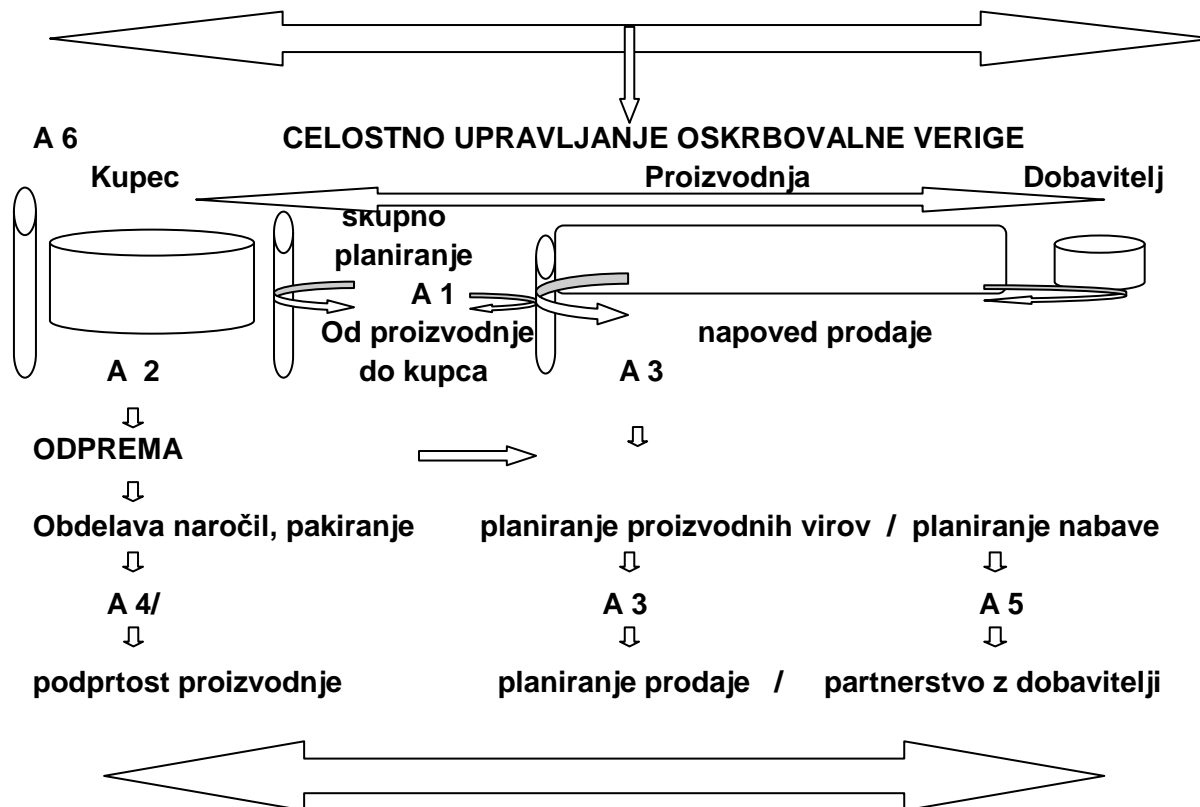
Organizacijske zmožnosti, ločimo tri vrste:

- + **C1: Celostno ocenjevanje izvedbe aktivnosti**, ki omogoča prenos poslovnih ciljev, posebne poslovne in finančne načrte za posamezne elemente oskrbovalne verige. Pri tem redne kontrole in analize dejavnosti oskrbovalne verige koristijo tako dobaviteljem kot kupcem.
- + **C2: Skupinsko delo** temelji na izpopolnjevanju znanja posameznikov, kar povečuje sposobnost zaposlenih za uspešno sodelovanje, doseganje širših poslovnih ciljev in izboljšanje rezultatov dela.

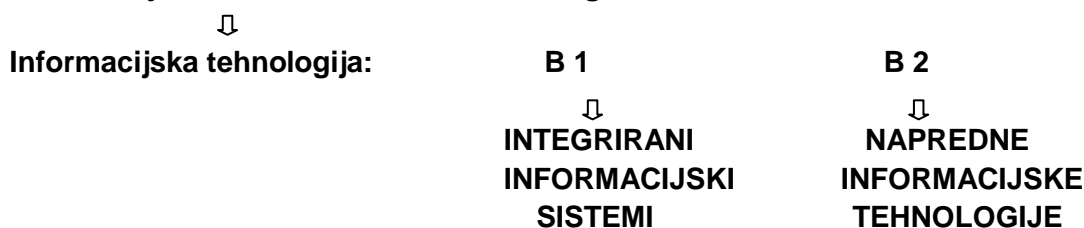
- + **C3: Povezana organizacijska struktura**, ki se nanaša na medsebojno organizacijsko povezanost vseh udeležencev v oskrbovalni verigi, katere cilj je podpora poslovnih procesov.

2.3 PRIMERI SHEM STRUKTUR OSKRBOVALNE VERIGE

Procesne zmožnosti oskrbovalne verige



B: Informacijsko-tehnološke zmožnosti verige



C: Organizacijske zmožnosti



Schema 1: Osnovna struktura oskrbne verige – (Vir: Rihter, Knez, Marić, 2009)



Shema 1: Trikotnik managementa oskrbovalne verige
(Vir: Orbanič, 2009)

S pomočjo te sheme oziroma trikotnika oskrbovalne verige lahko sestavimo nov **temelj oskrbovalne verige**, pri katerem gre za vse aktivnosti, povezane s tokom in pretokom blaga, surovin in končnih izdelkov do kupca, in informacij, ki sodijo k tej zanesljivi verigi (Orbanič, 2009).

Management oskrbovalne verige pa predstavlja združitev vseh dejavnosti za izboljšave oskrbovalne verige preko povečanja odnosov za doseg znosnih konkurenčnih prednosti. Glavne sestavine managementa verige so prikazane v zgoraj narisanim trikotniku in se obvladujejo **preko načrtovanja, organizacije in kontrole**.

Izhajamo iz ciljev uporabnika storitve, ki zahteva:

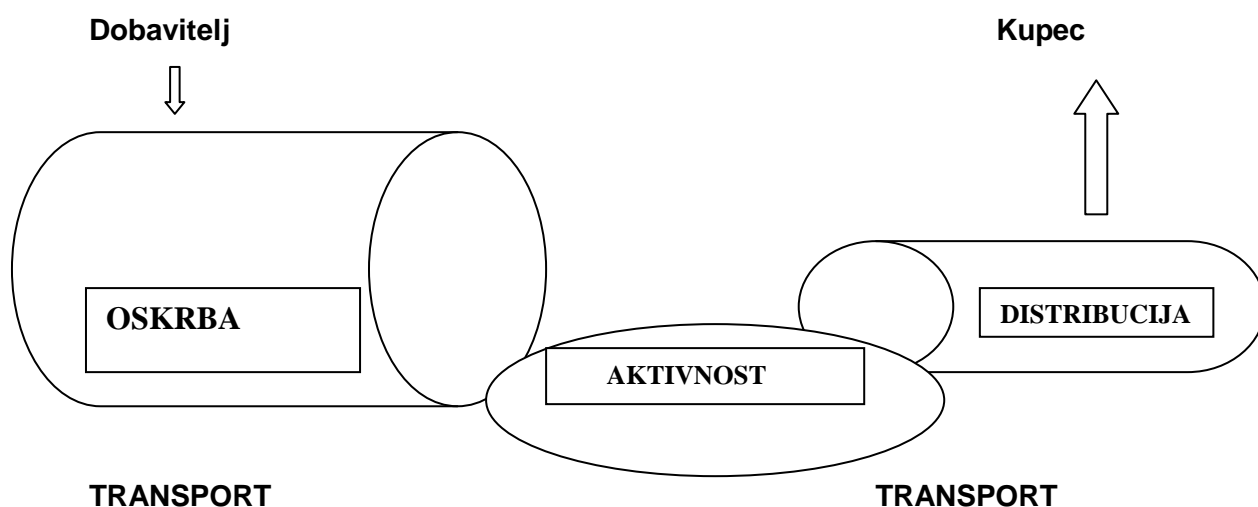
- + **ustrezen produkt ali ustrezno storitev,**
- + **učinkovit in enostaven proces naročanja,**
- + **učinkovit informacijski sistem.**

Pomembna sestavina oskrbovalne verige je strategija zalog, ki obsega:

- + napovedovanje in odločanje o nabavi,
- + nabavne odločitve in pravočasnost glede na zahtevan rok za pošiljke osvojenim kupcem,
- + principe in odločitve skladiščenja.

Sledi **načrtovanje transporta**, ki zajema principe in odločitve glede uspešnega transporta.

