

UZASADNIENIE BIZNESOWE

Warsztaty: Logistyka wewnętrzna fabryki w praktyce organizowane przez Lean Enterprise Institute Polska



JAKI PROBLEM ROZWIĄŻEMY?

Logistyka wewnętrzna generuje w wielu przypadkach ukryte koszty:

- ✓ **przestoje produkcji** z powodu braków materiałów na stanowiskach,
- ✓ **nadmierne zapasy** „na wszelki wypadek” zamrażające gotówkę,
- ✓ **dostawy „na ostatnią chwilę”,** nadgodziny i gaszenie pożarów,
- ✓ **brak standardów dostaw i transportu wewnętrznego** (każdy pracownik działa nieco inaczej i po swojemu).

Warsztaty pokazują jak zaprojektować sprawny system przepływów materiałowych w fabryce (od dostaw do magazynu, przez zasilanie linii aż do odbioru wyrobów gotowych) żeby ograniczyć gaszenie pożarów i przejść na pracę planową.



ILE FIRMA TRACI OBECNIE?

Skutki tych problemów to **koszty**, które pojawiają się regularnie:

brak materiału =	materiały „na zapas” =	nadmierny transport wewnętrzny =	koszty przyspieszonych dostaw od dostawców	problemy widoczne dopiero, gdy jest już za późno (brak wizualnego sterowania).
koszt postoju linii produkcyjnej	zamrożony kapitał, koszty powierzchni i obsługi	zbyt dużo czasu i ludzi		

TO KOSZTY POWTARZALNE – POJAWIAJĄ SIĘ **CODZIENNIE**.

Pozycja	Wpisz dane	Jak liczyć / wskazówka
Postój/zakłócenia produkcji	_____ zł/h oraz _____ h/mies.	Koszt 1 h × liczba godzin zakłóceń z powodów materiałowych.
Koszty przyspieszeń dostaw	_____ zł/mies.	Ekspresy, dopłaty, przesyłki kurierskie, transport dedykowany.
Kursy ad hoc / nadgodziny	_____ zł/mies.	Nadgodziny logistyki + dodatkowe przejazdy (tzw. „taksówki”).
Zagracona hala / powierzchnia	_____ m ² oraz _____ zł/m ² /mies.	Szacunek kosztu zajętej powierzchni + obsługi (ruch, przepakowania).



CZEGO SIĘ NAUCZĘ, ABY TO NAPRAWIĆ?

Po szkoleniu będę umiał/-a:

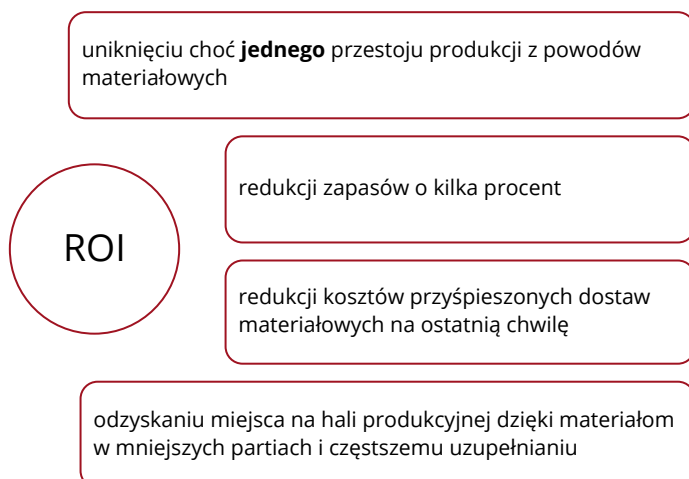
- ✓ zaprojektować krok po kroku system wewnętrznych pętli milk run (trasy, częstotliwości, punkty pobrań i dostaw),
- ✓ usprawnić kluczowe elementy pracy magazynu przy przyjęciach i wydaniach na produkcję,
- ✓ obliczać i ustalać min./max. poziomy zapasów w supermarketach,
- ✓ zorganizować przepływ w oparciu o supermarkety i system ssący,
- ✓ wykorzystać sprawdzone rozwiązania z wizyty w fabryce i dostosować je do naszych realiów.

SZKOLENIE MA FORMĘ **PRAKTYCZNYCH WARSZTATÓW NA HALI I W MAGAZYNIE, NIE TEORII**



PRZEWIDYWANY ZWROT (ROI)

Zwrot z inwestycji następuje już przy jednym z poniższych efektów:



Efekt: ✓ **mniej przestojów** ✓ **niższe zapasy** ✓ **stabilniejsza produkcja** ✓ **niższe koszty**

Wniosek:

To szkolenie nie zwiększa kosztów – uczy, jak je trwale obniżyć w jednym z najdroższych obszarów fabryki.

Najczęstsze pytania – gotowe odpowiedzi

Czy to nie jest wiedza, którą już mamy w firmie?	Mamy doświadczenie operacyjne, ale warsztaty pokazują spójny sposób projektowania przepływu: pętle milk run, supermarkety i sygnały ssące (kanban/andon) oraz usprawnienia przyjęć i wydań. To nie pojedyncze „triki”, tylko uporządkowany system.
Czy nie możemy usprawnić tego sami, bez szkolenia?	Dotychczasowe działania często usuwają objawy (pilne dostawy do linii, ekspresowe wysyłki od naszych dostawców). Warsztaty uczą, jak zaprojektować rozwiązanie, które zapobiega problemom: stałe trasy i częstotliwości, supermarkety, standardy uzupełniania oraz czytelne sygnały.
Co konkretnie zmieni się po szkoleniu?	Mniej braków materiałowych, niższe zapasy, mniej transportów i nadgodzin, jasne standardy dostaw – efekty widoczne w codziennej pracy produkcji.
Jak szybko pojawią się efekty?	Pierwsze usprawnienia można wdrożyć od razu (np. standard wydania, prosta pętla milk run, podstawowy sygnał ssący). Pełne efekty pojawiają się w kolejnych tygodniach wraz z dopracowaniem standardów.
Dlaczego właśnie to szkolenie?	Łączy Lean + logistykę wewnętrzną + warsztaty na hali produkcyjnej bardzo dobrze zorganizowanej firmy. Skupia się na realnym obniżaniu kosztów operacyjnych fabryki. Prowadzący warsztat z eksperckim praktycznym doświadczeniem.
Jak skorzysta firma z uczestnictwa w warsztatach?	Wracam ze scenariuszem działania pod potencjalną zmianę w fabryce. To minimalizuje ryzyko „szkolenia dla szkolenia” i zwiększa szansę na wymierne efekty.