



**KAPITAŁ LUDZKI**  
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

EUROPEJSKI  
FUNDUSZ SPOŁECZNY



**ZAŁĄCZNIK NR 4**

# **PROGRAM STAŻU SZKOLENIOWEGO NAUCZYCIELSKIEGO W ZAKŁADACH PRACY**

## **Logistyk**

**GLIWICKI OŚRODEK METODYCZNY  
2011**

Projekt współfinansowany ze środków Unii Europejskiej  
w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego

## Spis treści

Wprowadzenie	2
<b>I. ZAŁOŻENIE PROGRAMOWO-ORGANIZACYJNE STAŻU</b>	<b>3</b>
1. Charakterystyka branży	3
2. Opis zakładów w których będzie się odbywała praktyka	4
2.1. PLASTAL Sp. z o.o. Gliwice	4
2.2. DB SCHENKER POLSKA O. KATOWICE, Pyskowice	5
2.3. SILS Centre Gliwice Sp. z o.o.	6
3. Organizacja stażu	6
3.1. Wymiar stażu	6
3.2 Okres realizacji stażu	6
3.3. Plan stażu	
3.4. Dokumentacja stażu	7
<b>II. PLANOWANY PRZEBIEG STAŻU</b>	<b>8</b>
Moduł I - PLASTAL Sp. z o.o. Gliwice	8
1. Cele stażu	8
2. Zakres pracy / obserwacji	9
Moduł II - DB SCHENKER POLSKA O. KATOWICE, Pyskowice	9
1. Cele stażu	9
2. Zakres pracy / obserwacji	10
Moduł III A - SILS Centre Gliwice Sp. z o.o. Zakład ul. Adama Opla 1/G100	13
1. Cele stażu	13
2. Zakres pracy / obserwacji	14
Moduł III B - SILS Centre Gliwice Sp. z o.o. Zakład ul. Mechaników 9	14
1. Cele stażu	14
2. Zakres pracy / obserwacji	14

## Wprowadzenie

Celem projektu jest uaktualnienie przez nauczycieli wiedzy o nowych technologiach stosowanych w przedsiębiorstwach, zwiększenie aktywizacji zawodowej uczestników projektu, podniesienie ich kompetencji zawodowych oraz pobudzenie aktywności do kształcenia ustawicznego.

Udział nauczycieli kształcenia zawodowego i instruktorów praktycznej nauki zawodu, reprezentujących branżę logistyczną w praktykach organizowanych w przedsiębiorstwach według opracowanego programu przyczyni się do umocnienie więzi pomiędzy szkołami a przedsiębiorstwami. Umożliwi nauczycielom aktualizację

fachowej wiedzy, poznanie najnowszych technologii oraz poznanie nowoczesnych rozwiązań organizacyjnych stosowanych w przedsiębiorstwach.

W ramach odbywanego stażu nauczyciel będą rozwijali umiejętności związane z kształtowaniem u uczniów kompetencji personalnych i społecznych odpowiadających wymaganiom określonego zawodu lub sytuacjom występującym w procesie pracy.

Nauczyciele będą mieli nie tylko możliwość odbycia 70 godzinnych praktyk w przedsiębiorstwach na terenie województwa śląskiego, ale także wizyt studyjnych i skorzystania z doświadczeń firm w zakresie wdrażania nowych technologii.

Realizacja programu stażu zapewnić poznanie przez uczestników stanowisk pracy oraz typowych zadań zawodowych technika logistyka w przedsiębiorstwie. Staż powinien być tak zorganizowany, aby umożliwić nauczycielom zastosowanie i pogłębienie zdobytej wiedzy i umiejętności zawodowych w rzeczywistych warunkach pracy. W czasie stażu oprócz udziału w procesie pracy będą stosowane inne formy, takie jak spotkania i zajęcia szkoleniowe prowadzone ze specjalistami, w tym pokazy, ćwiczenia, obserwacje i instruktarze.

## **I. ZAŁOŻENIE PROGRAMOWO-ORGANIZACYJNE STAŻU**

### **1. Charakterystyka branży**

Technik logistyk zajmuje się tworzeniem i zarządzaniem łańcuchami logistycznymi: planowaniem, organizowaniem, kierowaniem i kontrolowaniem/przemieszczaniem materiałów i surowców do producenta i towarów do konsumenta oraz wykorzystaniem informacji płynących z rynku w celu optymalizacji korzyści wynikających z wymiany towarowej dla wszystkich uczestników tej wymiany. Technik logistyk powinien dostarczyć towar zgodnie z zamówieniem klienta. Wskazane miejsce i czas, który został określony przez klienta to priorytety w jego pracy. Technik logistyk powinien optymalizować koszty, aby właściwie prowadzić współpracę z klientami.

