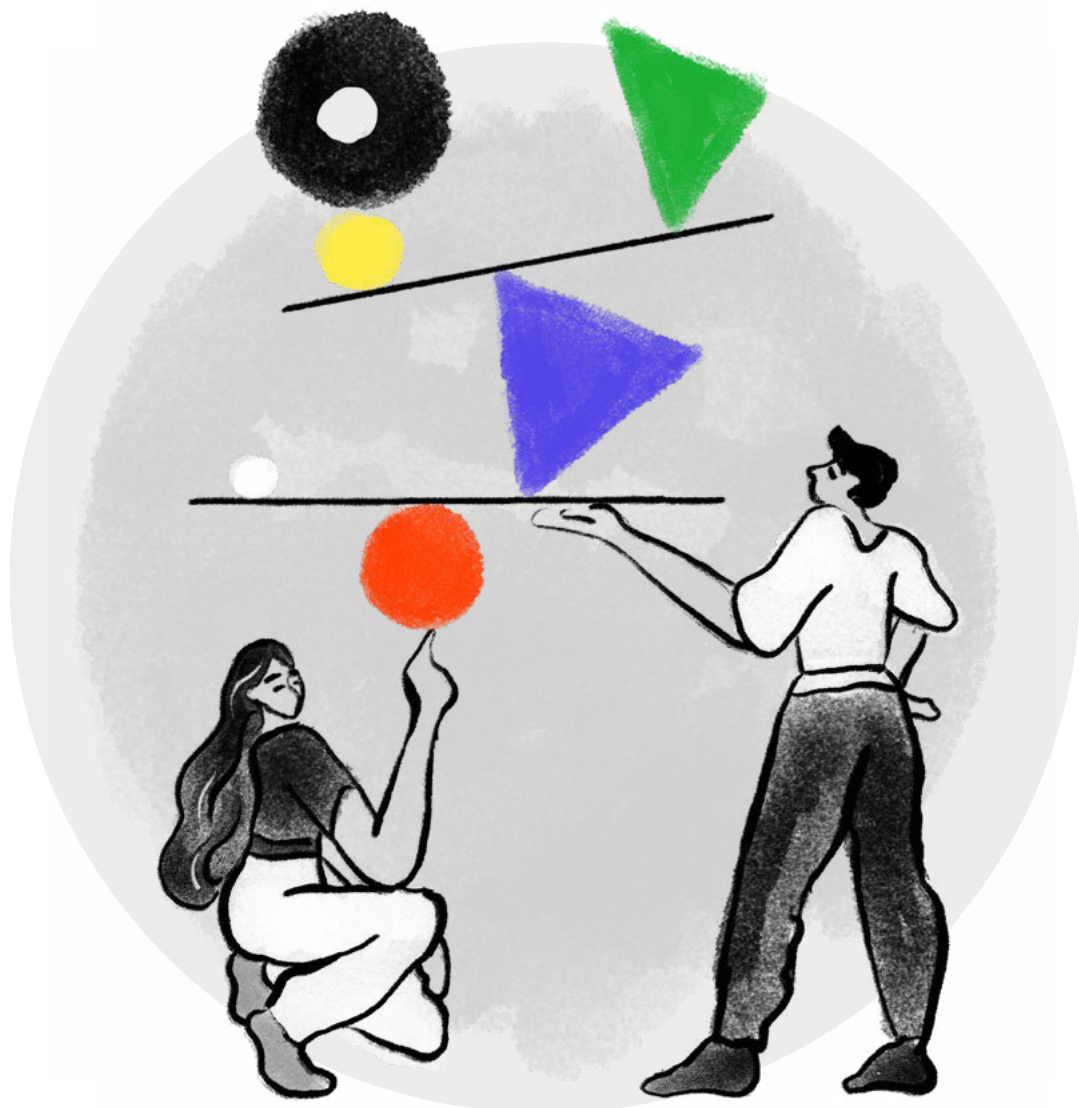




AKADEMIA
BIAŁEGO
KRUKA

#konferencjaleansixsigma



18. Konferencja Lean | Six Sigma

16-17 października
2025

Wizyty benchmarkingowe

2. dzień konferencji

*Jest
sposób na
wszystko!*



AKADEMIA
BIAŁEGO
KRUKA

Wizyty benchmarkingowe



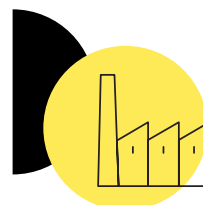
Korzyści dla uczestników:

Poznanie skutecznych rozwiązań Six Sigma i Lean.

