

Logistyka wewnętrzna fabryki wg zasad Lean

HARMONOGRAM – DZIEŃ PIERWSZY	
Moduł 1	<ul style="list-style-type: none"> System szczupłej logistyki wewnętrznej w fabryce - dobre i nieco gorsze rozwiązania na przykładach Korzyści ze szczupłych rozwiązań logistyki wewnętrznej, ćwiczenia w grupach 4 elementy składowe systemu logistyki wewnętrznej fabryki
Moduł 2	<ul style="list-style-type: none"> Wizyta na hali, zapoznanie się z profilem produkcji i elementami Lean na obszarach produkcyjnych Przygotowanie do ćwiczenia na magazynie Redukcja marnotrawstwa przy przyjmowaniu materiałów do magazynu, sposoby organizacji pracy magazynierów
Moduł 3	<ul style="list-style-type: none"> Ćwiczenia w magazynie surowców i materiałów – śledzenie trasy oraz rutyny operatorów magazynowych pod kątem optymalizacji i standaryzacji ich pracy, projektowanie pomysłów redukujących marnotrawstwo w magazynie Przygotowanie prezentacji, omówienie wyników
Moduł 4	<ul style="list-style-type: none"> Opracowanie Planu dla Każdej Części (PDKC) jako podstawy do doskonalenia logistyki wewnętrznej fabryki – praktyczne ćwiczenia w grupach Minimalne i maksymalne poziomy zapasów w supermarkecie – ćwiczenia w grupach Sposób wizualizacji niedoborów materiałowych w supermarkecie i procedura eskalacji oraz awaryjnego uzupełniania zapasów Projektowanie supermarketu części i surowców: wizualizacja magazynu, sposoby konstrukcji regałów pod kątem optymalizacji czasów pobrania materiałów, zasady rozmieszczania materiałów w modułach regałowych i na półkach, projektowanie ścieżek uzupełniania materiałów i ich pobierania itp.
HARMONOGRAM – DZIEŃ DRUGI	
Moduł 1	<ul style="list-style-type: none"> Zasady projektowania tras dostaw materiałów wewnątrz fabryki Zasady doboru ścieżek transportowych Jak wyznaczyć i oznakować przystanki dla mleczarza na trasie dostaw materiałów 4 metody transportu materiałów, półwyrobów oraz wyrobów gotowych na hali produkcyjnej oraz praca standaryzowana dla mleczarza
Moduł 2	<ul style="list-style-type: none"> Ćwiczenie- organizacja stanowiska pracy – film Zasada projektowania regałów do przechowywania i odpowiedniej prezentacji części i komponentów dla pracowników produkcyjnych Typy sygnałów ssących w logistyce wewnętrznej fabryki, ich cechy, wady i zalety Pętla systemu ssącego i obieg kart Kanban w fabryce – gra symulacyjna Jak wybrać odpowiedni system ssący – różnice między systemem „zmienna ilość – stała częstotliwość dostaw”, a stałymi dostawami na sygnał Andon
Moduł 3	<ul style="list-style-type: none"> Ćwiczenia na hali produkcyjnej i w magazynie – obserwacja i analiza rzeczywistych rozwiązań systemu logistycznego, przejście wg tras logistyki wewnętrznej wraz z mleczarzem
Moduł 4	<ul style="list-style-type: none"> Rodzaje używanych pojemników Ćwiczenie – ilość kart kanbanowych w pętli Sposoby przygotowania dobrego planu wdrożenia systemu logistyki wewnętrznej w fabryce, kryteria wyboru między sprzężoną i niesprężoną trasą dostaw wewnętrznych Podsumowanie warsztatów – sesja pytań i odpowiedzi

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia niewielkich zmian w agendzie.