Do podstawowych zadań technika logistyka należy wybór procedury zakupów oraz wybór dostawców i towarów wpływających. Technik logistyk analizuje stan zakupów i nimi zarządza, obsługuje zamówienia i organizuje transport, wykorzystując w tym celu systemy informatyczne.

Stanowiska logistyczne tworzone są w większości przedsiębiorstwach, produkcyjnych jak i usługowych. Technicy logiści zatrudniani są w przedsiębiorstwach logistycznych, handlowych, spedycyjnych itp. Najczęściej pracują jako koordynatorzy zaopatrzenia i zbytu, spedytorzy, przedstawiciele handlowi, magazynierzy. Mogą pracować także jako specjaliści do spraw sprzedaży i prognozowania popytu, planowania zakupów, handlu elektronicznego, obsługi klientów czy zarządzania centrum dystrybucyjnym, a także jako administratorzy taboru i organizatorzy transportu. Jako pracownicy średniego szczebla wykonują szereg zadań o charakterze zarówno operacyjnym jak i kierowniczym.

Coraz częściej logistyka wykracza poza kiedyś przyjęte ramy i współpracuje na wszystkich poziomach tworzonych i realizowanych łańcuchów dostaw

np: współuczestniczy w planowaniu produkcji, zaopatrzenia, dystrybucji – stając się wzajemnie w ten sposób elementem planistycznym np. Głównego Planu Produkcji a nawet elementem funkcjonalnym produkcji np. niskie przetwarzanie, kompletacja produkcyjna, indywidualizacja dostaw na linię produkcyjną, nadzór i kontrola jakości etc. Tak więc obszar działania jest dość nieokreślony i zmienny dynamicznie – w taki sposób, aby optymalizować działania procesowe w kierunku podniesienia jakości świadczonych usług przy jednoczesnym obniżaniu kosztów – nie tylko swoich kosztów a wszystkich uczestników łańcucha. Warty uwagi jest fakt że nie ma takich samych łańcuchów i takich samych zakresów zadań realizowanych przez logistyków. Każdy to nowa i inna przestrzeń w której logistyka gra inną, ale główną rolę.

Ze względu na tak dużą zmienność otoczenia i wymagań stawianych logistyce niezbędna jest ciągła aktualizacja swojej wiedzy przez osoby uczące tego zawodu, wiedzy, która pochodzi z rynku.

Bardzo często spotykamy się ze stereotypem funkcjonalnym pojęcia logistyki jako „nowoczesnej” formy transportu i magazynowania. Nic bardziej mylnego bo logistyk to nie magazynier czy kierowca, a człowiek który planuje i zarządza procesami zaopatrzenia produkcji i rynku. Zatem przede wszystkim planista, ale także technolog produkcji, informatyk, ekonomista...

Dla techników logistyków obszar planistyczny zawęża się do planowania bliskiego – krótko okresowego: czynności, zadań, planów bieżących, planów operacyjnych.

Takie podejście do zawodu wyznacza kierunki zmian kształcenia w zawodzie – kierunki, które od dawna jako potrzebne sygnalizowane są przez rynek pracy. Staże zawodowe mają za zadanie - nadążanie za tymi zmianami poprzez zaznajomienie stażystów z różnymi nowymi technikami i technologiami realizowanymi przez logistykę, a w ten sposób zbliżenie kierunków i zakresu kształcenia do potrzeb zgłaszanych przez otoczenie logistyki.

## **2. Opis zakładów w których będzie się odbywała praktyka**

Staż będzie się odbywał w czterech podmiotach gospodarczych:

### **2.1. PLASTAL Sp. z o.o.**

ul. Leonarda da Vinci 10  
44-109 Gliwice

**Firma PLASTAL** jest spółką z ograniczoną odpowiedzialnością w upadłości układowej o kapitale zakładowym 30.110.500 zł i numerze KRS 0000107959. Upadłość to zamierzone przekształcenia własnościowe i organizacyjne Firmy. Odbywa się to bez zakłóceń jej działalności.

