



Szkolenie realizowane w ramach projektu „Postaw swój biznes na nogi” – Zarządzanie wydajnością

Numer usługi 2026/01/07/162674/3242288

3 103,36 PLN brutto
3 103,36 PLN netto
193,96 PLN brutto/h
193,96 PLN netto/h

Smart Safety
Consulting Spółka z
ograniczoną
odpowiedzialnością

★★★★★ 4,8 / 5

15 ocen

📍 Warszawa / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 16 h

📅 18.02.2026 do 19.02.2026

Informacje podstawowe

Kategoria

Biznes / Zarządzanie przedsiębiorstwem

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych, w szczególności pracowników oraz kadry zarządzającej produkcją w branży FMCG, w tym w sektorze słodczy, którzy w swojej pracy chcą rozwijać kompetencje w zakresie efektywności i jakości procesów produkcyjnych.

W szkoleniu mogą wziąć udział:

- **kierownicy i liderzy zespołów produkcyjnych** – odp. za organizację i nadzór nad pracą zespołów produkcyjnych,
- **specjaliści ds. produkcji oraz utrzymania ruchu** – odp. za funkcjonowanie linii produkcyjnych oraz utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń,
- **inżynierowie procesu i jakości** – odp. za analizę, nadzór i doskonalenie procesów oraz jakości produkcji,
- **pracownicy działów Lean, Six Sigma oraz ciągłego doskonalenia** – odp. za wdrażanie i wspieranie działań usprawniających procesy,
- **osoby zainteresowane rozwojem kompetencji** w zakresie poprawy efektywności i jakości procesów produkcyjnych
- liczba uczestników: **3-10 osób** (optymalna do ćwiczeń praktycznych, pracy w grupach i symulacji wystąpień)

Minimalna liczba uczestników

3

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

17-02-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

16

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje Uczestnika do efektywnego i samodzielnego zarządzania procesami produkcyjnymi w branży FMCG, w tym w produkcji o charakterze sezonowym. Uczestnik zdobędzie kompetencje w zakresie analizy i optymalizacji procesów z wykorzystaniem narzędzi Lean, Six Sigma oraz Lean Six Sigma, monitorowania wydajności, eliminowania marnotrawstwa, wdrażania usprawnień oraz samodzielnego wspierania kultury ciągłego doskonalenia w zespołach produkcyjnych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Definiuje rolę działu produkcji w przedsiębiorstwie	– wskazuje powiązania produkcji z logistyką, sprzedażą i jakością – opisuje wpływ efektywności produkcji na koszty i rentowność	Test teoretyczny
Charakteryzuje specyfikę procesów produkcji	– opisuje wpływ na stabilność procesu – rozróżnia sezonowe wahania produkcji	Test teoretyczny
Wymienia kluczowe wskaźniki efektywności produkcji (KPI)	– definiuje OEE, TEEP, WIP, Lead Time, Cycle Time, UPH – opisuje znaczenie każdego wskaźnika w monitorowaniu wydajności	Test teoretyczny
Opisuje metody zbierania i analizy danych produkcyjnych	– wskazuje sposoby tworzenia raportów produkcyjnych – charakteryzuje metody identyfikacji przyczyn przestojów	Test teoretyczny
Definiuje filozofię Lean i jej podstawowe zasady	– opisuje 5 zasad Lean – charakteryzuje pojęcie strumienia wartości i zarządzania przepływem	Test teoretyczny
Opisuje narzędzia i metody Lean (5S, VSM, Kaizen, wizualizacja)	– definiuje każde narzędzie i jego zastosowanie – charakteryzuje przykłady praktyczne dla linii produkcyjnych	Test teoretyczny
Opisuje integrację Lean i Six Sigma w modelu Lean Six Sigma	– definiuje połączenie redukcji marnotrawstwa i zmienności – wskazuje przykłady zastosowania w usprawnianiu procesów produkcyjnych	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Analizuje procesy produkcyjne pod kątem wydajności	– identyfikuje wąskie gardła i punkty krytyczne – interpretuje dane KPI i wskaźniki efektywności	Test teoretyczny
Projektuje mapę strumienia wartości (VSM)	– tworzy mapę stanu obecnego procesu – proponuje mapę stanu przyszłego uwzględniając usprawnienia	Test teoretyczny
Oblicza i interpretuje wskaźniki OEE, TECP, WIP, Lead Time, UPH	– przypisuje wartości do poszczególnych wskaźników – ocenia efektywność procesu na podstawie wskaźników	Test teoretyczny
Stosuje metodologię DMAIC do projektów poprawy procesów	– identyfikuje problemy i źródła defektów – projektuje usprawnienia i plan kontroli wyników	Test teoretyczny
Monitoruje efekty usprawnień i wdraża kontrolę procesów	– identyfikuje odchylenia od standardów – proponuje korekty w procesie produkcyjnym	Test teoretyczny
Organizuje działania ciągłego doskonalenia	– inicjuje projekty Kaizen i usprawnienia procesów – ocenia efektywność wdrożonych zmian	Test teoretyczny
Ocenia znaczenie komunikacji w procesach produkcyjnych	– identyfikuje informacje potrzebne zespołowi – proponuje sposoby skutecznego przekazywania danych i wyników	Test teoretyczny
Reaguje na opór pracowników wobec zmian	– identyfikuje źródła oporu – proponuje strategie ograniczające negatywne skutki	Test teoretyczny
Ocenia wpływ usprawnień procesów na zespół produkcyjny	– identyfikuje potencjalne skutki dla pracowników – proponuje sposoby zwiększenia zaangażowania i motywacji	Test teoretyczny
Analizuje skutki marnotrawstwa i nieefektywności dla zespołu	– wskazuje wpływ strat na pracę zespołu – uzasadnia konieczność usprawnień	Test teoretyczny
Wspiera kulturę ciągłego doskonalenia w organizacji	– identyfikuje inicjatywy usprawnień – ocenia wpływ działań Kaizen na efektywność produkcji	Test teoretyczny