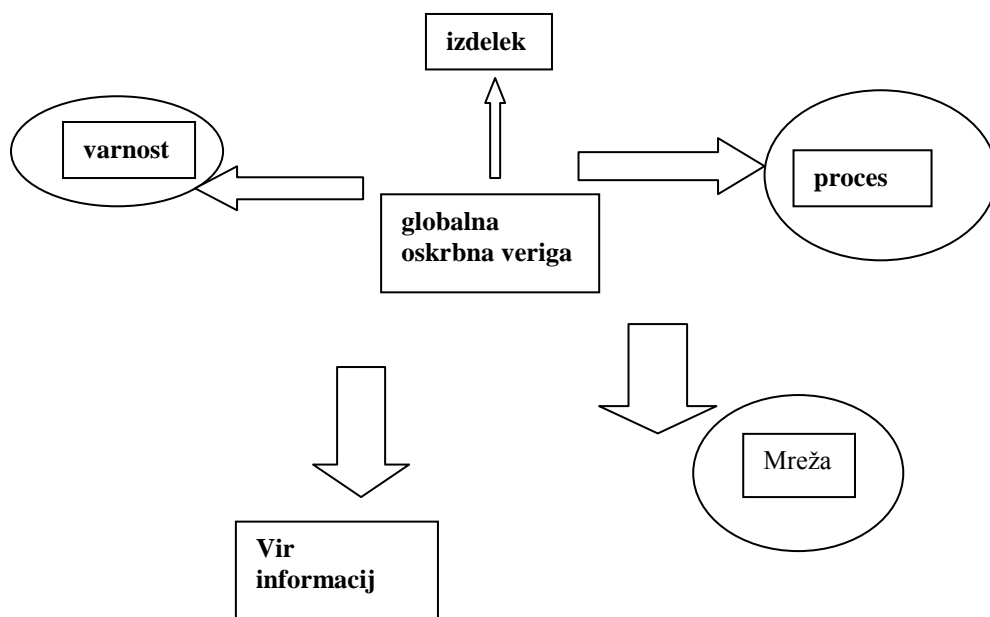
Poleg vsega tega oskrbovalna veriga zajema tudi planiranje zalog, ki v osnovi **temelji na definiranju opreme, izboru sistema manipulacij in oblikovanju naročil**.



*Shema 2: Transportna, oskrbovalna, distribucijska veriga
(Vir: Orbanić, 2009)*

Transportno-oskrbovalna distribucijska veriga temelji na uspešni povezanosti med dobaviteljem in kupcem, pri čemer gre za zadovoljstvo vseh udeležencev v tej verigi. Glavne prvine v verigi so oskrba, aktivnost in distribucija, ki so med seboj povezane in potekajo od dobavitelja do kupca glede na ustrezen transport za določeno pošiljko.

Tudi v tej verigi gre za **celovito upravljanje** le-te, kajti če zataji samo eden od udeležencev, se veriga pretrga in pošiljka lahko kaj hitro prispe na napačen naslov ali pa lahko pride do druge vrste reklamacije – količinske ali kakovostne – več o tem v poglavju o reklamacijah.



Shema 3: Globalen model oskrbovalne verige
(Vir: Orbanić, 2009)

3 EMBALAŽA IN TRANSPORT V SPLOŠNEM POMENU

3.1 SPLOŠNE ZNAČILNOSTI EMBALAŽE

Embalaža zajema vse lastnosti, ki zadevajo vidik zagotavljanja zaščite blaga in kupčevih zahtev pri distribuciji najrazličnejših pošiljk. Opredelimo jo lahko kot pakiranje v najrazličnejše kartone, lesene zaboje, sode, posodo iz stekla, plastiko, papir in drugo (Kregar, 1990).

Največkrat se srečujemo z blagovno menjavo in tu ločimo dve vrsti embalaže:

- **Komercialna embalaža**, brez katere blaga sploh ne moremo prodajati in transportirati. Tu gre za plastične vrečke, pločevinaste tube, papirnate vrečke in podobno.
- **Transportna embalaža**, med katero štejemo zaboje, sode, kartone, vreče iz jute, papir za pripravo omotov in drugo.

Komercialna embalaža nam pri nekaterih artiklih omogoča njihovo uporabo, pri mnogih pa blago ščiti in ga dela bolj prikupnega za stranke.

Za transportno embalažo je značilno, da ščiti blago med transportom. Zato smo jo prilagodili posameznim vrstam transporta in ima lahko tudi dodatne naloge – npr. povezuje več manjših enot v večjo transportno enoto. Določeno blago najprej zapakiramo v kartone, nato pa ga zaradi velikega obsega količine zložimo na palete in pripravimo za ustrezen transport.

3.2 OBLIKE PAKIRANJA BLAGA NA OSNOVI EMBALAŽE

Po Kregarju (1990) ločimo dve obliki pakiranja blaga na osnovi embalaže. To sta potrošniško pakiranje in industrijsko pakiranje.

- **Potrošniško pakiranje** je namenjeno končni potrošnji blaga, zato moramo tu upoštevati videz embalaže in zagotoviti zaščito blaga (vlaga, nesnaga, temperaturne razlike, transportne nevarnosti in drugo).
- **Industrijsko pakiranje** pa je namenjeno varnemu in gospodarnemu transportu blaga. Sodobna oblika industrijskega pakiranja blaga je uporaba palet. Z uporabo različnih predpisanih vrst palet popolnoma odpravljamo ročno delo pri nakladanju in razkladanju blaga, kar pomeni občutno skrajšanje časa teh manipulacij in s tem znatno znižanje stroškov posameznega podjetja.

Največkrat uporabljamo palete dimenzij 1200 × 800 mm, ki so najbolj razširjene v Evropi, zato se imenujejo tudi evropske palete. Blago na paleto zlagamo zapakirano v embalažo, ki ima obliko kvadra in povežemo z varovalno folijo. Palete nakladamo in razkladamo z viličarji, kar je opravljeno dvakrat ali celo trikrat hitreje kot pri ročnem delu z osnovno embalažo. Palete lahko večkrat uporabimo, kar dodatno zniža stroške pakiranja in prinaša ustrezno ekološko ozaveščenost.

3.3 SPLOŠNE ZNAČILNOSTI TRANSPORTA

❖ Pomen in oblike sodobnega transporta

Kregar (1990) definira **transport** kot **storitveno gospodarsko dejavnost**, od katere je odvisna uspešnost poslovanja vseh drugih družbenih dejavnosti. Transport lahko opredelimo tudi kot premeščanje materiala ali blaga in ljudi iz kraja v kraj in prenos vesti, v obeh primerih gre za premagovanje prostora.

Transportno dejavnost kot sistem sestavljajo tile podsistemi:

- objekti transporta – to so ljudje, material, blago, energija, informacije,

- transportna sredstva – gre za transportne poti, vozila, skladišča, manipulacijske prostore (sem spadajo železniške postaje, avtobusne postaje, kontejnerski terminali, luke, letališča), informacijski sistem,
- transportno omrežje je omrežje transportnih povezav (na primer cestno in železniško omrežje, cevovodi, daljnovodi in podobno),
- nosilci transporta so pa tipične vrste vozil, omenjenih manipulacijskih prostorov in transportnih poti.

Vrste transporta:

Po nosilcih transporta se transport deli v več vrst:

- **cestni transport,**
- **železniški transport,**
- **pomorski transport,**
- **transport po rekah, jezerih in plovnih prekopih,**
- **zračni transport.**

❖ Gospodarski pomen transporta in transportnih stroškov

Rezultat transportne dejavnosti je transportna storitev, ki pomeni premeščanje materiala, blaga, energije in informacij iz kraja proizvodnje v kraj potrošnje. Razvita transportna dejavnost omogoča vsem potrošnikom približno enako dostopnost blaga ali storitev in vsem proizvodnim podjetjem približno enake prodajne možnosti. **Transportna dejavnost** je takšne narave, da predstavlja delež delovnih sredstev v skupnih sredstvih kar zelo visoko udeležbo:

- v cestnem transportu približno 90 %,
- v železniškem transportu pa okrog 10 %.

V okviru transportne dejavnosti poznamo tri vrste predmetov dela, ti so:

- objekti transporta, ki stroškovno ne vstopajo neposredno v poslovni proces,
- energija ali gorivo,
- drugi materiali za transportni proces, nadomestni deli za vozila in materiali za poslovni proces.

Gospodarnost transporta lahko opredelimo preko poslovnega oziroma finančnega izida poslovanja transportnih podjetij. Poslovni izid poslovanja teh podjetij je enako kot pri proizvodnih podjetjih odvisen od dobre izrabe zmogljivosti delovnih sredstev, dobre izkoriščenosti delovnega časa delavcev in varčne uporabe predmetov dela. Glavni problem poslovanja transportnih podjetij je v tem, da transportnih storitev ni mogoče opravljati, če ni naročnika transporta.

Transportno podjetje si zagotovi boljše poslovne rezultate tako, da se s poslovnimi partnerji pogodbeno dogovori za čim večji delež transportnih storitev za daljše obdobje

– letno ali več let. Del transportnih kapacitet pa je dobro imeti prostih, ker se je z naključnimi naročniki možno dogovoriti za višjo ceno.

Glavni elementi v premagovanju prostora so teža tovora, prostornina tovora in razdalja transportne poti, po kateri bo določen tovor prepeljan. **Rezultat dela transportne dejavnosti je transportna storitev**, ki se izraža v razmerju med težo določenega tovora in pa razdaljo transportne poti (običajno v razmerju med eno tono in enim kilometrom).

Pri izvedbi transportne storitve se pojavlja problem, kadar je teža tovora naročenega za prevoz drugačna kot nosilnost vozila. Vsako transportno vozilo lahko prepelje le tako težo tovora, kot jo omogoča njegova nosilnost. Če ima naročeni transport tovora manjšo težo, kot znaša nosilnost vozila, ima transportno podjetje s prevozom previsoke stroške. Ko je tovor težji od nosilnosti in po možnosti še nedeljiv, pa prevoza ne more opraviti.

Skupni tok materiala se kaže v transportu blaga, ki je sestavljen **predvsem** iz:

- notranjega transporta,
- zunanjega transporta med podjetji ali dobavitelji in kupci blaga.

Najbolj gospodarna organizacija notranjega transporta je tista, ki zagotavlja najkrajši tok materiala. **Enako načelo gospodarnosti velja tudi za zunanji transport**, zato je **nujno treba** podsisteme zunanjega transporta organizirati tako, da so **skupni stroški** transporta na enoto blaga čim manjši.