Firma jest producentem i dostawcą części samochodowych z tworzyw sztucznych, między innymi zderzaków i desek rozdzielczych, posiada nowoczesną lakiernię i ściśle współpracuje z fabryką Fiat Auto Poland, ponadto jest dostawcą różnych asortymentów plastikowych do innych wiodących firm branży m.in. Opel, Audi. Stosuje zaawansowane system zarządzania logistycznego. Dostawy realizowane są w systemie QR i JIT – a więc silnie są sprzężone z MPS - Głównymi Planami Produkcyjnymi tych firm. Zadania wykonywane są zgodnie planowaną jakością produktów fizycznych i logistycznych (zarządzanie jakością). Ponadto firma posiada magazyny wewnętrzne i zewnętrzne którymi systemowo zarządza

## **2.2. DB SCHENKER POLSKA O. KATOWICE**

ul. Poznańska 10  
44-120 **Pyskowice**

**Firma DB Schenker** z siedzibą w Warszawie ul. J.K. Ordona 2a jest spółką z ograniczoną odpowiedzialnością o kapitale zakładowym 53.149.840 zł i numerze KRS 40104. Schenker Sp. z o.o. należy do Grupy DB Schenker, który jest częścią grupy Deutsche Bahn. Grupa DB Schenker posiada 2000 oddziałów w 130 krajach i jest jednym z wiodących dostawców zintegrowanych usług logistycznych. W oparciu o transport lądowy, lotniczy i oceaniczny oferuje kompleksowe rozwiązania logistyczne oraz zarządzanie globalnym łańcuchem dostaw. W ramach Deutsche Bahn AG, DB Schenker jest częścią grupy firm zajmujących się transportem i logistyką. Posiada sieć regularnych połączeń pomiędzy 17 terminalami w Polsce i 640 terminalami w Europie

**Staż będzie się odbywał w Pyskowicach**, gdzie mieści się katowicki oddział firmy. Centrum w Pyskowicach obsługuje klientów w skali krajowej i międzynarodowej. Łączna powierzchnia terminalu posiadającego 79 doków przeładunkowych zajmuje 7.000 m<sup>2</sup>. Nowoczesne rozwiązania zastosowane w terminalu w Pyskowicach pozwalają na szybki przepływ informacji i przesyłek, przy jednoczesnym skróceniu do minimum czasu przebywania towarów na magazynie. Terminal uwzględnia również wszelkie wymogi bezpieczeństwa. Jest wyposażony w cyfrowy system kamer video, alarmy przeciwpożarowe i system alarmowy. Dzięki swemu położeniu, terminal w Pyskowicach ma bardzo dobre połączenie drogowe zarówno z ważnymi miastami Śląska, jak i pozostałymi regionami ekonomicznymi kraju. Głównie realizuje dystrybucję, kompletację pod zamówienia oraz alokację towarów, produktów do odbiorców. Jest magazynem szybkim – ostatniego poziomu dystrybucji.

Z punktu widzenia stażu to przykład funkcjonowania Firmy wykorzystującej sprawdzone rozwiązania techniczno - organizacyjne lidera logistyki. Ważnym elementem będzie dokumentowanie: magazynowania, znakowania /identyfikacji/ nośników i ładunków, przemieszczenia się zasobów, nadzorowania oraz obiegu informacji towarzyszącym tym operacjom.

### **2.3. SILS Centre Gliwice Sp. z o.o.**

a) ul. Adama Opla 1/G100

44-101 Gliwice

b) ul. Mechaników 9

44-109 Gliwice

**SILS Centre Gliwice** jest spółką z ograniczoną odpowiedzialnością o numerze KRS 0000169372. SILS Centre Gliwice należy do Ferrostaal Automotive Group.

Staż będzie się odbywał w obu gliwickich zakładach firmy; jeden zajmuje się produkcją podzespołów zawieszania samochodów, drugi kompletacją kontrolą jakości w dostawach Just in Time dla zakładów Opel w Gliwicach. Firma SILS Centre Gliwice współpracujące z Oplem od 1999 roku, czynnie uczestniczyła we wdrożeniu produkcji samochodu Astra IV.