Obserwacja wdrożonych działań usprawniających w praktyce.

Nauka od praktyków - możliwość dyskusji i wymiany doświadczeń z pracownikami.

Inspiracja do dalszego rozwoju i poszukiwania nowych rozwiązań.



Korzyści dla firm:

Możliwość porównania stopnia zaawansowania własnych procesów i rozwiązań na tle branży.

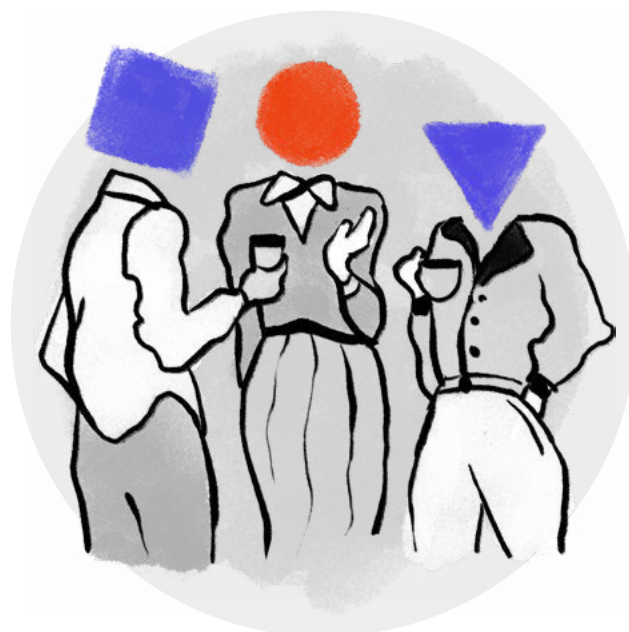
Poznanie zasad skutecznej implementacji narzędzi ciągłego doskonalenia.

Dostrzeżenie potencjału budowania kultury organizacyjnej.

Podniesienie motywacji pracowników do rozwoju obszarów w których pracują.

Dla kogo?

Pracownicy firm na wszystkich szczeblach organizacji (prezesi, kadra kierownicza, menedżerowie, osoby odpowiedzialne za doskonalenie, inżynierowie procesu, specjaliści oraz kluczowe osoby w procesie).





Wizyta benchmarkingowa #1

Autoliv Poland

Jelcz-Laskowice

W Autoliv Polska projektujemy i produkujemy części tekstylne oraz moduły poduszek powietrznych dla branży motoryzacyjnej. Od początku naszego istnienia przyświeca nam jasny cel: ocalić jak najwięcej żyć.

Obecnie zlokalizowani jesteśmy w Oławie i Jelczu-Laskowicach. W 2024 roku nasze produkty uratowały 37 000 żyć i zmniejszyły liczbę obrażeń o 600 000. Nasz zespół, liczący około 65 000 pracowników w 25 krajach, jest zaangażowany w naszą misję ratowania życia. Jakość jest fundamentem wszystkiego, co robimy. Innowacje, badania i rozwój napędzamy w naszych 13 centrach technicznych, wyposażonych w 20 torów testowych.

Podczas wizyty poznasz w jaki sposób:

- Działają poszczególne elementy poduszki powietrznej.
- Autoliv Polska zarządza produkcją za pomocą raportów PowerBi zgodnie z modelem SQDCM (Safety, Quality, Delivery, Cost, Motivation).
- Dążymy do automatyzacji produkcji szycia i montażu naszych produktów.
- Stosujemy standaryzację pracy i wdrażamy nowych pracowników.
- Zarządzamy procesem 8D.
- Przeprowadzamy i oceniamy testy poduszek powietrznych w czasie rozwoju.