Podsistemi zunanjega transporta v celotnem toku materiala ali blaga pa so sledeči:

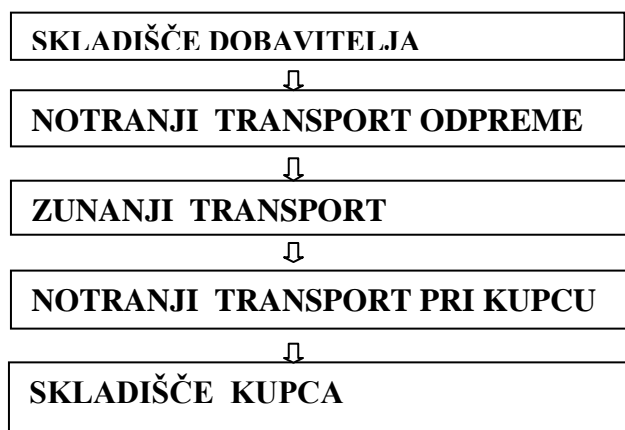
- **skladišče prodajalca oziroma dobavitelja** kot izvor toka materiala,
- **transportna dejavnost**,
- **informacijski sistem**,
- **skladišče kupca kot zaključek toka materiala**.

Organizacija toka materiala v zunanjem transportu je mnogo bolj težavna naloga kot organizacija toka materiala v notranjem transportu.

V zunanjem transportu na tok materiala vpliva več medsebojno neodvisnih dejavnikov:

- svobodna izbira transportnih sredstev,
- razvitost transportnega omrežja,
- vpliv transportnih stroškov na končno ceno blaga,
- razne omejitve v mednarodnem transportu (carinske omejitve, vremenske razmere, mednarodni tovorni list – CMR, pisna faktura za določeno državo glede na potrebe določene pošiljke za določenega kupca ...).

Skupni tok materiala v celotnem transportu: (shema)



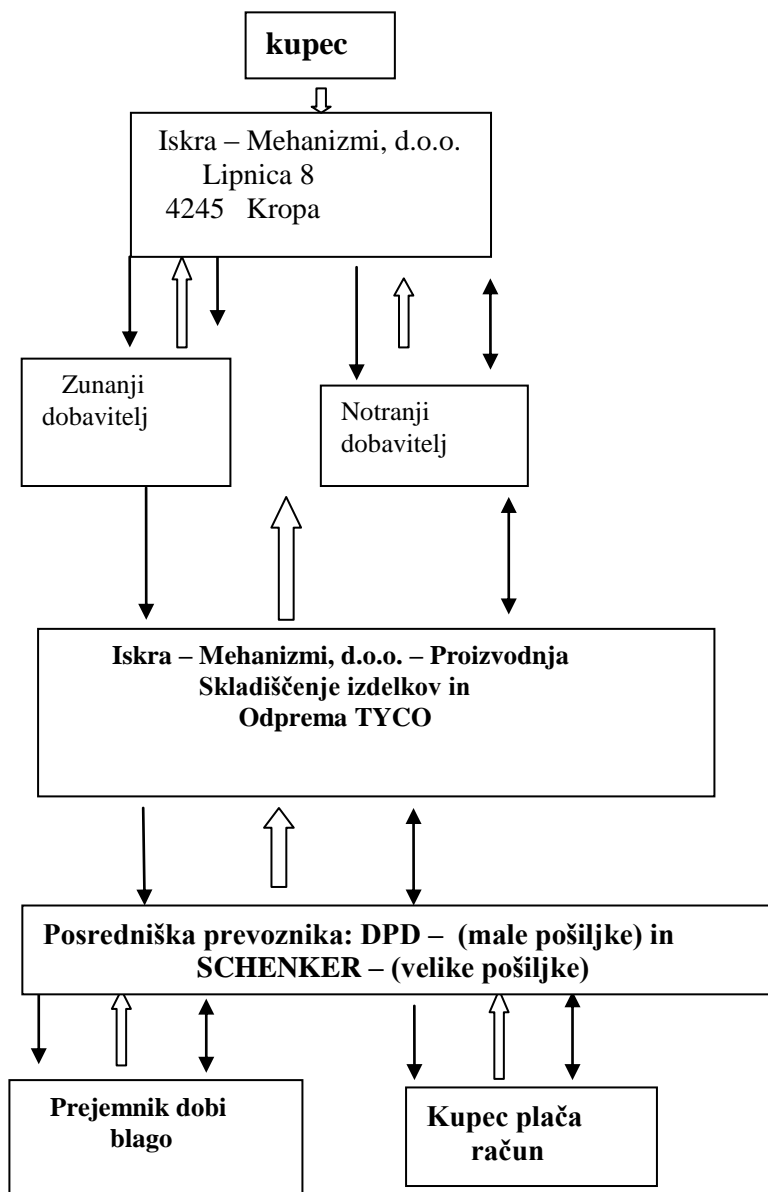
*Shema 4: Skupni tok materiala – tok materiala v notranjem in zunanjem transportu
(Vir: Kregar, 1990)*

Zelo pomembno je tudi vprašanje, kako ustrezno znižamo stroške v zunanjem in notranjem transportu v nekem podjetju? Na to vprašanje lahko odgovorimo z naslednjimi dejavniki:

- **pakiranje blaga v ustrezne transportne enote** (manjše pošiljke v kartone, večje pošiljke pa na palete standardnih mer 1200 × 800 mm),
- **uporaba viličarjev** pri nakladanju in razkladanju blaga, na rampo tovornjaka,
- **izbira najugodnejše vrste zunanjega transporta** s stališča cene voznine in časa transporta.

4 LASTNOSTI PAKIRANJA IZDELKOV V ZVEZI Z OSKRBOVALNO VERIGO PROGRAMA TYCO

4.1 Shema oskrbovalne verige podjetja Iskra mehanizmi, d.o.o.



Legenda:

- materialni tok
- ↔ tok znanja in informacij
- ← tok denarja

Shema 6: Oskrbovalna veriga programa TYCO za podjetje Iskra Mehanizmi, d.o.o.
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

4.2 PODROBEN OPIS ODPREME TYCO

(glej prilogo: Postopek odpreme za vse pošiljke programa Tyco – stran 36).

Program TYCO temelji na pripravi blaga:

- malih pošiljk – DPD in
- večjih pošiljk – SCHENKER.

Tako kot vsaka odprema se tudi odprema programa **TYCO** začne pri kupcih, ki na osnovi naročniške kupoprodajne pogodbe izdajo naročniško dobavnico, kjer so navedeni vsi podatki glede količine in kvalitete določenih polizdelkov in izdelkov.

Glede na prvo osnovno strukturo oskrbovalne verige pa se odprema tega programa lahko začne v skladišču, kjer iz sestavnih delov ali polizdelkov, ki jih dobimo od že omenjenih dobaviteljev v verigi, pripravijo zahtevnice za različne gotove izdelke in polizdelke.

Eno od pomembnih načel v odpremi za skladiščnika je, da so vsi končni izdelki razvrščeni po lokacijah in ustrezno označeni z identi. Iz tega načela izhaja **prvi del priprave blaga**. V tem delu priprave blaga moramo omeniti še **letošnjo spremembo** pripravljanja različnih polizdelkov in izdelkov: tu gre za **združeni odpremni list**. Izvedemo ga tako, da vpišemo za **izpis le-tega** vse številke planiranih dobavnic za tekoči dan. **Omenjeni združeni list temelji** na zapisu vsakega izdelka ali polizdelka posebej, določene **skupne količine zanj in skladiščnih lokacij za ta polizdelek ali izdelek**.

Glavni namen takega lista je v tem, da pripravimo čim več izdelkov v enem ali največ dveh korakih (glej prilogo na strani 40 – slika združenega odpremnega lista).

Nato pa izvedemo tekočo vsakodnevno pripravo blaga za različne prejemnike. Pakiranje blaga izvajamo na osnovi pakiranja po kartonih – tu gre za ustrezne kartone, odvisno od količine gotovih izdelkov. Tu običajno označimo količino in težo kartonov, če pa je karton težji od predpisane teže 31,50 kg, vpišemo tudi dolžino, širino in višino takega kartona – in paletah, pri katerih moramo poleg označbe teže za celotno paleto določenega končnega izdelka označiti tudi mere palet (dolžina, širina in pa višina palete).

Ena izmed glavnih nalog pri pripravi blaga je tudi, da se **posebno pozornost** posvetimo naslovu prejemnika, količini gotovih izdelkov, šifri artikla in predpisani oznaki artikla.

Pravi izdelek zapakiramo v karton ali na paleto, odvisno od količine, ki je predpisana za določeno odpremo gotovega izdelka. Nato na odpremni list napišemo način pakiranja in določimo, ali gre za kartonsko ali paletno pakiranje, nazadnje pa napišemo še težo kartona ali palete in naziv posrednika (DPD ali SCHENKER).

Naslednja faza odpreme v prvem delu je, da sistemsko uredimo odpreme liste. Obdelamo izvedbo dobavnic določene odpreme glede na to, ali je končni izdelek pakiran v karton ali na paleto. Kartone in palete opremimo z odpremnimi nalepkami s črtno kodo. Tako izvedbo dobavnic kot tudi izvedbo opremljanja kartonov in palet s takimi nalepkami z določeno kodo navadno obdelujemo po določenih programih, ki so zahtevani za pakiranje gotovih izdelkov.