Firma oferuje usługi z zakresu opracowania kompleksowej koncepcji podmontażu, przygotowania procesów i procedur, opracowania linii podmontażowych wraz z pełnym systemem identyfikowalności produktu i śledzenia kluczowych charakterystyk, zapewnienia obsługi magazynowej i logistycznej komponentów do podmontażu oraz wiele innych usług. Interesujący jest system kontroli jakości, który eliminuje produkcję, która nie osiągnęła wymagań jakościowych na każdym poziomie przetwarzania oraz określa przyczyny takich przypadków. Firma jest „bliskim dostawcą” zakładów Opel w Gliwicach. Funkcjonuje w ścisłej zależności od realizowanych zadań na linii produkcyjnej Opla. Konieczna jest silna komplementarność, terminowość dostaw.

Z punktu widzenia stażu to bardzo ciekawy przykład zarządzania łańcuchami logistycznymi wkraczającymi aż na linię produkcyjną.

## **3. Organizacja stażu**

### **3.1. Wymiar stażu**

- 70 godzin w przedsiębiorstwach wymienionych w p. 2
- 8 godzin w formie wizyty studyjnej w przedsiębiorstwie spoza województwa śląskiego

### **3.2 Okres realizacji stażu:**

Od 13 do 26 września 2011 r. oraz wizyta studyjna.

### 3.3. Plan stażu

Nazwa zakładu	Działy, w których odbędzie się praktyka	Liczba godzin	Termin
PLASTAL Sp. z o.o. Gliwice 44-101 Gliwice ul. Leonarda da Vinci 10	BHP	2	
	Logistyka produkcji	7	
	Logistyka dostaw JIT i JIS	7	
	Kompletacja dostaw	7	02.09.2011
	Montaż końcowy logistyka zasilania linii produkcyjnych		07.09.2011
	Opel Manufacturing	5	15.09.2011
	Fiat Poland Tychy	7	20.09.2011 26.09.2011
DB Schenker 44-120 Pyskowice ul. Poznańska 10	BHP	2	
	Kompletacja	6	13.04.2011
	Magazyn	7	02.06.2011
	Cross docking	6	20.06.2011
SILS Centre Gliwice Sp. z o.o. 44-101 Gliwice ul. A.Opla 1/G100	BHP	2	
	Zakład Gliwice ul. Adama Opla 1/G100 – logistyka dostaw, kompletacji, produkcji	7	
	Zakład Gliwice ul. Mechaników 9 – logistyka produkcji i zarządzania jakością.	5	30.05.2011 06.09.2011

### 3.4. Dokumentacja stażu

Uczestnicy dokumentują przebieg stażu w formie dziennika. Zapisy dokonywane w dzienniku powinny uwzględniać termin i miejsce odbywania stażu, jego czas oraz spostrzeżenia uczestnika związane z odbywanymi zajęciami.

Realizacja staż w każdym zakładzie powinna być potwierdzona przez zakładowego opiekuna stażu.

## II. PLANOWANY PRZEBIEG STAŻU

### Moduł I

#### PLASTAL Sp. z o.o. Gliwice

##### 1. Cele stażu

W wyniku stażu nauczyciel powinien:

- poznać specyfikę przedsiębiorstwa: strukturą funkcjonalną i jej wydzielenia, obszary aktywności ekonomicznej, metody zarządzania i pracy, podstawowe mierniki sprawności – efektywności ekonomicznej jak również zagrożenia bezpieczeństwa i higieny pracy ogólne i na planowanych stanowiskach odbywania stażu,
- poznać architekturę i funkcjonowanie systemu SAP Business One – jako całość i z poszczególnymi jego modułami ze szczególnym uwzględnieniem modułów, które będą istotne w dalszych etapach staży w Firmie:
  - szanse sprzedaży (CMR),
  - sprzedaż,
  - zakup,
  - gospodarka materiałowa,
  - planowanie zapotrzebowania materiałowego (MRP),
  - główny Plan Produkcji (MPS),
  - produkcja,
- wykonać pod nadzorem opiekuna stażu (lub obserwować) podstawowe zlecenia realizowane w systemie dotyczące planowania zasobów materiałowych (MPR),
- wiedzieć jak tworzy się strukturę produktu – wyrobu, jakie znaczenie ma lista składników BOM w zasilaniu produkcji, zamówienie standardowe i zindywidualizowane;
- umieć wykorzystać w celach praktycznych oznakowania (w tym EDI) stosowane w logistyce – dotyczące struktury dostawy ("paczki") poziomów opakowań, nośników, miejsc składowania,
- umieć zaplanować pod nadzorem opiekuna stażu (lub obserwować) czynności logistyczne: dotyczące logistyki zakupowej - harmonogramowanie dostaw z uwzględnieniem minimalnych ilości czasów dostaw, kontrola zużyć, kontakt z dostawcami, czynności celne, organizacja transportów, utrzymywanie i tworzenie zapasów bezpieczeństwa,
- umieć identyfikować, analizować i podejmować podstawowe decyzje dotyczące optymalizacji kosztów w relacji do planowanego poziomu obsługi klienta – rynku.
- umieć zaplanować pod nadzorem opiekuna stażu /lub obserwować/ czynności logistyczne: dotyczące logistyki planowania produkcji lakierni, zarządzanie i optymalizacja procesów,
- umieć zaplanować pod nadzorem opiekuna stażu (lub obserwować) czynności logistyczne: dotyczące logistyki sprzedażowej - kontakt z klientem, organizacja wysyłek, analiza ABC dostaw/wysyłek,
- znać metodykę klasyfikacji (klasy) miejsc, obszarów, produktów w systemie magazynowym,
- znać architekturę obszarów i miejsc adresowych magazynu,
- umieć zaadresować przesunięcia wewnątrz magazynowe.



