



"DOPAK" SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚ
CIĄ

★★★★★ 4,9 / 5

88 ocen

**Licencjonowany kurs technologiczny
"Prawo jazdy na wtryskarkę". Interpretacja
wskaźników oraz optymalizacja procesu
wtrysku (DL2) część II. Szkolenie
prowadzone na niemieckiej licencji
Schulungszentrum fur Spritzgiestechnik.**

Numer usługi 2025/07/18/139922/2888512

📍 Wrocław / stacjonarna

🏢 Usługa szkoleniowa

🕒 24 h

📅 15.09.2025 do 16.09.2025

2 952,00 PLN brutto

2 400,00 PLN netto

123,00 PLN brutto/h

100,00 PLN netto/h

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Pozostałe techniczne
Grupa docelowa usługi	- Pracownicy produkcji: operatorzy maszyn, ustawiacze i inżynierowie procesu wtrysku, pracownicy przygotowujący produkcję, technolodzy, kontrolerzy i inżynierowie jakości QA. - Pracownicy działu produkcji narzędzi: konstruktorzy i projektanci form i detali, kierownicy i brygadziści działów formowania wtryskowego, pracownicy utrzymania ruchu. - Pracownicy działów sprzedaży: handlowcy, projekt menadżerowie.
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	12
Data zakończenia rekrutacji	08-09-2025
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	24
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

Szkolenie ma na celu zapoznanie uczestnika ze sposobami na optymalizację procesu wtrysku oraz jak interpretować wskaźniki. Kursant, który ukończy wszystkie moduły i uzyska pozytywny wynik na egzaminie otrzymuje certyfikat technologa procesu wtrysku.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Poznaje zasady projektuje proces produkcji metodą wtryskową	- Definiuje technologie chłodzenia form, sposoby regulacji temperatury za pomocą rotametrów; - Określa wydajność procesu chłodzenia i optymalizuje czas chłodzenia - Poznaje metody i powody strat ciśnienia w przewodach wodnych; - Poznaje budowę i znaczenie kompozytowych materiałów termoplastycznych; - Analizuje różnice w doborze parametrów procesu dla materiałów wzmocnionych kontra niewzmocnionych; - Poznaje właściwości napełniaczy i wpływ korekt procesowych na wypraskę - Dokonuje pomiaru ciśnienia w formie i interpretuje uzyskane krzywe - Rozumie mechanizmy stojące za skurczem tworzyw termoplastycznych; - Analizuje wpływ zmian parametrów wtryskarki na skurcz wypraski; - Dokonuje stabilizacji procesu i wagi - Ustawia docisk w procesie wtrysku	Obserwacja w warunkach symulowanych
rozpoznaje wady jakościowe	- Rozpoznaje wady surowca granulatu tworzywa sztucznego i wady wyprasek - Poznaje metody badań tworzyw sztucznych i istotne parametry tworzyw	Obserwacja w warunkach symulowanych

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

Część teoretyczna:

- Technologia chłodzenia form, regulacja temperatury za pomocą rotametrów;
- Wydajność procesu chłodzenia i optymalizacji czasu chłodzenia;
- Straty ciśnienia w przewodach wodnych;
- Kompozytowe materiały termoplastyczne – budowa i znaczenie;
- Analiza różnic w doborze parametrów procesu dla materiałów wzmocnionych kontra niewzmocnionych;
- Właściwości napelnaczy i wpływ korekt procesowych na wypraskę;
- Pomiar ciśnienia w formie i sposób interpretacji uzyskanych krzywych;
- Zalety pomiaru ciśnienia wewnętrznego w formie;
- Metodologia i chronologia optymalizacji czasu cyklu;
- Mechanizmy stojące za skurczem tworzyw termoplastycznych;
- Analiza wpływu zmian parametrów wtryskarki na skurcz wypraski;
- Wady surowca granulatu tworzywa sztucznego;
- Metody badań tworzyw sztucznych i istotne parametry tworzyw;
- Wady wyprasek. Jak oceniać i korygować wady wyprasek? Cz.2.

Część praktyczna:

- Ustawienie prędkości wtrysku;
- Ustawienie docisku;
- Ustawienie czasu chłodzenia;
- Stabilizacja procesu i wagi;
- Przepisanie karty technologicznej.

Praca podczas części praktycznej szkolenia odbywa się przy wspólnym stanowisku pracy.

Szkolenie realizowane w formule godzin dydaktycznych 45 min.

Walidacja wlicza się w liczbę godzin usługi.

Przerwy nie wliczają się w liczbę godzin usługi.

Przerwy są realizowane na prośbę uczestników, wówczas usługa jest wydłużona o czas zrealizowanych przerw.