Wizyta obejmuje:

- Prezentację firmy Autoliv Poland.
- Zwiedzanie showroom, w którym na przekroju samochodu zobaczysz wahlarz produktów Autoliv.
- Omówienie codziennej odprawy zakładu produkcyjnego bazującej na raportach PowerBI.
- Wizytę na hali produkcyjnej, podczas której będzie można zobaczyć proces produkcji, w tym:
 - cięcie materiału,
 - szycie poduszek,
 - montaż modułów poduszek powietrznych.
- Wizytę w laboratorium centrum inżynieryjnego, gdzie zobaczysz test, w którym aktywujemy poduszkę powietrzną.

Prowadzący

Od 2018 roku związany z rozwiązywaniem problemów w polskim centrum technicznym Autoliv, od 2022 ekspert trener wewnętrzny dla centrów w Europie.

Dziesięć lat doświadczenia w branży motoryzacyjnej. Wcześniej zatrudniony w laboratorium badawczo-rozwojowym francuskiego instytutu CEA/Minatoc, wdrażającego nowe technologie w przemyśle.

Entuzjasta analizy danych do podejmowania decyzji, wykorzystania statystyki opisowej i inferencyjnej na dużych zbiorach danych. Stawiam na krytyczne myślenie, kwestionowanie statusu quo i wprowadzanie zmian w organizacji.



Jarosław Gzarny

*Ekspert ds. Dochodzeń
i Rozwiązywania Problemów,
Six Sigma Black Belt*





Wizyta benchmarkingowa #2

Clinico Medical

Błonie

Clinico Medical jest jednym z największych zakładów produkcyjnych koncernu Fresenius Kabi, międzynarodowej firmy działającej w sektorze ochrony zdrowia, specjalizującej się w technologiach infuzyjnych i transfuzyjnych, żywieniu klinicznym oraz lekach ratujących życie. Zakład produkcyjny Clinico Medical w Błoniu został uruchomiony w 1996 roku i od początku dynamicznie się rozwijał. W 2005 dołączył do koncernu Fresenius i stał się częścią Fresenius Kabi.

W latach 2018-2024 zakład w Błoniu przeszedł znaczną rozbudowę wraz z transferem i rozwojem technologii co uczyniło go jednym z największych i najnowocześniejszych zakładów z produkcją w środowisku typu clean room w Europie (~9500m²). Zakład Clinico Medical specjalizuje się na ten moment głównie w produkcji wyrobów medycznych jednorazowego użytku z tworzyw sztucznych, niemniej jest obecnie w fazie rozszerzenia swojej działalności w wyniku transferu również o produkcję aktywnych urządzeń medycznych.

Zatrudnia ponad 1300 pracowników i posiada blisko 900 różnych produktów w portfolio wykorzystywanych w medycynie na całym świecie. Nasz wysoce specjalistyczny sprzęt medyczny stosowany jest w leczeniu krytycznych i przewlekłych schorzeń, m.in. cukrzycy, chorób nerek i nowotworowych, a nasze wartości kryją się pod sformułowaniem „Caring for Life”.

Plan wizyty:

Prezentacja firmy

1. Wprowadzenie i zapoznanie z firmą, portfolio produktów oraz procesami produkcji (strefa produkcji clean room ISO 8/7)

2. Bussiness case „Syringe” – etapy wdrożenia zautomatyzowanej linii produkcyjnej m.in.:

- przepływ materiałów na strefie białej; budowa i wdrożenie automatycznych sztaplarek (projekt wewnętrzny)
- monitorowanie OEE i analiza danych
- wdrożenie systemów wizyjnych – Keyence, Cognex
- rozszerzenie projektu - zautomatyzowany proces pakowania (składanie kartonów, naklejanie etykiet, pakowanie produktów – robot 6 osiowy, kontrola wagi i zaklejanie kartonów)

- AMR w obszarze pakowni
- modernizacje i optymalizacje procesu (DOE, zmiany programowe, wydruki 3D, wykorzystanie kamery szybko klatkowej do analizy pracy maszyny CT~1 [sec], wykorzystanie tomografu do analizy surowców)

3. Uczenie maszynowe na przykładzie procesu pakowania

Plant tour- strefa biała:

- zapoznanie się z wybranymi procesami produkcji (wtrysk, ekstruzji, montaż ręczny, montaż automatyczny, pakowanie)

Plant tour strefa szara:

- magazyny, warsztat form wtryskowych, sterylizacja

Prowadzący

Karierę rozpoczął w branży automotive, gdzie zdobył ponad dziesięcioletnie doświadczenie w polu Lean Manufacturing. Pracował nad optymalizacją procesów ekstruzji, cięcia, zgrzewania/wtrysku oraz obróbki ręcznej.