## 2. Zakres pracy / obserwacji

Działanie magazynu w trakcie normalnej pracy, a w szczególności następujące czynności logistyczne:

### 2.1 Przyjęcie dostaw – dokumentowanie czynności

- wprowadzanie dostaw do systemu - oznaczanie materiałów, nośników, dostawy,
- inwentaryzacje roczne i rotujące - korekty systemu.

### 2.2. Przygotowanie wysyłek – dokumentowanie czynności:

- FIFO – gospodarka magazynowa,
- obsługa reklamacji,
- optymalizacja powierzchni magazynowej - składowanie blokowe i w regałach, wyznaczanie layoutów - logistyka stanów minimalnych.

### 2.3. Wycieczka wizytującą w zakładach Fiat Auto Poland:

- praktyczne funkcjonowanie systemu zasilania produkcji - bezpośrednio na linię produkcyjną zgodnie ze złożonymi zleceniami produkcyjnymi JIT i JIS.

## **Moduł II**

**Schenker Sp. z o.o. Oddział Katowice**  
**ul. Poznańska 10, 44-120 Pyskowice**

### 1. Cele stażu szkoleniowego

W wyniku stażu nauczyciel powinien:

#### 1.1 Poznać specyfikę przedsiębiorstwa:

- strukturę funkcjonalną i jej wydzielenia,
- obszary aktywności ekonomicznej,
- metody zarządzania i pracy,
- podstawowe mierniki sprawności – efektywności ekonomicznej,
- zagrożenia bezpieczeństwa i higieny pracy: ogólne i na planowanych stanowiskach odbywania stażu,

#### 1.2. Poznać procesy i czynności logistyczne na stanowisku spedytor - specjalista ds. obsługi klienta:

- podejmować działania zmierzające do koordynowania i bilansowania danego kierunku /translacji/ w porozumieniu z osobą odpowiedzialną za dany kierunek (spedytor kierunkowy).

#### 1.3. Poznać procesy i czynności logistyczne na stanowisku dyspozytora:

- poprawnie analizować czynności logistyczne i towarzyszącą im dokumentację papierową i elektroniczną,
- realizować czynności logistyczne.

#### 1.4. Poznać procesy i czynności logistyczne na stanowisku Szefa zmiany:

- kierowanie pracą terminalu i bieżące koordynowanie działań zgodnie z Procesami Produkcyjnymi Systemu Zarządzania Jakością,

- nadzorowanie efektywnego wykorzystania powierzchni ładunkowej pojazdów,
- efektywne kosztowo zarządzanie w zakresie Procesów Operacyjnych w szczególności z uwzględnieniem kosztów transportowych i terminalowych,
- realizację wskaźników efektywności i jakości procesów zawartych w Planie Jakości,
- wprowadzanie usprawnień, uproszczeń w Procesach Operacyjnych w oddziale w ramach obowiązujących procedur ISO oraz proponowanie zmian do SZJ.