Kwalifikacje

Kompetencje

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji.

Warunki uznania kompetencji

Pytanie 1. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kompetencji zawiera opis efektów uczenia się?

TAK

Pytanie 2. Czy dokument potwierdza, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji?

TAK

Pytanie 3. Czy dokument potwierdza zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

TAK

Program

Dzień 1

6 godz. zajęć teoretycznych, 2 godz. zajęć praktycznych

1. Wprowadzenie do zarządzania procesem produkcyjnym

1.1. Rola produkcji w przedsiębiorstwie

- znaczenie działu produkcji w firmach FMCG i sezonowych
- powiązanie produkcji z logistyką, sprzedażą i jakością
- wpływ efektywności procesów produkcyjnych na koszty i rentowność

1.2. Charakterystyka procesów w produkcji słodczy

- specyfika pracy z masami cukierniczymi
- stabilność procesu a jakość wyrobów
- zmienność sezonowa (np. okres Bożego Narodzenia)
- wąskie gardła charakterystyczne dla branży

2. Zarządzanie wydajnością – fundamenty operacyjne

2.1. Kluczowe wskaźniki efektywności produkcji (KPI)

-OEE – Overall Equipment Effectiveness

- dostępność, wydajność, jakość
- techniki zwiększania każdego elementu OEE

-TEEP i wykorzystanie czasu kalendarzowego

-WIP – Work In Progress

- wpływ nadprodukcji na przepływ

-Lead Time i Cycle Time

- wskaźniki efektywności pracowników (np. UPH – Units Per Hour)

2.2. Zbieranie i interpretacja danych produkcyjnych

- jak tworzyć efektywne raporty produkcyjne
- analiza przyczyn przestoju
- detekcja nieefektywności na podstawie danych
- praca z danymi jakościowymi i ilościowymi

2.3. Standardy operacyjne

- rola standardów w zapewnieniu jakości
- tworzenie standardów operacyjnych (SOP)
- praktyczne przykłady dla linii pakujących i mieszalni

3. Lean Management w procesach produkcyjnych

3.1. Filozofia Lean

- 5 zasad Lean
- wartość i strumień wartości
- zarządzanie przepływem (flow)