Drugi del priprave blaga obsega **naslednje pomembne naloge** – gre za oba programa (DPD in SCHENKER):

- Natančen pregled količine gotovih izdelkov po predajnicah materiala za določen končen artikel in po odpremnih listkih na zabojih. Tako predajnica kot tudi vodilni listek vsebujeta določene pomembne oznake, te bomo na kratko opisali kasneje (enak postopek velja za DPD in SCHENKER).
- Pakiranje gotovih izdelkov po odpremnih listih v ustrezne kartone ter na palete, tu se osredotočimo na količino izdelkov, ki so predpisane na omenjenih listih.
- Označevanje zapakiranih gotovih izdelkov s predpisanimi količinskimi nalepkami za določen končen izdelek in zaključevanje odpremnih listov.
- Urejanje dobavnic na podlagi odpremnih listov za določene končne izdelke, kjer gre za zahtevana predpisana pravila (opis teh pravil sledi v točki 4. Urejanje dobavnic na osnovi odpremnih listov za določene končne izdelke).
- Vnos odpremnih nalepk s črtno kodo po dveh določenih programih – v največji meri je to odvisno od teže materiala (opis sledi v nalogi – 5. Vnos odpremnih nalepk s črtno kodo po določenih programih).
- Lepljenje dobavnic in odpremnih nalepk s črtno kodo in izvedba odpremnih papirjev po določenih programih (podroben opis sledi v točki lepljenje dobavnic in odpremnih nalepk s črtno kodo na kartone in palete).

1. Natančen pregled količine gotovih izdelkov

Tak pregled izvedemo takoj, ko gotove izdelke dobimo v odpremno skladišče. Preverimo količino izdelkov v zabojih, kjer so nalepljeni vodilni listi, in skupno količino, ki je vidna na **predajnici** določenih izdelkov. (**priloga – predajnica blaga, stran 37**).

Tako vodilni list kot tudi predajnica vsebujeta oznake, ki so bistvene za natančen pregled. Te oznake so: naziv izdelka, ident izdelka, JOR oznaka in pa datum predaje izdelkov iz proizvodnje na odpremo (primer: EKM 2050, ident 115513, JOR 94355, datum 20. 5. 2011) (**glej prilogo vodilni list, stran 38**).

Glavna razlika med vodilnim listom in predajnico je le v količini izdelkov, kajti vodilni list vsebuje le zabojno količino na eno embalažno enoto, medtem ko nam predajnica prikazuje točno skupno količino določenih izdelkov.

2. Pakiranje gotovih izdelkov po odpremnih listih

Odpremni list je dokument, ki ga kreira prodajni oddelek v podjetju. Po tem dokumentu zapakiramo določen izdelek ali polizdelek, ki je opisan na odpremnem listu. Dokument vsebuje sledeče poglavitne točke:(**glej prilogo odpremni list – stran 41**).

- naslov prejemnika,
- naziv izdelka, ident izdelka z obvezno JOR oznako,
- količino izdelka,
- način pakiranja, ki je najbolj odvisen od same količine izdelkov (manjša količina – karton, večja pa na paleto),
- število kartonov ali palet,
- težo izdelka.

3. Označevanje zapakiranih izdelkov in zaključevanje odpremnih listov

Zapakirane gotove izdelke najprej označimo z **osnovno nalepko**, ki vsebuje naziv izdelka, JOR oznako, količino izdelka in pa šifro artikla izdelka. Poseben poudarek damo na količino kartonov ali pa palet, kadar gre za večje količine. Gre za problem razdeljene količine, kajti v tem primeru naredimo toliko nalepk, kolikor jih določena pošiljka zahteva. Po osnovnem označevanju kartonov ali palet zaključimo odpremni list (**glej prilogo osnovna kartonska nalepka DPD – stran 43**).

Zaključevanje izvedemo po naslednjem zaporedju. Najprej vpišemo način pakiranja – pri manjših količinah vpišemo karton, pri velikih pa gre običajno za palete. Nato vpišemo število kartonov ali palet, skupna teža kartonov ali palet in program, po katerem zapakiramo določen izdelek – v primeru našega podjetja gre za dva programa. V programu **DPD** teža enega kartona ne sme presežati 31,50 kg.

V **drugem** programu, imenovanem **SCHENKER**, pa gre povečini za paletno pakiranje in za teže palet okvirno od 32 kg dalje. Kartonsko pakiranje je v tem programu redkejše in ga uporabljamo za pošiljke od približno 45 do 100 kosov – glede na vrsto količinske pošiljke, ki jo zahteva kupec.

Postopek pakiranja je prikazan v naslednjih šestih slikah.



*Slika 1: Priprava blaga in ustrezen karton v katerega bomo spakirali pošiljko
(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi d.o.o.)*



*Slika 2: Blago – izdelki ali polizdelki v ustreznem kartonu
(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi d.o.o.)*



*Slika 3: Zaščita izdelkov ali polizdelkov s predpisanim zaščitnim papirjem
(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)*



*Slika 4: Delno zapakirana pošiljka
(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)*



*Slika 5: V celoti zapakirana pošiljka z vogalniki in zaščitnim trakom
(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)*



Slika 6: Celovito zapakirana pošiljka in prikaz skupne teže za to pošiljko
(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

4. Urejanje dobavnic na osnovi odpremnih listov za določene končne izdelke

Po zaključenem pakiranju uredimo komisionirne dobavnice na osnovi odpremnih listov za določene končne izdelke. Tako izvedbo dobavnic najprej razporedimo glede na težo. Lažji kartoni so vključeni v program DPD, palete – ne glede na težo – in pa kartoni, ki presegajo 31,50 kg, pa so vključeni v program Schenker. V odpremnem listu navedemo še tri predpisane mere (dolžina, širina in višina kartona ali palete), ki jih uporabimo pri izvedbi odpremnih nalepk s črtno kodo.

Za program **DPD v dobavnico** vnesemo količino dviga končnega izdelka, ki mora biti enaka količini, ki je navedena v omenjenem listu, nadalje vnesemo pakiranje določenega izdelka, tu gre vedno samo za število kartonov, vpišemo registrske številke posredniškega vozila, nazadnje pa vnesemo še skupno težo vseh kartonov za določen odpremi list in natisnemo dobavnico (**priloga – zaključena dobavnica – prevoznik DPD, stran 42**).

5. Vnos odpremi nalepk s črtno kodo po določenih programih

Odpremi nalepke s črtno kodo naredimo za vsak program ali vrsto pošiljke posebej, glede na težo zapakiranega kartona ali palete, ki je pomembna zato, da pravilno razporedimo in naredimo te nalepke.

Za program DPD naredimo take nalepke na podlagi uvoza vseh števil odpremi listov, nato pa vnesemo za vsako pošiljko posebej količino kartonov in težo posameznih kartonov, če gre za več kartonov, nato vpišemo še skupne teže kartonov za vsako pošiljko končnega izdelka posebej, nazadnje pa damo znak za tiskanje nalepk.

Vsaka odpremi nalepka s črtno kodo vsebuje naslov prejemnika, zaporedno številko posamičnega kartona, številko odpremi lista, težo kartona in pa črtno kodo.

Po tiskanju in lepljenju teh nalepk čisto na koncu naredimo še poročilo za program DPD, to je zaključno poročilo o pakiranju lažjih kartonov, in ga pošljemo prodajnemu referentu.

V programu **SCHENKER** vpišemo za vsak posamezen karton njegovo skupno težo, ki je večja od 31,50 kg, dolžino, širino in višino kartona. Enako je pri paletah, le da tu teža ni predpisana, torej je paleta lahko tudi lažja od 31,50 kg, in jo vpišemo v program SCHENKER.

Dolžina in širina palete sta vedno enaki – gre za standardne mere (dolžina 1,20 m in širina 0,80 m), najbolj se spreminja višina palete.

Uvoz oštevilčenih odpremi listov poteka enako kot pri DPD, le da označimo program SCHENKER in vpišemo številke teh listov po vrsti od najmanjše do največje.

Nato obdelujemo naročila, kjer kliknemo na pregled in uvoz dokumentov, vpišemo datum za določen dan, potrdimo uvoz dokumentov in prikaže se nam okno vseh uvoženih pošiljk.

Opis postopka bomo ponazorili z določenim primerom oziroma zgledom:

Zgled: trije kartoni imajo skupno težo 99 kg (3-krat po 33 kg), mere kartona so: dolžina 0,77 m, širina 0,39 m in višina 0,45 m. Paziti moramo na vsak posamezen vpis, čeprav vsak karton tehta enako in ima enake prostorninske mere:

Zaporedna št. kartona /	šifra kartona /	teža kartona /	dolžina / širina / višina
1.	1	33 kg /	0,77 m/ 0,39 m/ 0,45 m
2.	/ 1	33 kg /	0,77 m/ 0,39 m/ 0,45 m
3.	/ 1 /	33 kg /	0,77 m/ 0,39 m /0,45 m

Enako velja za palete, le da je šifra palete 2: ravno tako vpišemo podatke za vsako posamezno paleto posebej, ne glede na količino palet, ki jih vsebuje določena pošiljka zapakiranih končnih izdelkov. S točnim vpisom **sproti izpisujemo odpremne nalepke programa SCHENKER**. Te nalepke vsebujejo enake podatke kot nalepke v programu DPD, poleg tega pa še podatke o prostorninskih merah glede na zapakiran karton ali paleto določenega gotovega izdelka (torej tudi podatke o dolžini, širini in višini kartona ali palete). **(glej prilogo odpremna nalepka – SCHENKER – stran 44)**.

Ko je vpis končan, ponovno vpišemo datum za določen dan, vpišemo naročila po prejemnikih blaga, damo znak za prikaz nazivov prejemnikov gotovih izdelkov in na koncu trikrat natisnemo naročilo po prejemnikih blaga. Na koncu še shranimo oziroma arhiviramo podatke. Tako naredimo poročilo za program SCHENKER in s tem je vnos zaključen.

Po natančno narejeni izvedbi obeh programov pozorno pregledamo vse podatke, če so pravilni (seveda jih moramo spremljati že sproti, da jih pravilno vpišemo). Na koncu gre torej samo še za natančen pregled vseh zahtevanih podatkov.