1.5. Poznać z procesy i czynności logistyczne na stanowisku Brygadzysta / pracownik terminalu, poprawnie analizować i wnioskować posługując się:

- wskaźnikiem nieprawidłowości (wysyłki, kompletacji, terminu,...) powstałych w terminalu zgodnie z obowiązującymi wymogami,
- terminowością wyprawień przesyłek zgodnie z obowiązującymi wymogami,
- wskaźnikami wykorzystania powierzchni i przestrzeni magazynowej – w kierunku ich efektywnego wykorzystania.

## 2. Zakres pracy / obserwacji

2.1. Ogólne funkcjonowanie przedsiębiorstwa:

- szkolenie BHP,
- ogólne przedstawienie przedsiębiorstwa,
- zwiedzanie zakładu.

2.2. Procesy i czynności logistyczne na stanowisku Spedytor - specjalista ds. obsługi klienta

Obserwacja i podejmować działań – pod nadzorem opiekuna stażu – zmierzających do koordynowania i bilansowania danego kierunku (translacji) w porozumieniu z osobą odpowiedzialną za dany kierunek (spedytor kierunkowy) poprzez:

- pozyskiwanie i przyjmowanie zleceń spedycyjnych od klientów i partnerów,
- zbieranie informacji niezbędnych do realizacji zlecenia,
- kompletowanie i wystawianie dokumentów niezbędnych do prawidłowej realizacji zlecenia,
- uzgodnienie i nadzorowanie prawidłowej realizacji zlecenia oraz właściwe ich rozliczenie,
- wystawianie zleceń dla działu produkcji i/lub innego podwykonawcy,
- natychmiastowe informowanie zleceniodawcy o problemach powstałych w trakcie wykonywania zlecenia,
- natychmiastowe informowanie zleceniobiorcy (działu produkcji lub innego podwykonawcy) o przeszkodach w realizacji zlecenia,
- sprzedaż zleceń transportowych na rynek,
- awizację biur Schenker zaangażowanych w wykonanie zlecenia,
- awizację partnerów i klientów,
- fakturowanie zrealizowanych usług natychmiast po uzyskaniu koniecznych do tego danych,
- sprawdzane i akceptację formalną faktur kosztowych zgodnie z zasadami obowiązującymi w spółce,
- sprawdzanie i akceptację obciążeń wewnętrznych w porozumieniu z szefem Działu Obsługi Klienta,
- terminowe i systematyczne dokonywanie zapisów w systemie IT Ciel,

- wymianę informacji i załatwianie zlecenia,
- systematyczne sporządzanie i przesyłanie dokumentacji przewozowej bezzwłocznie po zaistnieniu nieprawidłowości,
- zbieranie i przekazywanie informacji o sytuacji rynkowej i produkcyjnej na danym kierunku,
- przekazywanie danych o klientach do Działu Sprzedaży,
- przygotowywanie i wysyłka korespondencji Poczta Polska, odbiór i dystrybucja korespondencji wewnątrz oddziału.

### 2.3. Procesy i czynności logistyczne na stanowisku dyspozytora:

- zapewnienie optymalnego wykonania zleconej usługi poprzez dysponowanie środkami transportu w ruchu wewnątrz oddziałowym i liniowym.
- zlecenie przewozów przesyłek kierowcom i dokonywanie rozliczenia z powierzonej im pracy.
- zlecenie i sprawowanie nadzoru nad przewozami DPN i Extra oraz ładunkami częściowymi.

Realizacja i analiza i czynności logistyczne i towarzyszącej im dokumentacji papierowej i elektronicznej ze szczególnym zwróceniem uwagi na:

- terminowość wyprawień i odwozu przesyłek według obowiązujących wymogów,
- terminowość kursowania linii według obowiązujących wymogów,
- brak błędów w dokumentach przewozowych,
- efektywne wykorzystanie środki transportu,
- odebranie i dostarczenie zleconych transportów,
- terminowy wyjazd, przyjazd linii RWR i DLB,
- terminowe wyprawienie przesyłek w rejonie,
- organizację przewozu przesyłek częściowych i całopojazdowych (poszukiwanie samochodów, akwizycję zleceń),
- codzienne sprawdzanie zgodności stanu magazynowego,
- zlecenie odbiorów przesyłek od Klientów oraz prowadzenie pełnej dokumentacji oraz innych obowiązków wynikających z pracy dyspozytora,
- dbanie o maksymalne wykorzystanie środków transportu przy minimalnych kosztach obsługi – wykorzystanie potencjału posiadanych środków transportowych w odwozie i dowozie,
- stałe analizowanie jakości i formy świadczonych usług przewozowych przez przewoźników na rzecz obsługiwanych Klientów – dostosowywanie się do potrzeb Klienta, szybkie reagowanie na zachodzące zmiany,
- zapewnienie Klientom najbardziej korzystnej dla nich formy usługi,
- kontrolę i ocenę podległych przewoźników,
- prognozowanie kosztów ruchu wewnątrzoddziałowego - stosowanie się do projektowanych cenników i tabel,
- wprowadzanie /zmian/ cenników i tabel,
- proponowanie stawek dla przewoźników,
- prognozowanie kosztów transportowych.