3.2. Identyfikacja marnotrawstwa

- marnotrawstwo 7+1 (transport, zapasy, ruch, oczekiwanie, defekty, nadprodukcja, nadmierne przetwarzanie, niewykorzystany potencjał ludzi)
- ćwiczenia: mapowanie strat na rzeczywistych procesach

3.3. Mapowanie strumienia wartości (VSM)

- analizowanie stanu obecnego
- identyfikacja wąskich gardeł i punktów krytycznych
- tworzenie mapy stanu przyszłego
- przykłady map VSM dla produkcji słodczy (np. praca linii pakującej praliny)

3.4. Zarządzanie przepływem Pull vs Push

- systemy Kanban
- sterowanie produkcją zgodnie z rzeczywistym zapotrzebowaniem
- eliminacja nadprodukcji

3.5. Metoda 5S

- sortowanie, systematyka, sprzątanie, standaryzacja, samodyscyplina
- audyty 5S
- przykłady wizualizacji 5S na liniach produkcji słodczy

3.6. Narzędzia wizualne

- tablice obszarowe
- wskaźniki na żywo
- zarządzanie zmianą poprzez wizualizację

3.7. Kaizen – ciągłe doskonalenie

- generowanie pomysłów pracowniczych
- warsztaty kaizen na rzeczywistych problemach produkcyjnych
- zarządzanie portfelem usprawnień

Dzień 2

5 godz. 45min. zajęć teoretycznych, 2 godz. zajęć praktycznych

4. Six Sigma – doskonalenie jakości i stabilności procesu

4.1. Fundamenty Six Sigma

- cel: redukcja zmienności i defektów
- statystyczne podejście do doskonalenia procesów

4.2. Metodologia DMAIC

- **Define** – definiowanie problemu i zakresu projektu
- **Measure** – pomiar procesu i zbieranie danych
- **Analyze** – analiza źródeł problemów
- **Improve** – projektowanie i testowanie usprawnień
- **Control** – utrzymanie efektów w czasie

4.3. Narzędzia Six Sigma

- histogramy
- analiza Pareto
- diagram Ishikawy (przyczyna–skutek)
- FMEA – analiza ryzyka procesu
- wykresy kontrolne SPC

4.4. Statystyczne metody analizy

- zmienność procesu (C_p , C_{pk})
- identyfikacja odchyleń
- analiza korelacji

4.5. Zastosowanie Six Sigma w produkcji słodczy

- stabilność temperatury i czasu procesu
- kontrola masy jednostkowej produktu
- zmniejszenie poziomu braków

5. Integracja Lean i Six Sigma w modelu Lean Six Sigma

5.1. Połączenie redukcji marnotrawstwa (Lean) i zmienności (Six Sigma)

- modele organizacji zarządzanych danymi
- Lean jako fundament, Six Sigma jako narzędzie analityczne

5.2. Projektowanie rozwiązań opartych o dane

- porównanie procesów “przed” i “po” usprawnieniach
- praca zespołów projektowych

5.3. Usprawnienia procesów produkcyjnych – przykładowe case studies

- skrócenie przebiegów (SMED)
- eliminacja błędów pakowania
- redukcja przestojów maszyn i awarii
- poprawa wydajności linii pakujących

6. Zarządzanie wdrożeniem i utrzymaniem efektów

6.1. Planowanie wdrożeń

- harmonogram działań
- przypisanie odpowiedzialności
- monitorowanie postępów

6.2. Zarządzanie zmianą

- radzenie sobie z oporem pracowników
- komunikacja zmian
- angażowanie liderów zmian

6.3. Kontrola i audyt procesów

- systemy audytów Lean
- kontrola KPI
- reagowanie na odchylenia

6.4. Budowanie kultury ciągłego doskonalenia

- zachęcanie do inicjatyw usprawnień

- systemy motywacyjne

7. walidacja (15min)

Celem walidacji jest potwierdzenie, że uczestnik szkolenia osiągnął zakładane efekty uczenia się.