- Grupa docelowa: Pracownicy produkcji: operatorzy maszyn, ustawiacze i inżynierowie procesu wtrysku, pracownicy przygotowujący produkcję, technolodzy, kontrolerzy i inżynierowie jakości QA.
- Pracownicy działu produkcji narzędzi: konstruktorzy i projektanci form i detali, kierownicy i brygadziści działów formowania wtryskowego, pracownicy utrzymania ruchu.
- Pracownicy działów sprzedaży: handlowcy, projekt menadżerowie.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 7

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 7 Technologia chłodzenia form, regulacja temperatury za pomocą rotametrów. Wydajność procesu chłodzenia i optymalizacji czasu chłodzenia. Straty ciśnienia w przewodach wodnych.	PATRYK GRATKA	15-09-2025	07:00	10:00	03:00
2 z 7 Kompozytowe materiały termoplastyczne – budowa i znaczenie. Analiza różnic w doborze parametrów procesu dla materiałów wzmocnionych kontra niewzmocnionych	PATRYK GRATKA	15-09-2025	10:00	12:00	02:00
3 z 7 Właściwości napełniaczy i wpływ korekt procesowych na wypraskę. Pomiar ciśnienia w formie i sposób interpretacji uzyskanych krzywych. Zalety pomiaru ciśnienia wewnętrznego w formie	PATRYK GRATKA	15-09-2025	12:00	14:00	02:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
4 z 7 Metodologia i chronologia optymalizacji czasu cyklu. Mechanizmy stojące za skurczem tworzyw termoplastycznych. Analiza wpływu zmian parametrów wtryskarki na skurcz wypraski	PATRYK GRATKA	15-09-2025	14:00	17:00	03:00
5 z 7 Wady surowca granulatu tworzywa sztucznego. Metody badań tworzyw sztucznych i istotne parametry tworzyw. Wady wyprasek. Jak oceniać i korygować wady wyprasek? Cz.2.	PATRYK GRATKA	16-09-2025	08:00	12:00	04:00
6 z 7 Ustawienie prędkości wtrysku. Ustawienie docisku. Ustawienie czasu chłodzenia. Stabilizacja procesu i wagi. Przepisanie karty technologicznej.	PATRYK GRATKA	16-09-2025	12:00	16:30	04:30
7 z 7 Walidacja	-	16-09-2025	16:30	17:00	00:30

Cennik

Cennik

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

Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	2 952,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 400,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	123,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	100,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

PATRYK GRATKA

Absolwent Politechniki Wrocławskiej na kierunku Inżynieria Materiałowa ze specjalnością Inżynieria i Technologia Polimerów. Posiada bogate doświadczenie zawodowe w zakresie badań laboratoryjnych, metodyki zarządzania produkcją i zapewnienia jakości w procesie. Jego szczególne zainteresowanie to proces ekstruzji oraz wtrysku. To doświadczony szkoleniowiec chętnie dzielący się swoją wiedzą. W ciągu ostatnich 5 lat aktywnie prowadzi szkolenia/walidację efektów uczenia się w branży produkcyjnej.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnik otrzymuje:

- Dostępność maszyn do zajęć praktycznych;
- Drukowane materiały dydaktyczne jak podręcznik
- Notatnik i długopis
- Danie obiadowe, bufet kawowy;
- Certyfikat ukończenia szkolenia.

Informacje dodatkowe

Usługa będzie zwolniona z VAT, w przypadku gdy uczestnik posiada dofinansowanie na poziomie minimum 70%.

Podstawa zwolnienia z VAT: Zgodnie z art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. c ustawy z 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług

Uczestnicy aby zaliczyć szkolenie muszą potwierdzić obecność na minimum 80% czasu trwania usługi, potwierdzenie będzie własnoręcznym podpisem na liście obecności.

Adres

ul. Eugeniusza Kwiatkowskiego 5/a
52-407 Wrocław

woj. dolnośląskie

Szkolenia prowadzone są we Wrocławiu w siedzibie firmy Dopak. Jest to nowoczesny kompleks szkoleniowo konferencyjny wyposażony w zaplecze gastronomiczne. Zajęcia praktyczne odbywają się w parku maszynowym wyposażonym w 7 automatycznych linii technologicznych o zakresie sił zwarcia od 500 do 5500 kN wraz z robotami i urządzeniami peryferyjnymi. Wtryskarki hydrauliczne i elektryczne wyposażone są w układy plastyfikacji o zwiększonej odporności na ścieranie. Możliwe przetwarzanie tworzyw wysokotemperaturowych, technicznych, masowych, tworzyw z dodatkami np. mączki drzewnej, łusek kawy, włókien szklanych lub węglowych).

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Blisko AOW, parking, zaplecze gastronomiczne, wygodne sale szkoleniowe, miejsce dla palących.

Kontakt



Agata Leska

E-mail leska@dopak.pl

Telefon (+48) 519 537 753