## 2.4. Czynności logistyczne na stanowisku Szefa zmiany.

### 2.4.1. Kierowanie pracą terminalu i bieżące koordynowanie działań zgodnie z Procesami Produkcyjnymi Systemu Zarządzania Jakością, w szczególności w zakresie:

- przeładunku przesyłek
- nadzorowania bezpieczeństwa przemieszczanych przesyłek (w tym ADR)
- nadzorowania racjonalnego wykorzystania przyborów ładunkowych (palety, folia, opakowania zastępcze.
- zarządzania efektywnym wykorzystaniem powierzchni magazynowej
- nadzoru nad właściwym wykorzystaniem, eksploatacją i stanem technicznym sprzętu pomiarowego i przeładunkowego,
- stałej kontroli stanów magazynowych.
- czuwania nad bezpieczeństwem pracy osób przebywających na terenie terminalu oraz bezpieczeństwem przesyłek.
- nadzorowania ruchu pojazdów pomiędzy regionami/oddziałami Schenker i ruchu wewnątrz rejonowego.
- nadzorowania ruchu pojazdów bezpośrednich i kontrolowanie opłacalności oraz stopnia wykorzystania.
- zapewnienia przestrzegania procedur i instrukcji (przez pracowników i przewoźników) związanych z ruchem przesyłek, sprawdzanie prawidłowości dokumentacji.
- likwidowania zakłóceń w przewozie (ustalenia z dostawcami – interwencje).
- nadzoru nad kompletnością danych wpisanych do systemów .

### 2.4.2. Nadzorowanie efektywnego wykorzystania powierzchni ładunkowej pojazdów.

### 2.4.3. Efektywne kosztowo zarządzanie w zakresie Procesów Operacyjnych w szczególności z uwzględnieniem kosztów transportowych i terminalowych.

### 2.4.4. Realizacja wskaźników efektywności i jakości procesów zawartych w Planie jakości.

### 2.4.5. Wprowadzanie usprawnień, uproszczeń w Procesach Operacyjnych w oddziale w ramach obowiązujących procedur ISO oraz proponowanie zmian do SZJ.

## 2.5 Procesy i czynności logistyczne na stanowisku Brygadzista / pracownik terminalu

- przeładunek przesyłek,
- przygotowanie oraz wydawanie przesyłek do przewozu,
- skanowanie etykiet i sporządzanie wykazów ładunkowych przesyłek paczkowych,
- sporządzanie stwierdzeń nieprawidłowości w przypadku ich powstania,
- przewóz przesyłek na odpowiednie pola relacyjne oraz kosze sortownicze SP z uwzględnieniem właściwego wykorzystywania powierzchni terminalowych,
- sprawdzenie stanu magazynu oraz alokacji zasobów,
- weryfikacja parametrów obliczeniowych przesyłek,
- utrzymanie porządku w terminalu w celu zapewnienia bezpieczeństwa pracy i realizacji zadań zgodnie z zasadami pracy z materiałami niebezpiecznymi (ADR).

