



TQMsoft spółka z
ograniczoną
odpowiedzialnością
★★★★☆ 4,3 / 5
749 ocen

SZKOLENIE: Procesy lakierowania przemysłowego w lakierni proszkowej

Numer usługi 2026/07/30/15908/3718961

📍 Kraków
🏢 Usługa szkoleniowa
📅 stacjonarna
👥 Zajęcia grupowe
🕒 16:00 h
📅 19.11.2026 do 20.11.2026

3 075,00 PLN brutto
2 500,00 PLN netto
192,19 PLN brutto/h
156,25 PLN netto/h
266,67 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Pozostałe techniczne
Grupa docelowa usługi	· Specjaliści ds. jakości, inżynierowie jakości z ok. rocznym doświadczeniem, · Technolodzy i inżynierowie procesu z ok. rocznym doświadczeniem, · Kierownictwo malarni / lakierni z ok. rocznym doświadczeniem.
Minimalna liczba uczestników	4
Maksymalna liczba uczestników	12
Data zakończenia rekrutacji	09-11-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Certyfikat systemu zarządzania jakością wg. ISO 9001:2015 (PN-EN ISO 9001:2015) - w zakresie usług szkoleniowych

Cel

Cel edukacyjny

Celem szkolenia jest zdobycie przez uczestników wiedzy i praktycznych umiejętności w zakresie planowania, realizacji i nadzorowania procesu lakierowania proszkowego. Uczestnicy poznają zasady projektowania procesu, przygotowania powierzchni, organizacji pracy lakierni, kontroli jakości oraz identyfikacji możliwości doskonalenia procesu w celu ograniczenia kosztów i poprawy jakości wyrobów.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Charakteryzuje etapy procesu lakierowania proszkowego.	Rozpoznaje etapy procesu oraz wskazuje ich wpływ na jakość wyrobu.	Test teoretyczny
Określa wymagania dotyczące przygotowania powierzchni i parametrów procesu.	Wskazuje zasady przygotowania powierzchni oraz dobiera podstawowe parametry procesu.	Test teoretyczny
Identyfikuje przyczyny wad powłok lakierniczych.	Rozpoznaje najczęstsze niezgodności i ich przyczyny.	Test teoretyczny
Zna zasady kontroli jakości procesu lakierowania proszkowego.	Wskazuje metody kontroli jakości oraz kryteria oceny powłok.	Test teoretyczny
Wskazuje możliwości doskonalenia procesu lakierowania.	Identyfikuje działania zwiększające jakość i efektywność procesu.	Test teoretyczny

Kwalifikacje

Kompetencje

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji.

Warunki uznania kompetencji

Pytanie 1. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kompetencji lub wyrażnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem zawierają opis efektów uczenia się?

TAK

Pytanie 2. Czy dokument lub wyrażnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem potwierdzają, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji i zgodnie z zaplanowanymi metodami walidacji?

TAK

Pytanie 3. Czy dokument lub wyrażnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem potwierdzają zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

TAK

Program

Program i ćwiczenia:

1. Wprowadzenie – zalety malowania proszkowego.
2. Projektowanie danych wejściowych do procesu malowania proszkowego

3. Budowanie koncepcji procesu

- Właściwości powierzchni do malowania

4. Projektowanie procesu

5. Planowanie i nadzorowanie działań operacyjnych - malowanie proszkowe.

- Koncepcja procesu malowania + koncepcja organizacji malarni
- Planowanie standardów czystości.
- Planowanie wsparcia dokumentacyjnego procesu (dobre praktyki w malarni...)
- Planowanie systemów kontroli w procesie malowania proszkowego
- Planowanie wsparcia dokumentacyjnego w produkcyjnej kontroli jakości
- Zarządzanie procesem na lakierni proszkowej
- Lessons Learned procesowe

Ćwiczenia:

1. LISTA PYTAŃ DO WYCENY

Cel: poprawne definiowanie danych wejściowych do wyceny.

2. DEFINIOWANIE I WERYFIKACJA PROCESU MALOWANIA

Cel: poprawne definiowanie przepływu procesu

3. IDENTYFIKACJA OPERACJI Z WARTOŚCIĄ DODANĄ I NIE DODANĄ

Cel: Identyfikacja operacji z wartością dodaną i z wartością nie dodaną + wskaźnik procesu

4. INSTRUKCJA MYCIA PIECA DO POLIMERYZACJI

Cel: umiejętność pisania instrukcji

5. KARTA PROCESU

Cel: definiowanie parametrów procesu

6. KLUCZOWE KOMPETENCJE PRACOWNIKÓW W MALARNI

Cel: definiowanie kluczowych kompetencji pracowników malarni

Czas trwania usługi

- Łączny czas trwania: **16 godzin zegarowych**
 - **Zajęcia teoretyczne:** 5,5 godzin zegarowych
 - **Zajęcia praktyczne:** 10,5 godzin zegarowych
 - **Przerwy są wliczane** w czas trwania usługi

Organizacja walidacji:

- Walidacja przeprowadzana jest na zakończenie szkolenia
- Obejmuje część teoretyczną
- Każdy uczestnik przystępuje indywidualnie do walidacji
- **Przeprowadzany jest test teoretyczny** (pytania zamknięte i/lub opisowe) – jako weryfikacja wiedzy