Docenieniem pracy jego zespołu było zdobycie pierwszego miejsca w korporacyjnym konkursie Global Kaizen Competition. Realizował projekty, które w ramach benchmarkingu wewnętrznego zostały wybrane do wdrożenia w innych filach firmy. Współpracował również z Kaizen Institute w ramach programu partnerskiego.

Na aktualnym stanowisku koordynuje pracę zespołu inżynierów procesu oraz zespołu produkcji próbnej, skupiając się na poprawie wyników operacyjnych. Jest praktykiem metody Kepner Tregoe, a w ramach codziennych obowiązków realizuje procesy rozwiązywania problemów procesowych i projekty skupiające się na optymalizacji kosztów.



Maciej Kalinowski

Kierownik Działu Inżynierii Procesu
i Ciągłego Doskonalenia





Wizyta benchmarkingowa #3

GKN Automotive

Oleśnica

GKN Automotive to globalna firma specjalizująca się w produkcji, projektowaniu i rozwoju systemów przeniesienia napędu, systemów AWD oraz technologii napędu elektrycznego eDrive.

GKN Automotive Polska jest jednym z 13 zakładów GKN Driveline w Europie, jedynym w Polsce. Produkuje i dostarcza półosi oraz wały napędowe dla producentów samochodów osobowych 25 różnych marek w 19 krajach.

Fabryka w Oleśnicy rozpoczęła działalność w 1996 roku, w czerwcu 2016 roku otwarta została druga lokalizacja a produkcja podzielona została pomiędzy dwoma budynkami na wytwarzanie komponentów oraz finalny montaż.

Obecnie firma zatrudnia ponad 1500 pracowników, produkuje i dostarcza 10,6 miliona wałów i półosi napędowych rocznie.

Co można zobaczyć?

Zastosowania narzędzi Lean w praktyce w obszarach: kuźni, obróbki mechanicznej, montażu półosi, montażu wałów napędowych, laboratoriów oraz w logistyce.

Korzyści:

Poznasz etapy wdrażania narzędzi i rozwiązań Lean, ich wady i zalety.

Porozmawiasz z prowadzącym, który podzieli się doświadczeniami firmy z wdrażania narzędzi.

Zobaczysz co dobrze działa, a nad czym jeszcze można popracować – w prawdziwej fabryce, na żywych procesach.

Przebieg wizyty:

Wizyta będzie obejmowała przegląd procesów w 2 lokalizacjach w Oleśnicy.

- przejście przez proces wytwarzania przegubów od kuźni odkuwek precyzyjnych oraz obróbkę mechaniczną
- proces wytwarzania wałków łączących przeguby od obróbki mechanicznej do hartowania
- produkcyjne laboratoria pomiarowe
- produkcyjne laboratoria metalurgiczne
- centralne laboratorium pomiarowe
- wydział montażu półosi napędowych
- centra zarządzania
- centrum inżynieryjne
- kąciki jakości i bezpieczeństwa
- produkcyjne centra zarządzania

Prowadzący

Absolwent Wyższej Szkoły Logistyki i Transportu we Wrocławiu (2018 r.), Wydziału Mechanicznego Politechniki Wrocławskiej (2020 r.) oraz Menadżerskich Studiów Podyplomowych – Management 3.0 na Uniwersytecie Ekonomicznym we Wrocławiu (2021 r.)

Ukończył szkolenie Six Sigma Green Belt (2021 r.) oraz Lean Black Belt (2023 r.). Uczestniczył w programie Toyoty – Toyota European Association of Manufacturers (T.E.A.M), gdzie uzyskał certyfikat w ramach "Member Development Program". W roku 2013 rozpoczął swoją przygodę w GKN Driveline Polska w Oleśnicy na stanowisku Operator. Chęć rozwoju spowodowała, że w 2016 r. dołączył do zespołu Ciągłego Doskonalenia na stanowisku Specjalisty.