6. Lepljenje dobavnic in odpremnih nalepk s črtno kodo na kartone in palete

Po sistemski izvedbi odpremnih nalepk in odpremnih dobavnic nalepimo vse te dobavnice in nalepke na kartone in palete. Tu se moramo paziti samo še na vrstni red lepljenja. Gre za to, da najprej nalepimo nalepke in dobavnice iz tistega programa, ki smo ga najprej zaključili. Običajno najprej nalepimo odpremne dokumente za program SCHENKER, ker obsega manjši del pakiranja, čeprav je računalniško bolj zapleten in obsežen, nato se lotimo še programa DPD.

Lahko naredimo tudi obratno – ne bo nič narobe, vendar pa je prva možnost po tradiciji in izkušnjah boljša.

Pri lepljenju pazimo, da se vsaka številka dobavnice in odpremne nalepke ujema z številko odpremnega lista, preverimo pa še ujemanje naslova prejemnika, teže gotovega izdelka in seveda količine določenega gotovega izdelka.

Ko pripravo gotovih izdelkov izvedemo tako natančno, kot je opisano v vseh 6. točkah, je to zagotovo pglavitni razlog, da bo odprema blaga glede na celovito oskrbovalno verigo potekala uspešno in zanesljivo.

4.3 VZORCI ODPREMNIH LISTOV

Shema 5: Vzorec odpremnega lista za program DPD:

SONEPAR DEUTSCHLAND posrednik: DPD zaporedna številka:
Nachbarstrasse 16
6812 Berlin 21814/2012

Številka dobavnice: 80060294

Številka naročila / naziv / koda / količina / številka naročila – kupca / lokacija
54150 /EKM 2020 / 112545/ 100 / 2481761923 / G
1110
JOR 92460/

Opomba: Ta pošiljka se vedno deli na tri kartone, najenostavneje 2 × krat po 40 kosov
in
1 × krat po 20 kosov.

Način pakiranja: KARTON / 1 in 2. karton / 3. karton
Število kartonov: 3 / 2 × 40 kos / 1 × 20 kos
Bruto teža: 56 kg / 2 × 22,60 kg / 1 × 10,80 kg
Neto teža: cca: 50 kg

(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

Shema 6: Vzorec odpremnega lista za program SCHENKER

ADALBERT ZAJACZ posrednik: SCHENKER zaporedna številka:
Berlinstrasse 105
6812 Berlin 21815/2012

Številka dobavnice: 80060296

Številka naročila / naziv / koda/ količina / številka naročila- kupca/ lokacija
54156 / EKM 2020 /112545/ 800 / 2481561928 / G 1510
JOR 92460/

Opomba: gre za delitev pošiljke na dve paleti, v našem primeru prva paleta vsebuje
480 kosov in druga 320.

Način pakiranja: PALETA / 1. paleta / 480 kos/ 264 kg / 2. paleta 320 kos/ 180
kg
Število palet: 2 dolžina: 1,20 m / dolžina: 1,20 m
Bruto teža: 440 kg širina: 0,80 m / širina: 0,80 m
Neto teža: cca: 416 kg višina: 1,01 m / višina: 0,72 m

(Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

5 REKLAMACIJE IN REKLAMACIJSKI ZAPISNIK

Če že pride do reklamacij, gre v večini primerov za količinske in kakovostne reklamacije.

Tako kot povsod se tudi v našem podjetju lahko zgodita obe vrsti reklamacij, čeprav je najboljše, da do njih ne prihaja.

Reklamacija se lahko zgodi tudi zaradi nepravilnega označevanja kartonov in palet, tu gre za napačno številko prejemnika ali napačen naslov prejemnika pošiljke.

Količinska reklamacija se zgodi pogosteje kot kakovostna. Kupec na podlagi ugotovljene napake napiše reklamacijski zapisnik in o tem obvesti tudi vodjo distribucijskega skladišča družbe Iskra Mehanizmi, d.o.o.

Reklamacijski zapisnik zaradi količine vsebuje naslednje **poglavitne** točke:

- naslov prejemnika blaga – kupca blaga,
- datum ugotovljene reklamacije,
- opis količinske ali kakovostne napake, pri čemer je zelo pomemben vzrok, zakaj je do napake prišlo,
- naslov pošiljatelja blaga – prodajalca blaga.

Ko naše podjetje prejme opisan reklamacijski zapisnik, se moramo najprej prepričati, ali je do napake res prišlo, saj se kupec lahko zmoti in prehitro pošlje reklamacijo.

V primeru **količinske reklamacije** moramo v skladišču takoj natančno pregledati pošiljko, v kateri je prišlo do ugotovljene reklamacije, in samo v primeru, ko smo stoodstotno prepričani, da do napake zares ni prišlo, sprožimo ugovor, da je reklamacija neutemeljena in da smo se držali vseh pravil distribucije, ki sem jih navedel v diplomski nalogi. Če pa ugotovimo, da je do napake prišlo, moramo reševati še tako minimalno reklamacijo **takoj**. To pomeni, da kupcu v najkrajšem času pošljemo manjkajočo količino določenega blaga in se mu opravičimo, ker je do napake prišlo.

Pri **kakovostni reklamaciji** je razlika le v tem, da kupec kot vzrok reklamacije opiše, da je bilo blago, ki je prišlo v njegovo podjetje, poškodovano že takrat, ko smo pakirali določeno pošiljko blaga. **Kakovostno reklamacijo** v vsakem podjetju ureja oddelek za kakovost.

Sklepna misel pri vsem tem je, **da smo natančni, zanesljivi in uspešni pri vsaki pošiljki blaga**, da do takih napak ne pride.

6 PRIMER ODPREME VEČJE POŠILJKE

V tem poglavju bomo opisali proces pakiranja v naslednjih bistvenih točkah, ki zajemajo pravilne rešitve za natančno in zanesljivo odpremo. Te točke so:

- **glavne značilnosti večje pošiljke,**
- **potek priprave blaga take pošiljke,**
- **sprememba načina pakiranja pošiljke glede na zahteve kupca,**
- **diagram priprave te pošiljke glede na potek,**
- **kritične točke te pošiljke na podlagi diagrama.**

6.1 GLAVNE ZNAČILNOSTI VEČJE POŠILJKE

Gre za naslednje značilnosti:

- + Najprej pripravimo blago po vrsti glede na pozicije v določenem odpremnem listu.
- + Blago, ki ga bomo odpremili, je pakirano po embalažnih enotah v kartonske škatle, tu gre za dve poziciji: prva pozicija ima določeno embalažno enoto po 28 kosov na eno škatlo, druga pa ima embalažno enoto po 100 kosov na eno škatlo.
- + Za zlaganje blaga uporabimo predpisano nizko euro paleto mere 1200 mm (dolžina) in 800 mm (širina).
- + Pripravljen blago povijemo z varovalno folijo in označimo s težo, pri čemer vštetejemo v celotno težo tudi težo palete.
- + Naredimo odpremne nalepke za skupno količino obeh posameznih pozicij.
- + Na odpremni list vpišemo poleg predpisane dolžine in širine tudi višino palete, ki jo izmerimo od dna do vrha palete (ne pa od začetka škatel, ki smo jih zložili na paleto).
- + Zaključimo odpremni list, naredimo dobavnico in odpremno nalepko za program SCHENKER po postopku, ki sem ga že opisal v nalogi.

6.2 POTEK PRIPRAVE TE POŠILJKE V ZVEZI Z OSKRBOVALNO VERIGO

Večjo pošiljko pripravimo po naslednjem postopku: na področje odpreme dobimo s prodajnega oddelka odpremni list, na katerem navedemo pozicije v vrstnem redu, kot sledi: številka odpremnega lista, zaporedna številka, naslov kupca, naslov prejemnika, način transporta, kraj dostave blaga, način pakiranja, ime prevoznika, ime odpremnika, datum predvidene odpreme, vrsta blaga, naziv blaga, šifra blaga, količina, številka naročila kupca, lokacija blaga, število palet ali kartonov, skupna teža za celotno količino blaga in datum dejanske odpreme.

Pozorni smo predvsem na tri pozicije: naziv blaga, šifra blaga in količina blaga. Pri nazivu blaga najprej preverimo, če se JOR šifra, ki je na določenem končnem izdelku, ujema z JOR šifro na odpremnem listu, nato pozorno preberemo šifro blaga in nazadnje še natančno preberemo posamezno količino blaga za posamezen končni izdelek.

Po izvedbi teh nalog določimo, kam bomo spakirali določeno pošiljko za transport. Navadno v primeru, da gre za večje količine končnih izdelkov, blago spakiramo (v našem primeru je blago že pakirano v posamezne kartone) na eno ali več palet. Sproti tudi označimo šifro lokacije, kjer se nahaja določeno število določenega končnega izdelka, ter jo izbrišemo. To paleto potem povijemo z varovalno folijo in nalepimo odpremne nalepke za skupno količino blaga obeh posameznih vrst blaga (za šifro 117423 naredimo nalepko za 308 kosov, za šifro 114471 pa nalepko za 300 kosov). Pod posebne zahteve vpišemo mere palet, v našem primeru gre za eno paleto (dolžina 1,20 m, širina 0,80 m, višina 1,57 m). Nazadnje zaključimo odpremni list, naredimo dobavnico in nalepke s črtno kodo za program SCHENKER.

6.3 SPREMEMBA NAČINA PAKIRANJA GLEDE NA NOVE ZAHTEVE KUPCA

Glede na novo zadnjo zahtevo kupca naredimo še dodatne tako imenovane internetne nalepke, ki vsebujejo **celotne** in tudi **razdeljene količine**, katerih seštevki morajo biti enaki skupni vsoti določene posamezne pozicije pri določeni pošiljki.