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 13

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 13 Wprowadzenie – zalety malowania proszkowego. Projektowanie danych wejściowych do procesu malowania proszkowego.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	19-11-2026	08:30	10:30	02:00
2 z 13 -	Przerwa	-	19-11-2026	10:30	10:50	00:20
3 z 13 Budowanie koncepcji procesu. Właściwości powierzchni do malowania.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	19-11-2026	10:50	12:30	01:40
4 z 13 -	Przerwa	-	19-11-2026	12:30	13:15	00:45
5 z 13 Projektowanie procesu.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	19-11-2026	13:15	14:30	01:15
6 z 13 Planowanie i nadzorowanie działań operacyjnych - malowanie proszkowe.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	19-11-2026	14:30	16:30	02:00
7 z 13 Koncepcja procesu malowania + koncepcja organizacji malarni. Planowanie standardów czystości. Planowanie wsparcia dokumentacyjnego procesu.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	20-11-2026	08:30	10:30	02:00
8 z 13 -	Przerwa	-	20-11-2026	10:30	10:50	00:20

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
9 z 13 Planowanie systemów kontroli w procesie malowania proszkowego. Planowanie wsparcia dokumentacyjnego w produkcyjnej kontroli jakości.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	20-11-2026	10:50	12:30	01:40
10 z 13 -	Przerwa	-	20-11-2026	12:30	13:15	00:45
11 z 13 Zarządzanie procesem na lakierni proszkowej. Lessons Learned procesowe.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	20-11-2026	13:15	14:30	01:15
12 z 13 Ćwiczenia: LISTA PYTAŃ DO WYCENY, DEFINIOWANI E I WERYFIKACJ A PROCESU MAŁOWANIA, IDENTYFIKAC JA OPERACJI Z WARTOŚCIĄ DODANĄ I NIE DODANĄ, INSTRUKCJA MYCIA PIECA DO POLIMERYZACJI, KARTA PROCESU.	Zajęcia	Ewelina Wojtas	20-11-2026	14:30	16:15	01:45
13 z 13 -	Walidacja	-	20-11-2026	16:15	16:30	00:15

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	16:00
w tym suma godzin zajęć	13:35
w tym suma godzin walidacji	00:15
w tym suma przerw	02:10
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	18:20

Cennik

Jeżeli korzystasz z dofinansowania i usługa stanowi usługę kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego wraz z usługą lub dostawą towarów ściśle związaną z usługami kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego to możesz mieć możliwość skorzystania za zwolnienia z podatku VAT na podstawie art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. c ustawy z dnia 11 marca 2024 r. o podatku od towarów i usług, jeżeli usługa w całości jest finansowana ze środków publicznych lub § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 20 grudnia 2013 r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług oraz warunków stosowania tych zwolnień w przypadku, gdy usługa jest finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych.

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	3 075,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	192,19 PLN
Koszt osobogodziny netto	156,25 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	16:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Ewelina Wojtas

Kierowanie i realizacja projektu nowej linii lakierniczej proszkowej wg standardów automotive obejmującego projektowanie i uruchomienie produkcji malowania proszkowego komponentów nanofarbą:

- > przygotowanie specyfikacji technicznej do zakupu nowej linii lakierniczej z uwzględnieniem wymagań Automotive,
 - > przeprowadzenie procesu ofertowania z dostawcami linii lakierniczych oraz finalne negocjacje warunków technicznych,
 - > przygotowanie i realizacja planu odbioru linii z zastosowaniem metod statystycznych (DoE, SPC, MSA, oddanie do eksploatacji,
 - > opracowanie dokumentacji technologicznej (flow chart, control plan, PFMEA),
 - > współpraca z dostawcami w zakresie uruchomienia linii / maszyn/ stanowisk roboczych/ urządzeń/i narzędzi i procesów technologicznych dla bieżących procesów produkcyjnych zgodnie z obowiązującymi wymaganiami systemu jakości, ochrony środowiska i wymaganiami klienta,
 - > realizacja procesu zatwierdzania części (PPAP/PSW) dostawców,
 - > przeprowadzenie audytów procesu (VDA 6.3) u dostawców,
 - > współpraca z dostawcami w zakresie rozwiązywania: problemów –8D, poprawy jakości i redukcji PPM,
 - > współpraca z dostawcami w zakresie wdrażania zmian wyrobu i procesu,
 - > monitorowanie LRR (Launch Readiness Review) dostawców,
 - > udział w realizacji projektów OEMz zastosowaniem metodologii APQP,
 - > współpraca z Inżynieringiem w zakresie zatwierdzania wykonalności wyrobu,
 - > koordynacja wizyt / audytów klienta.
- Przygotowanie wycen dla klienta, wdrażanie nowych projektów.

Informacje dodatkowe

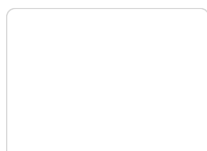
Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Materiały i certyfikaty w formie drukowanej

Adres

ul. Bociana 22a
31-231 Kraków
woj. małopolskie

Kontakt



ANNA WNĘK

E-mail anna.wnek@tqmsoft.eu



Telefon (+48) 452 268 626