W 2021r. objął rolę Lidera Zespołu Ciągłego Doskonalenia, a po otwarciu Produkcyjnego Centrum Szkoleniowego podjął się wyzwania i poszerzył swój zakres odpowiedzialności zostając Menadżerem Ciągłego Doskonalenia i Produkcyjnego Centrum Szkoleniowego. Codziennie dba o rozwój Zakładów GKN w Oleśnicy prowadząc warsztaty, szkolenia oraz realizując projekty. Posiada doświadczenie w projektach globalnych, współpracując z ludźmi z czterech kontynentów przy zachowaniu odrobiny czasu dla rodziny.



Michał Bukowski

*Menedżer Ciągłego
Doskonalenia i Produkcyjnego
Centrum Szkoleniowego*





Wizyta benchmarkingowa #4

Mondelez

Bielany Wrocławskie

Mondelez Polska jest wiodącą firmą branży spożywczej w Polsce, obecną na naszym rynku od 33 lat. Zatrudnia około 5 100 pracowników i jest liderem na rynku ciastek markowych, tabliczek czekoladowych i rogalików w Polsce.

Bogata oferta firmy obejmuje marki takie jak: czekolady Milka, Toblerone i Alpen Gold, wafelki Prince Polo, batony 3BIT, ciastka Milka, OREO, beVita, Lubisie, Delicje, San, Łakotki, rogaliki i przekąski 7 Days oraz cukierki Halls.

Mondelez posiada w Polsce siedem zakładów produkcyjnych w: Jarosławiu, Cieszynie, Płońsku, Jankowicach, Bielanach Wrocławskich, Skarbimierzu i Tomaszowie Mazowieckim. Jest częścią rodziny firm Mondelēz International, Inc. Pod nazwą Mondelez funkcjonuje w Polsce od 2013 r.

Podczas wizyty poznasz w jaki sposób:

- realizujemy globalną strategię Zintegrowanego programu Lean 6 Sigma na przykładzie jednej z fabryk
- budujemy kulturę bezpieczeństwa i jakości opartą na strategii doskonałości operacyjnej IL6S i 100% zaangażowania pracowników
- budujemy praktyczne kompetencje naszych pracowników na każdym poziomie organizacji
- osiągamy wyniki angażując wszystkie szczeble organizacji w procesy ciągłego doskonalenia bazując na właścicielstwie i autonomii zespołów
- produkujemy najlepszą na świecie czekoladę

Wizyta będzie obejmowała:

- sesję tematyczną w zakresie wdrożenia Zintegrowanego Programu Lean 6 Sigma
- tour w obszarach produkcyjnych obejmujący zagadnienia z zakresu Ciągłego Doskonalenia
- benchmarking w ramach którego uczestnicy będą mieli okazję zapoznać się ze standardami Ciągłego Doskonalenia w fabryce





Mondelez

Bielany Wrocławskie

Prowadzący

Certyfikowany Lean Six Sigma Green Belt, od 17 lat zdobywający doświadczenie w budowaniu kultury Ciągłego Doskonalenia i zarządzaniu w środowisku korporacyjnym. Certyfikowany Trener Biznesu pracujący na co dzień na sali szkoleniowej ze wszystkimi funkcjami fabryki.

Lider wdrożenia Zintegrowanego Programu Doskonałości Operacyjnej Lean Six Sigma. W ramach programu IL6S jest jego liderem pełniąc ponadto rolę lidera filaru Edukacji i Szkoleń, odpowiadając za procesy budowania kompetencji w organizacji oraz lidera filaru Koncentracji na Ciągłym Doskonaleniu koordynując proces produktywności i optymalizacji kosztów w fabryce. Od roku 2024 lider programu digitalizacji fabryki. Propagator budowania wizji długoterminowej i kaskady celów na wszystkie poziomy organizacji.

Promotor cyklu PDCA wyznający zasadę nauki:
UCZ SIEBIE – PRAKTYKUJ – UCZ INNYCH.



Sławomir Szczurek

*Kierownik Ciągłego Doskonalenia
Lider programu IL6S, Lider procesu
produktywności i filaru FI, Lider procesów
Edukacji i Szkoleń i filaru E&T, Lider
programu digitalizacji Mondelez Polska
Production*

Prowadzący

Od 7 lat zdobywa doświadczenie w bezpieczeństwie żywności oraz wprowadza narzędzie IL6S do zarządzania i budowania standardów jakości.