Walidacja odbywa się w formie testu teoretycznego realizowanego na ostatnim etapie szkolenia. Test ma na celu weryfikację stopnia przyswojenia wiedzy przekazanej podczas zajęć oraz zrozumienia zasad i technik omawianych w poszczególnych modułach szkoleniowych.

Narzędziem walidacyjnym **jest test jednokrotnego wyboru** w formie papierowej zawierający pytania zamknięte. Test przeprowadzany jest **bezpośrednio po zakończeniu części szkoleniowej**, w obecności trenera prowadzącego lub wyznaczonej osoby odpowiedzialnej za weryfikację efektów uczenia się. Warunkiem uzyskania pozytywnego wyniku walidacji jest udzielenie co najmniej 70% prawidłowych odpowiedzi. Za przygotowanie pytań do testu odpowiedzialny jest walidator, natomiast osoba prowadząca rozdaje testy na miejscu szkolenia. Testy po zakończeniu usługi są sprawdzane przez walidatora.

Czas przeznaczony na test: **15 minut**.

Przerwy oraz walidacja są wliczone w koszt usługi. Szkolenie realizowane jest w godzinach zegarowych.

Szkolenie trwa 16 x 60 minut = 16 godz. zegarowych. Harmonogram dodatkowo obejmuje przerwy w wymiarze **jednej godziny** każdego dnia.

Warunki organizacyjne zostały opisane w sekcji Warunki uczestnictwa.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 15

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 15 1. Wprowadzenie do zarządzania procesem produkcyjny	Karol Helowicz	18-02-2026	08:00	09:45	01:45
2 z 15 Przerwa kawowa	Karol Helowicz	18-02-2026	09:45	10:00	00:15
3 z 15 2. Zarządzanie wydajnością – fundamenty operacyjne	Karol Helowicz	18-02-2026	10:00	12:00	02:00
4 z 15 przerwa obiadowa	Karol Helowicz	18-02-2026	12:00	12:30	00:30
5 z 15 3. Lean Management w procesach produkcyjnych	Karol Helowicz	18-02-2026	12:30	14:00	01:30
6 z 15 przerwa kawowa	Karol Helowicz	18-02-2026	14:00	14:15	00:15

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 15 3. Lean Management w procesach produkcyjnych c.d.	Karol Helowicz	18-02-2026	14:15	16:00	01:45
8 z 15 4. Six Sigma – doskonalenie jakości i stabilności procesu	Karol Helowicz	19-02-2026	08:00	09:45	01:45
9 z 15 przerwa kawowa	Karol Helowicz	19-02-2026	09:45	10:00	00:15
10 z 15 5. Integracja Lean i Six Sigma w modelu Lean Six Sigma	Karol Helowicz	19-02-2026	10:00	12:00	02:00
11 z 15 przerwa obiadowa	Karol Helowicz	19-02-2026	12:00	12:30	00:30
12 z 15 6. Zarządzanie wdrożeniem i utrzymaniem efektów	Karol Helowicz	19-02-2026	12:30	14:00	01:30
13 z 15 przerwa kawowa	Karol Helowicz	19-02-2026	14:00	14:15	00:15
14 z 15 6. Zarządzanie wdrożeniem i utrzymaniem efektów c.d.	Karol Helowicz	19-02-2026	14:15	15:45	01:30
15 z 15 7.walidacja	-	19-02-2026	15:45	16:00	00:15

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
-------------	------

Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	3 103,36 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	3 103,36 PLN
Koszt osobogodziny brutto	193,96 PLN
Koszt osobogodziny netto	193,96 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Karol Helowicz