**Moduł III A**  
**SILS Centre Gliwice Sp. z o.o.**  
**Zakład Produkcyjny ul. A.Opla 1/G100**  
**44-101 Gliwice**

1. Cele stażu szkoleniowego

W wyniku stażu nauczyciel powinien:

1.1. Zapoznać się ze specyfiką przedsiębiorstwa: strukturą funkcjonalną i jej wydzieleniami, obszarami aktywności ekonomicznej, metodami zarządzania i pracy, podstawowymi miernikami sprawności – efektywności ekonomicznej jak również z zagrożeniami bezpieczeństwa i higieny pracy ogólnymi i na planowanych stanowiskach odbywania stażu,

1.2. Zapoznać się z pakietem szkoleń jakie otrzymuje pracownik przed podjęciem pracy na stanowisku produkcyjnym – a w szczególności:

- zapoznać się z dokumentacją techniczną stanowiskową „Tablicą stanowiskową”,
- zrozumieć zasadniczą rolę jaką ma do spełnienia MPM (Productivity Management) jako AEP (Authorized Educational Provider) dla firm rozumiejących istotę zarządzania produkcją i procesami z nią związanymi jako system nadzoru i gwarancji jakości.
- zapoznać się z kartą rotacji, książką procesu, jako przykładem
- zrozumieć filozofię funkcjonowania systemu TPM /(Total Productive Maintenance) jako ciągłego doskonalenia produkcji i utrzymania ruchu – po przez eliminację, unikanie i przewidywanie zakłóceń – a jeśli się pojawią szybkiej naprawy – reakcji. Ma to na celu minimalizację kosztów /strat/ produkcyjnych i generowanych w otoczeniu ich skutkiem.
- poznać sposoby oznaczania materiału i stanowiska oraz sposobu nadzoru nad prawidłowością dostaw,

1.3. Zrozumieć funkcjonalność i celowość stosowania systemu sterowania i nadzoru produkcji /PTS/ w SILS:

- zapoznać się z podstawowymi modułami systemu i ich funkcjonalnością,
- rozumieć w jaki sposób system zapewnia poprawność montażu i prawidłową sekwencję dostaw.

1.4. Zrozumieć funkcjonalność i celowość stosowania systemu zarządzania jakością

- poznać wymagania standardu jakościowego ISO/TS16949 określające wymagania wobec systemu jakości dla produktów z zakresu projektowania / opracowywania, produkcji, instalacji i serwisowania w przemyśle motoryzacyjnym. Poza tym także indywidualne wymagania klienta, które są wymagane przez poszczególnych producentów pojazdów,
- poznać strukturę dokumentacji,
- zrozumieć celowość i wagę systemu nadzoru i aktualizacji dokumentów (w szczególności dotyczących zmieniającej się techniki i technologii wytwarzania).
- wiedzieć jakie są w Firmie wykorzystywane sposoby raportowania i rozwiązywania problemów (PPSR, QNM).

## 2. Zakres pracy / obserwacji

Nauczyciel w trakcie stażu będzie obserwował lub/i wykonywał pod nadzorem opiekuna praktyk pewne czynności logistyczne, tak aby staż dał nie tylko możliwość biernej obserwacji a także sprawdzenia się w działaniu – wewnętrznego pomiaru trudności efektywności działań.

Obserwacja funkcjonowania zakładu w trakcie normalnej pracy, a w szczególności następujące czynności logistyczne:

- kontrola stanowiskowa: oznaczenia materiału, wyboru stanowiska i prawidłowości dostawy na stanowisko (JIT, JIS),
- kontrola poprawności montażu,
- kontrola poprawności sekwencji dostawy,
- kontrola jakości i kompletności wykonania,

## **Moduł III B**

**SILS Centre Gliwice Sp. z o.o.**

**Zakład Produkcyjny ul. Mechaników 9 - Hala W480**

**44-109 Gliwice**

### 1. Cele stażu szkoleniowego

W wyniku stażu nauczyciel powinien:

- znać specyfikę przedsiębiorstwa: strukturę funkcjonalną i jej wydzielenia, obszarami aktywności ekonomicznej,
- znać metody zarządzania i pracy,
- znać podstawowe mierniki sprawności – efektywności ekonomicznej,
- znać zagrożenia bezpieczeństwa i higieny pracy.

### 2. Zakres pracy / obserwacji

Obowiązujące standardy wykonywania czynności logistycznych i ich dokumentowanie, a w szczególności dotyczące przepływu materiałów:

- odbiór materiału od dostawcy (Receiving ),
- magazynowanie (Store),
- dostawy komponentów na produkcję (Internal Conveyance),
- proces produkcji i sekwencji (Production),
- dostawy w obszar wysyłki (External Conveyance),
- załadunek i transport JIT (Just in Time) (Shunting),

*(Przejazd na lokalizację SCG II)*

- odbiór sekwencji na obszarze odbioru ( Marshaling),
- dostawy na linii produkcyjne (JIT).