➤ **Primer za razdeljeno količino:**

Če moramo izdati 500 kosov s kodo 112779 (te se največkrat pakira v velik boks karton), naredimo dve nalepki za **450** in **50** kosov. Torej 450 kosov zapakiramo v veliki boks, nanj nalepimo nalepko za **450** kosov, ostalih 50 pa v ustrezen karton, na katerega nalepimo nalepko za **50** kosov.

Vse skupaj spakiramo na eno paleto, naredimo še ostale že omenjene nalepke in dobavnico ter povijemo z varovalno folijo. Nazadnje nalepimo še **rumene nalepke**, ki pomenijo, da se v nobenem primeru pri nakladanju pošiljke **ne sme postaviti palete na paleto**, običajno, že zaradi občutljivega blaga, ki je zapakirano v boks kartonu. Na te palete se tudi **ne sme dati težkih kartonov**, ki bi lahko poškodovali določeno pošiljko.

➤ **Primer za pošiljko z več postavkami (največ 10 različnih postavk):**

V primeru pošiljke z več postavkami najprej pripravimo celotno blago, ki ga zahteva kupec, po **posameznih postavkah**, nato pa obvezno **vsako postavko** ali vsako šifro materiala za določen končen izdelek **spakiramo v svoj karton** in naredimo **posamične internetne nalepke za vsako vrsto končnega izdelka posebej**. Če

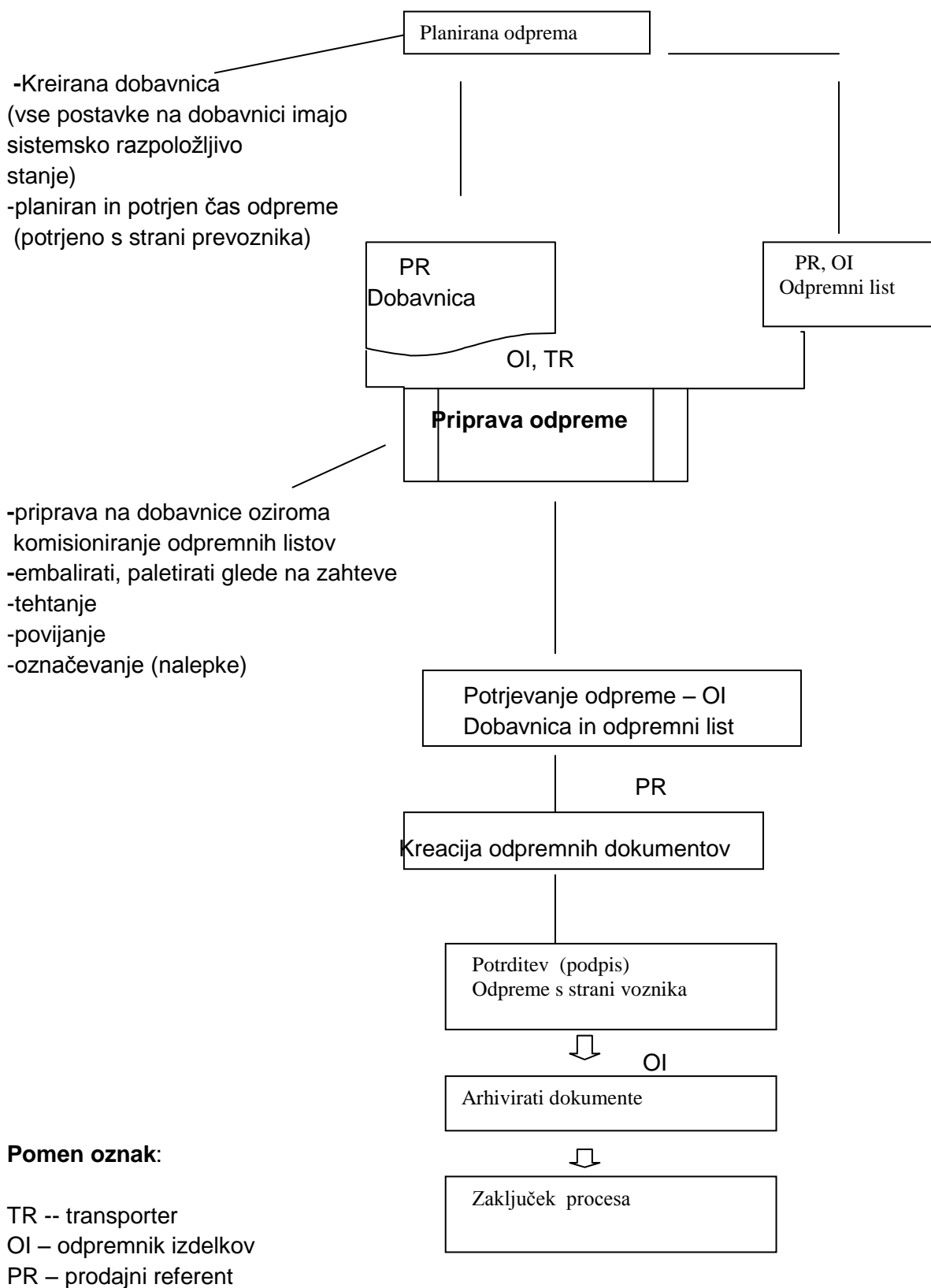
moramo kakšno postavko razdeliti v dva kartona, naredimo enako kot v primeru za razdeljeno količino.

Ko imamo vse postavke spakirane in nalepljene ustrezne nalepke za te določene končne izdelke, jih zložimo na paletu, povijemo z varovalno folijo, nalepimo rumene nalepke in izmerimo dolžino, širino ter višino palete, seveda ne smemo pozabiti na skupno težo palete (torej paleta + celotna pošiljka skupaj; prazna navadna EURO paleta tehta okoli 12 kg).

Nato naredimo še dobavnico po že opisanem postopku in odpremno nalepko v SCHENKER programu po prav tako opisanem sistemu.

Za internetne nalepke na koncu vsega ostalega pisarniškega dela **izpišemo še celotno poročilo o vseh šifrah končnih izdelkov, ki jih zahteva kupec za to pošiljko**, seveda tudi za razdeljene količine. V tem poročilu je **najbolj pomembno, da pravilno vpišemo** številko narejene dobavnice za to pošiljko in pa datum, ko naj bi to blago prispelo v **določen kraj**. Običajno je to **tri dni od dneva**, ko pakiramo tako pošiljko. Primer: pošiljko pakiramo 15. 10. 2012, v poročilu pa označimo datum tri dni pozneje, lahko tudi kakšen dan več – torej obvezno od 18. 10. 2012 dalje, **nikakor pa ne prej!**

Uspešno oskrbovalno verigo bomo glede na novo zahtevo kupca za pakiranje omenjene pošiljke dosegli le tako, da se bomo **takoj prilagodili vsem novim kupčevim zahtevam**.

Organizacijski postopek: Odprema izdelkov – (diagram)

Shema 7: Diagram priprave večje pošiljke za ustrezno pakiranje
 (Vir: Distribucija blaga, 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)



Slika 7: Povijalni mehanizem za povijanje palet večjih pošiljk
(Vir: www.logopak.si, 2012)



Slika 8: Prikaz regalnega viličarja za pripravo paletnih pošiljk na regalna mesta
(Vir: www.linde-vilicar.si, 2012)



Slika 9: Prikaz viličarja za uporabo nakladanja paletnih pošiljk pri odpremi blaga
(Vir: www.linde-vilicar.si, 2012)

6.4 KRITIČNE TOČKE POŠILJKE NA PODLAGI DIAGRAMA

Kritične točke take pošiljke lahko razdelimo na dvoje vrst opozoril. Prva so posebna opozorila za celoten proces, druga pa so pomembna opozorila za kakovost in varnost pošiljke v celotnem procesu priprave blaga.



Posebna opozorila:

- * upoštevati moramo vsa opozorila za varno delo in spoštovati režim obratovanja skladišča Iskra Mehanizmi, d.o.o.,
- * sledimo navodilom o dnevnih preventivnih pregledih transportnih sredstev pred začetkom dela,
- * upoštevamo navodila za ravnanje v primeru okvar delovnih naprav in aparatov, pri delu uporabljamo le tehnično brezhibne pripomočke,
- * skrbimo za predpisana osebna varovalna sredstva (zaščitna obutev, delovna obleka), celoten delovni postopek izvaja skladiščnik – distributer izdelkov,
- * natančno pregledamo, preštejemo, stehtamo količino blaga, preden ga izdamo za ustreznega prejemnika,

- * uredimo komisionirne dobavnice in odpreme nalepke in pazimo, da se šifre med seboj ujemajo glede na določen naslov prejemnika za posamično dobavnico in posamično odpremo nalepko s črtno kodo,
- * preverimo celotno odpremo dokumentacijo in vse oznake na izdelkih (embalaži),
- * vse te naloge izvedemo zanesljivo in natančno, kajti vsaka napaka pri odpremi povzroči neustrezno odpremo in s tem reklamacijo kupca.

➤ **Opozorila za kakovost in varnost pošiljke** so naslednja:

- * upoštevati moramo navodila in predpise za delo, še posebej za varno delo s transportnimi sredstvi,
- * ne smemo poškodovati zapakirane pošiljke ali česa podobnega,
- * paziti moramo, da pravilno prevzamemo izdelane količine različnih gotovih izdelkov narejenih v proizvodnji,
- * pravilno moramo uporabljati računalniški sistem za vse vrste odprem blaga.