Praktyk, Trener, Konsultant biznesowy, Ekspert od sieci handlowych, Logistyki i Zarządzania. Absolwent Politechniki Gdańskiej – Wydz. Zarządzania i Ekonomii, posiada certyfikat train the trainer. Doświadczenie i osiągnięcia:• Emperia Holding / PSD 2008 - 2012: integracja struktur Spółem w grupę zakupową Emperia Holding - pozyskiwanie partnerów do współpracy, negocjacje handlowe, rozwój współpracy;projektowanie i wdrażanie procesów biznesowych• Emperia Holding /Stokrotka 2006-2008: zarz. operacyjne podległym terenem; wprowadzenie sieci sklepów na rynek• Geant Polska 1998-2006: zarządzanie operacyjne 4000m2, kierowanie 100osobowym zespołem pracowników; ustalanie polityki asortymentowej i promocyjnej, negocjacje handlowe; tworzenie i realizacja budżetów, wielopoziomowe analizy handlowej; projektowanie powierzchni handlowej koordynacja i realizacja programu szkoleń: profesjonalnej obsługi,zarządzania asortymentem,skutecznych negocjacji. Specjalizacja: Zarządzanie operacyjne,zarządzanie zakupami, zarz. strategiczne, zarządzanie zmianą, Lean Management,Strategiczne zarz.relacjami z Klientami i Dostawcami. Szkolił, doradzał m. in dla: RabenLogistic Polska, DS Smith, Gerda Sp.z o. o., Fue Vert, Żabka, SealedAir, Whirpool, Saint Gobain,Emperia Holding, Stokrotka i wiele innychPosiada ponad 120 godzin dośw. w doradztwie i szkoleniach w podobnym zakresie wokresie ostatnich 24 miesięcy. W ciągu ostatnich 5 lat licząc od daty usługi, prowadził szkolenia o tej samej temat.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy szkolenia otrzymają materiały szkoleniowe obejmujące swoim zakresem tematykę szkolenia (prezentacje) oraz skrypt.

Warunki uczestnictwa

Uczestnicy szkolenia powinni mieć możliwość swobodnego zajęcia swojego miejsca na szkoleniu, możliwość robienia notatek oraz zapewnienie odpowiedniej odległości do czytania wyświetlanej prezentacji.

W przypadku zapewnienia sali szkoleniowej przez zamawiającego szkolenie, odpowiedzialność za powyższe warunki spoczywa na zamawiającym. Wielkość sali powinna być dostosowana do liczby uczestników, zapewniając odpowiednią przestrzeń na każdego uczestnika, zgodnie z normami bezpieczeństwa (przykładowo, 1,5-2 m² na osobę).

Dla osób z niepełnosprawnościami sala szkoleniowa powinna obejmować podjazdy i windy, odpowiednio szerokie drzwi, przestrzeń umożliwiającą swobodne poruszanie się wózkiem inwalidzkim, przystosowane toalety, a także stanowiska dla osób z niepełnosprawnościami (np. stoły z regulowaną wysokością).

Informacje dodatkowe

Szkolenie realizowane metodami interaktywnymi i aktywizującymi tj. symulacje, case study, scenki treningowe, ćwiczenia grupowe i indywidualne, gry i filmy szkoleniowe, dyskusje, analizy doświadczeń uczestników, dzięki czemu zdobędą wiedzę oraz rozwiną umiejętności, postawy i zachowania.

Podczas szkolenia przewidziane są:

2 przerwy kawowe x 15 min

1 przerwa x 30 min

Rezerwacja i obsługa: Powinna być dostępna os. odpowiedzialna za rezerwację i obsługę sali, gotowa do pomocy w przypadku problemów technicznych lub organizacyjnych podczas szkolenia (kont. tel.).

Sala szkol. powinna zawierać:

- dostęp do światła dziennego
- bezpieczne i higieniczne warunki real. szkol.
- regulaminy i instr. BHP, zas. ewakuacji, instr. bezp. pożar.

Przerwy oraz walidacja są wliczone w koszt usługi. Szkolenie realizowane jest w godzinach zegarowych.

W przypadku finansowania ze środków publicznych w przynajmniej 70% - cena netto=brutto. Stawka vat zgodnie z art. 43 ust. 1 pkt 29 podpunkt c), ustawy o vat.

Adres

ul. Chełmżyńska 180H

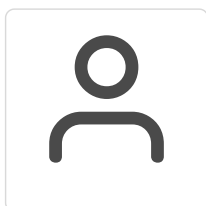
04-464 Warszawa

woj. mazowieckie

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi

Kontakt



Łukasz Furtak

E-mail biuro@smartsc.com.pl

Telefon (+48) 534 483 483