Z zawodu mgr inż. biotechnologii molekularnej. Absolwentka Pomorskiego Uniwersytetu Medycznego oraz Politechniki Wrocławskiej. Pasjonatka muzyki i zdrowej kuchni. Na co dzień pracuje w słodkiej korporacji w dziale jakości, dbając o zadowolenie i zdrowie miłośników czekolady. Jest osobą niezwykle otwartą i ciekawą świata a swoim śmiechem zaraża cały świat.



Jolanta Żurawska

*Specjalista ds. Jakości / HACCP
Koordynator, Lider filaru QM*



Wizyta benchmarkingowa #5



Santander Consumer Bank jest częścią hiszpańskiej Grupy Santander, która działa na całym świecie, ale na polskim rynku obecna jest od 2001 roku.

Santander Consumer Bank rozpoczął swoją działalność w 2006 roku. Nasi główni akcjonariusze to Santander Consumer Finance oraz Santander – obie spółki należą do Grupy Santander.

Santander Consumer Bank to bank od kredytów, który proponuje swoim klientom szeroki zakres produktów, który obejmuje kredyty gotówkowe, kredyty na nowe i używane samochody, kredyty ratalne, kredyt celowy, karty kredytowe oraz lokaty i rachunek oszczędnościowy.

Produkty dystrybuowane są online oraz poprzez sieć oddziałów, salony i komisje samochodowe, sklepy i punkty usługowe. Santander Consumer Bank jako ekspert w sektorze consumer finance, jest specjalistą w swojej dziedzinie.

Takie są fakty o nas w liczbach:

- 8 mln klientów w naszych bazach
- Ponad 300 oddziałów własnych i partnerskich
- Prawie 1400 pracowników i pracowniczek w całej Polsce, w Grupie Santander Consumer Bank
- Ponad 20 lat doświadczenia na polskim rynku
- Ponad 18% udział rynku kredytów konsumenckich
- Pozycję lidera w obszarze finansowania zakupów

Podczas wizyty poznasz w jaki sposób:

Można połączyć optymalizację procesów metodyką Lean / Six Sigma z Agile. Zapraszamy na wspólną podróż po doświadczeniach Santander Consumer Bank z wdrażania „zdrowych nawyków procesowych” jakim jest Lean oraz połączenia procesów z projektami.

Pokażemy jak Lean może być źródłem zmian w transformacji cyfrowej i może efektywnie pomagać w znajdowaniu marnotrawstw oraz poprawiać standardy procesowe, a co za tym idzie poprawiać efektywność automatyzacji i robotyzacji w Banku. Podzielimy się wiedzą jak można to zorganizować w Banku oraz jakie efekty to przynosi.

Wizyta obejmuje:

Wspólną dyskusję o modelu połączeniu Agile, QBR i Lean Management oraz Six Sigma.

Pokażemy jak można się zorganizować aby przynosiło to dobre efekty, ale podzielimy się doświadczeniem co było dla nas pomocne, a co było przeszkodą w tej drodze. Podzielimy się też jakie standardy i narzędzia wykorzystuje zespół Discovery oraz jak praca tego zespołu łączy się z AI, automatyzacją, robotyzacją, Voicebotami, chatbotami.

W drugiej części spotkania, będziemy mieli przyjemność gościć naszych Lean Adeptów i Lean Liderów, którzy podzielą się z nami wykonanymi projektami jako case study.





Santander Consumer Bank

Wrocław

Prowadzący

Jestem ekspertką od automatyzacji, która od lat zajmuje się wdrażaniem nowoczesnych technologii, automatyzacją, digitalizacją oraz upraszczaniem i optymalizacją procesów.

Six Sigma Black Belt, jestem mentorką, certyfikowaną Senior Managerką ds. Zarządzania Procesami i Jakością ZBP. Pracuję wspólnie z zespołem, który odpowiada m.in. za hiperautomatyzację procesów w naszym banku, optymalizację procesów i ich odpowiednie dostosowanie, aby wspierały jak najlepiej biznes. Biorę udział w wielu konferencjach branżowych, spotkaniach i szkoleniach jako prelegentka, wykładowczyni i trenerka. Doskonałość Operacyjna organizacji, Hiperautomatyzacja, Lean, Six Sigma czy ciągłe doskonalenie to moja codzienność i pasja w pracy zawodowej i nie tylko!