6.5 UKREPI ZA ODPRAVO KRITIČNIH TOČK POŠILJKE

Znotraj obeh vrst kritičnih točk pošiljke smo že predstavili **pet najbolj** pomembnih ukrepov za reševanje kritičnih točk pošiljke ali v večini kar vseh pošiljk – ti so sledeči:

- + da pravilno prevzamemo izdelane količine različnih gotovih izdelkov – narejenih v proizvodnji,
- + da vedno natančno pregledamo, preštejemo in stehtamo količino določene pošiljke, ko le-to pripravljamo,
- + da pravilno in natančno naredimo dobavnice in odpreme nalepke za vsako pošiljko posebej,
- + da sproti zanesljivo in natančno preverimo celotno odpremo dokumentacijo in vse oznake na izdelkih glede vsake pošiljke,
- + da se držimo navodil in predpisov za delo, predvsem pri delu s transportnimi sredstvi – tu moramo paziti, da ne prihaja do nezgod,

7 SKLEP

V sklepu **naloge** bomo še enkrat poudarili, **kako pomembna je oskrbovalna veriga** pri kriterijih pakiranja različnih vrst končnih izdelkov TYCO.

Kriterije pakiranja smo podrobno opisali v šestem poglavju diplomske naloge, kjer smo se osredotočili na primer distribucije večje pošiljke.

Najbolj pomembna pri tem so omenjena posebna opozorila in opozorila za kakovost in varnost take pošiljke, pri čemer ima zagotovo največjo vlogo natančnost in pravilen vrstni red operacij za izvršitev pravilne odpreme.

Poleg vsega naštetega imajo izredno vlogo v distribuciji vsake pošiljke tudi ukrepi za odpravo kritičnih točk. Ti morajo biti vedno ob pravem času na pravem mestu, ker le tako zagotovimo uspešno distribucijo. Kot je navedeno v gradivu podjetja Iskra Mehanizmi, d.o.o., moramo biti izmed teh ukrepov najbolj pozorni ravno na naslednja dva:

- **da vedno natančno pregledamo, preštejemo in stehamo količino določene pošiljke, ko le to pripravljamo za ustrezno pakiranje,**
- **da sproti zanesljivo in natančno preverimo celotno distribucijsko dokumentacijo in vse oznake na izdelkih, glede vsake pošiljke posebej, kajti vsaka še tako majhna napaka v sami odpremi, že lahko povzroči reklamacijo kupca!**

Ta dva ukrepa sta tudi glavna temelja **uspešne in natančne oskrbovalne verige** pri pakiranju vsake pošiljke.

Glavni pogoji za uspešno oskrbovalno verigo, pri čemer se oziramo na ustrezno pakiranje različnih izdelkov TYCO, so točnost, natančnost in zanesljivost.

Končno bistvo celotne naloge je, da ima vsako podjetje, ki največ pozornosti posveča kakovostnemu pakiranju, poleg tega, da ga odpremi pravilno tudi v točno dogovorjenih količinah, s tem že zanesljivo prednost pred ostalimi konkurenti. Posledično ima s tem dosti boljše možnosti za prodajo blaga zanesljivemu kupcu, hkrati pa se mu odpira veliko novih možnosti za iskanje novih kupcev.

LITERATURA IN VIRI

- Furlan M., Andolšek D. (1991). *Gospodarsko poslovanje s korespondenco 2*. Ljubljana: Državna založba Slovenije.
- Kregar V. (1990). *Gospodarsko poslovanje 3*. Ljubljana: Državna založba Slovenije.
- Orbanič J. (2009). *Logistične manipulacije*. Celje: Fakulteta za logistiko, 2009. http://164.8.132.54/Logisticne_manipulacije/index.html, dostopno 5. 10. 2012
- Rihter A., Knez M., Marič D. (2009). *Oskrbne verige*. 2009.
- Iskra Mehanizmi, d.o.o. (2011). *Distribucija blaga*. 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o. www.logopak.si, dostopno 10. 12. 2012
- www.linde-vilicar.si, dostopno 10. 12. 2012

KAZALO SHEM

<i>Shema 1: Trikotnik managementa oskrbovalne verige</i>	7
<i>Shema 2: Transportna, oskrbovalna, distribucijska veriga</i>	8
<i>Shema 3: Globalen model oskrbovalne verige</i>	9
<i>Shema 4: Skupni tok materiala – tok materiala v notranjem in zunanjem transportu ...</i>	13
<i>Shema 5: Vzorec odpremnega lista za program DPD:</i>	24
<i>Shema 6: Vzorec odpremnega lista za program SCHENKER</i>	24
<i>Shema 7: Diagram priprave večje pošiljke za ustrezno pakiranje</i>	29

KAZALO SLIK

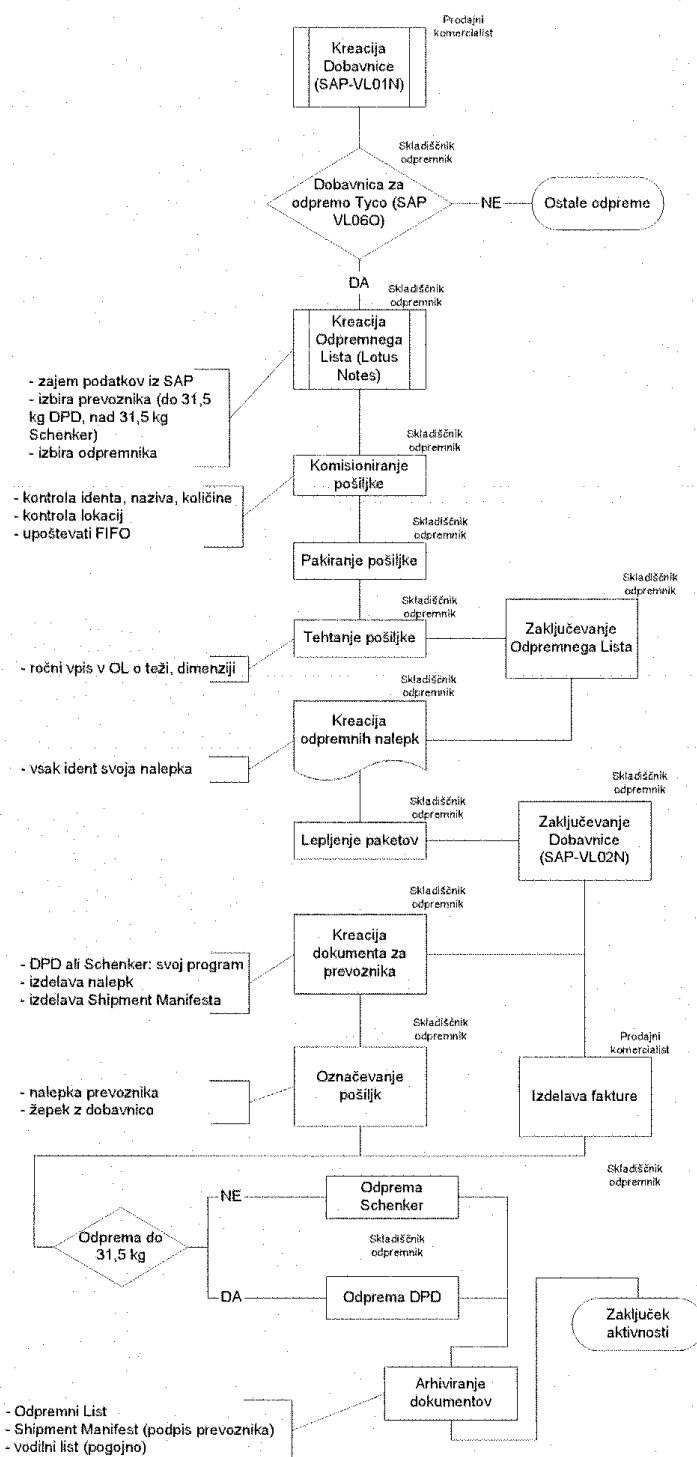
<i>Slika 1: Priprava blaga in ustrezen karton v katerega bomo spakirali pošiljko.....</i>	18
<i>Slika 2: Blago – izdelki ali polizdelki v ustreznem kartonu.....</i>	18
<i>Slika 3: Zaščita izdelkov ali polizdelkov s predpisanim zaščitnim papirjem</i>	19
<i>Slika 4: Delno zapakirana pošiljka</i>	19
<i>Slika 5: V celoti zapakirana pošiljka z vogalniki in zaščitnim trakom</i>	20
<i>Slika 6: Celovito zapakirana pošiljka in prikaz skupne teže za to pošiljko</i>	21
<i>Slika 7: Povijalni mehanizem za povijanje palet večjih pošiljk</i>	30
<i>Slika 8: Prikaz regalnega viličarja za pripravo paletnih pošiljk na regalna mesta</i>	31
<i>Slika 9: Prikaz viličarja za uporabo nakladanja paletnih pošiljk pri odpremi blaga.....</i>	32

KAZALO PRILOG

<i>Priloga 1: Postopek odpreme za vse pošiljke programa TYCO.....</i>	<i>37</i>
<i>Priloga 2: Predajnica blaga.....</i>	<i>38</i>
<i>Priloga 3: Vodilni list.....</i>	<i>39</i>
<i>Priloga 4: Združena predajnica.....</i>	<i>40</i>
<i>Priloga 5: Združeni odpremni list.....</i>	<i>41</i>
<i>Priloga 6: Odpremni list DPD.....</i>	<i>42</i>
<i>Priloga 7: Zaključena dobavnica – prevoznik DPD.....</i>	<i>43</i>
<i>Priloga 8: Osnovna kartonska in paletna nalepka vseh pošiljk TYCO.....</i>	<i>44</i>
<i>Priloga 9: Odpremna nalepka za večje pošiljke – prevoznik SCHENKER.....</i>	<i>45</i>

PRILOGE

1. Postopek odpreme za vse pošiljke programa TYCO



Priloga 1: Postopek odpreme za vse pošiljke programa TYCO
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

2. PREDAJNICA BLAGAIskra Mehanizmi Lipnica
Obrat: PEM (1000)Stran: 001 / 1
Datum: 21.02.2013

(99)901(95)7645681(99)0101

P R E D A J N I C A

01/01

Delovni nalog: 7645681 Stara koda 910264-000
 Izdelek: 115587 EKM 1281,E214,DS /JOR-98632 FE
 Tip naloga: DN6 REDNI DN - PC Aktuatorji
 MRP planer: 121 Tyco
 Terminer:
 Količina: 20 KOS Začetek: 22.02.2013 Kon.: 25.02.2013

NATAŠA 1


Izdelek:

Koda	Opis	Skł.Mes.	Skł.Lok	Prej.kol.	EM
115587	EKM 1281,E214,DS	180	170	20	KOS

Predal: Novak Datum: 25.2 Prevzel: _____ Datum: _____

Priloga 2: Predajnica blaga
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

3. VODILNI / SPREMNI LIST (šifra blaga in količina blaga na eno enoto)

VODILNI / SPREMNI LIST						1 / 1		jezik: 1		Doc. No.: SAP-1	
DN: 7645681				ident.: 115587		Emb. e.: 0		lans. kol.: 20			
EKM 1281.E214.DS /JOR-98632.FE				rok izd.: 25.02.2013							
Kupčev id: 910264-000		Ind.:		lansirano: 22.02.2013							
op.	naziv op.	Št. kosov	Izdelal	datum/ izm.	kontrol.	datum	DA	NE	STATUS (USTREZA) opombe za slabe		
010	KOMPLETNO SESTAVITI	15	24210	25.2	DAI	25.2	✓				

Priloga 3: Vodilni list
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

4. ZDRUŽENA PREDAJNICA

Iskra Mehanizmi

Stran: 1

P R E D A J N I C A (Združena)

Datum: 22.02.2013 13:00

P00000000129

Nalogi: 7645493;7645607;7645725;7645732;7645746;7645865;7645887;
 Obrat: 1000
 Kolicina nalogov: 1.276,00 KOS

Pos	Ident	Opis	EM	Kolicina	Sk1	Mikro lokacija
001	115316	ERM 2051, LEER,U3,DhoS-tr	KOS	36	170	L-G1310;
002	112545	ERM 2020 2xE14	KOS	480	170	L-G1330;L-G1512;L-G1513; G 1312
003	115023	EINFACHSCHELLE - 4339	KOS	300	170	L-G1520;
004	115474	FACADECOBOX - 1FN-M	KOS	100	170	G 1220 ✓
005	117521	ERM-2050-ZD1-SS/C-6-E3	KOS	15	170	G 1220 ✓
006	116045	MINICOBOX-4S-1FN-G	KOS	295	170	G 1312 ✓
007	117480	ERM-2050F-2D1-5S-16-E3	KOS	50	170	G 1310 ✓

Predal: SABČAKPrevzel: BARJANČIČZacetka: 12.30 / 22.2.2013Konec: 13.00 / 22.2.2013

Priloga 4: Združena predajnica
 (Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

5. ZDRUŽENI ODPREMNI LIST

Iskra Mehanizmi

Stran: 1

O D P R E M N I L I S T (Združen)

Datum: 25.02.2013 08:13

0 00000000219

Dobavnica: 80066182;80066183;80066184;80066185;80066186;80066187;80066188;80066189;80066190;80066191;80066192;
80066193;80066194;80066195;
Bruto teža: 552,260 KG 227.935,800 G
Neto teža: 506,680 KG 209.955,900 G
Datum predvidene odpreme: 25.02.2013


Pos	Ident	Opis	EM	Kolicina	Sk1	Mikro lokacija
001	113160	SICHERUNGSVERBINDUNG	KOS	10	170	L-E0000; ✓
002	114649	GURO-B6602	KOS	10	170	L-G1120; ✓
003	115513	ERM 2040, 1xE14/5x10q	KOS	50	170	L-G1120; ✓
004	115397	AK 2085, 1xNH00, 1xN-KONTA	KOS	60	170	L-G1121; ✓
005	113154	E 214/A	KOS	8	170	L-G1210; ✓
006	115526	ERM 2072-1D2-4-35	KOS	30	170	L-G1210; ✓
007	117465	ERM-2050-2D1-5S/U-E3	KOS	2	170	L-G1210; ✓
008	112545	ERM 2020 2xE14	KOS	1.060	170	L-G1330; L-G1512; L-G1513; ✓
009	117464	ERM-2050-2D1-5S/U	KOS	21	170	L-G1430; ✓
010	112775	ERM 2020, 2xE14	KOS	30	170	L-G1510; ✓
011	115023	EINFACHSCHELLE - 4339	KOS	225	170	L-G1520; ✓
012	115529	ERM 2072-1D2-5-16	KOS	50	170	L-G1520; ✓
013	115400	UNTERFUßKASTEN UPK 3000	KOS	1	170	L-G1522; ✓
014	115512	ERM 2040, 1xE14/4x10 (16)q	KOS	1	170	✓

Oddal: S. ADŽIĆPrejel: SAVINA GREGAZacetek priprave: 7.10/25.2.2013Konec priprave: 9.10/25.2.2013

Priloga 5: Združeni odpremni list
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

6. ODPREMNI LIST DPD

Referent: Karmen Štalc Datum: 16.03.2010

ODPREMNI LIST		Zap. št. 11426/2010
----------------------	---	------------------------

Kupec: TYCO ELECTRONICS RAYCHEM GMBH Številka dobavnice: 80038597

Prejemnik: ELEKTRO- GROSSHANDEL

Način transporta: ECONOMY EXPRESS 48N Prevoznik: DPD

Blago dostaviti: LIPNICA Znak za občutljivo blago: DA NE

Način pakiranja: KARTON Odpremnik: Saša Popovič

Posebne zahteve: Datum predvidene odpreme: 16.03.2010

Vrsta blaga:

Št. naročila	Naziv	Koda	Količina	Šarža	Št.nar kupca	Cena	Vrednost	Regal	Nivo
1.	40091 EKM 2050 3xE 14,U3,DfoS-tr /JCR-89203 FE	115241	1		D-0052647/2392 07 V. 09/03/10	11,97	11,97	3	3
Skupaj:							11,97		

Pošiljka pripravljena za odpremo: 16.03.2010 Datum dejanske odpreme:

Način pakiranja: KARTON Referenčni dokument:

Št. palet: 1 Tekst:

Št. kartonov: 1

Bruto teža: 1,5 kg

Neto teža: kg Vodja odpreme: Karmen Štalc

Vsebina pošiljke:

D	D	D
Š	Š	Š
V	V	V

Priloga 6: Odpremní list DPD
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

7. Zaključena dobavnica – prevoznik DPD



Lipnica 8, 4245 Kropa, Slovenija
 Tel: +386 (00) 386 4 53 55-100
 Fax: +386 (00) 386 4 53 36-593
 E-mail: info@iskra-mehanizmi.si
 http://www.iskra-mehanizmi.si
 Referent:

Shipping Address ELEKTRO- GROSSHANDEL EMIL RATZ GMBH KELTERSTR. 15-17 DE-75179 PFORZHEIM	Partner: 2044	Delivery Note No. 80038597 Lipnica 16.03.2010 Purchase Order No. D-0052647/239207 V. Purchase Order Date. 09.03.2010 Sales Order Number 40091
---	----------------------	--

Page 1 of 1

Invoice to TYCO ELECTRONICS RAYCHEM GMBH , FINSINGER FELD 1, 85521 OTTOBRUNN		
Contact: 815 TINA ACHENBACH tel. 413	Incoterms: CPT PFORZHEIM	Mode of dispatch: Truck
Packing: 1 CARTON	Reg. No.:	DPD
	Gross Weight 1.500 G	Net Weight 852,800 G

Shipping Details		
Pos	Material Description	Quantity
0010	115241 026630-000 EKM 2050,3xE14,U3,DfoS-tr /JOR-89203	1 PCS

I declare the consignment is dispatched without any visible damage.

DELIVERED BY: _____ RECEIVED BY: _____

Okrožno sodišče v Kranju, št. reg. vp. 1/01290/00, osnovni kapital 832.553,00 EUR.
 Predsednik nadzornega sveta Franc Gliha. ID-Številka SI30698606, Matična številka 5045134
ISO 9001, ISO 14001, ISO TS 16949

Priloga 7: Zaključena dobavnica – prevoznik DPD
 (Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

8. Osnovna kartonska in paletna nalepka vseh pošiljk TYCO



Type : E 214/A
Art.No. TYCO 98821
ISKRA 113459
Order No. D-0180301/010-
4500065443 VOM 11:12:
Quantity : 10 pcs



Type : EKM 2020
Art.No. TYCO 94260
ISKRA 112545
Order No. D-0052234/6103529-2
V. 11/01/10
Quantity : 20 pcs

Priloga 8: Osnovna kartonska in paletna nalepka vseh pošiljk TYCO
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)

9. Odpremna nalepka za večje pošiljke – prevoznik Schenker



Type : EKM 2020
Art.No. TYCO 94260
ISKRA 112545
Order No. D-
0120001/9502463506 V.04,03,10
Quantity : 160 pcs
DOBAVNICA : 80038593

Priloga 9: Odpremna nalepka za večje pošiljke – prevoznik SCHENKER
(Vir: Distribucija blaga 2011 – Iskra Mehanizmi, d.o.o.)