**Monika Ścibor
-Staniszewska**

*Tribe Lider / Dyrektorka Centrum
Rozwoju Procesów Wsparcia Biznesu*

Prowadzący

Absolwentka Uniwersytetu Wrocławskiego na Wydziale Prawa i Administracji. Większość mojego życia zawodowego związana jest z kreowaniem i usprawnianiem procesów w bankach i firmach z sektora finansowego.

Od 20 lat zajmuję się szukaniem prostych rozwiązań dla skomplikowanych problemów. Moim celem jest zawsze maksymalne uproszczenie i zautomatyzowanie procesów.

Mój obszar zainteresowań to procesy sprzedażowe i posprzedażowe. W ostatnich latach pracuję z sukcesem nad przekonaniem wszystkich pracowników banku do używania narzędzi LEAN w projektach usprawniających procesy.



Monika Zając

*Starszy Manager ds. Procesów.
Manager ds. Zarządzania Procesami
i Jakością - certyfikat nadany
przez Związek Banków Polskich*



Wizyta benchmarkingowa #6

VELUX

Namysłów

Grupa VELUX i jej spółki siostrzane są jednym z największych producentów okien w kraju, który łącznie wypracowuje około 1/5 polskiego eksportu stolarki.

Większość wytwarzanych przez nie produktów jest sprzedawana na rynkach eksportowych, a najważniejszymi z nich są: Skandynawia, Niemcy, Wielka Brytania, Francja oraz Włochy.

Fabryka okien i kołnierzy aluminiowych w Namysłowie zatrudnia około 800 osób. Na terenie ponad 70 tyś. m² znajduje się 7 hal produkcyjnych oraz 2 magazynowe. Zakład w Namysłowie jest wiodącym przedsiębiorstwem we wdrażaniu oraz promocji procesów ciągłego doskonalenia i dzielenia się dobrymi praktykami Gemba / Kaizen.

Plan wizyty:

1. Prezentacja NM + szkolenie BHP.

2. GEMBA:

- VF,
- SW,
- 5S,
- SMED,
- Skill Matrix,
- System sugestii,

- Zawody działowe VOS,
- Hoshin Kanri,
- Metody rozwiązywania problemów, w tym PS, JDI,
- Maraton Kaizen.

3. Lunch.

4. Six Sigma.

5. Pytania i odpowiedzi.

Prowadzący

Absolwent kierunku Lean Management i zarządzanie jakością na Uniwersytecie Merito we Wrocławiu, pracę magisterską pisał na temat ryzyk i szans związanych z wdrożeniem programu Six Sigma w przedsiębiorstwie produkcyjnym.

Black Belt przed certyfikacją w Akademii Białego Kruka. W codziennej pracy zarządza zespołem Inspektorów Jakości, zajmuje się utrzymaniem oraz usprawnianiem szeroko rozumianego systemu zapewnienia jakości. Wewnętrzny audytor ISO i analityk danych. Posiada doświadczenie jako wykładowca oraz trener.

W życiu prywatnym interesuje się piwowarstwem, winiarstwem i innymi pożytecznymi domowymi przetworami.



Mateusz Zysiak

Specjalista ds. jakości





Wstęp na wizyty benchmarkingowe



Koszt udziału:

Wizyty benchmarkingowe

17 października 2025

2. dzień konferencji

**Gena do końca
kwietnia 2025**

**Od
1 maja 2025**

1199 zł
+ VAT

1399 zł
+ VAT

Dojazd:

Dojazd na wizyty benchmarkingowe na terenie wybranych firm odbywa się we własnym zakresie.

Jak się zapisać:

[Zapisz się na wizyty](#)

Zadzwoń lub napisz



Karolina Klimek
781 772 384

karolina.klimek@abk.pl

Justyna Dzikowska
881 406 804

justyna.dzikowska@abk.pl

Akademia Białego Kruka
71 344 01 15

info@abk.pl

