



NUMERIKA SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚ
CIĄ

★★★★★ 4,6 / 5

49 ocen

Kurs Operator Programista CNC (obsługa i programowanie obrabiarek CNC)

Numer usługi 2025/11/03/25332/3123882

📍 Wrocław / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 80 h

📅 14.12.2025 do 21.12.2025

2 699,00 PLN brutto

2 699,00 PLN netto

33,74 PLN brutto/h

33,74 PLN netto/h

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Pozostałe techniczne

Grupa docelowa usługi

Szkolenie adresujemy do:

- Operatorów obrabiarek CNC
- Operatorów obrabiarek manualnych chcących zmienić stanowisko pracy na obrabiarki CNC
- Programistów i technologów CNC chcących poszerzyć swoje kompetencje
- Pracowników produkcyjnych
- Osób poszukujących pracy w branży CNC
- Osób zainteresowanych poszerzeniem lub odświeżeniem zagadnień związanych z obróbką CNC

Minimalna liczba uczestników

1

Maksymalna liczba uczestników

12

Data zakończenia rekrutacji

12-12-2025

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

80

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 kursu jest zdobycie wiedzy i umiejętności w zakresie:

- obsługi i programowania obrabiarek sterowanych numerycznie (CNC)
- technologii obróbki skrawaniem
- interpretacji rysunku technicznego

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
--------------------	----------------------	------------------

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
a) Wiedza • Obsługuje obrabiarki sterowane numerycznie (CNC) • Ustawia narzędzia w głowicy obrabiarki • Programuje narzędzia i nadzoruje ich pracę • Posługuje się narzędziami kontrolno-pomiarowymi • Interpretuje rysunki techniczne • Rozumie oprogramowanie CAM wspierające obróbkę skrawaniem i programowanie maszyn – b) Umiejętności • Przygotowuję dokumentację techniczną i instrukcje stanowiskowe • Szacuję czas procesu technologicznego • Optymalizuję procesy obróbcze • Ustawia parametry i nadzoruję pracę obrabiarek CNC • Dobiera i nastawiam narzędzia w głowicy • Mocuję detale na stole obrabiarki w uchwytach lub kłach • Ustala korekcje narzędzi w zależności od naddatków i warunków obróbki • Uruchamia i zatrzymuję obrabiarki CNC • Wykrywa nieprawidłowości i usuwam drobne usterki • Obsługuje przyrządy i aparaturę pomiarową do kontroli jakości detali • Przestrzega zasad BHP i PPOŻ – c) Kompetencje społeczne • Kieruję się etyką zawodową i normami obowiązującymi w pracy • Bierze odpowiedzialność za przygotowanie narzędzi, materiałów i jakość pracy • Dbą o porządek na stanowisku • Pracuję w zespole przy realizacji złożonych procesów obróbczych • Raportuję wykonane zadania i przekazuję zmiany	Poprawia napisanie programów CNC pod względem składni i funkcjonalności. Zapewnia skuteczność obsługi maszyn CNC, w tym prawidłowo ustawia parametry i dobiera narzędzia. Wykonuje detale z dokładnością zgodną z dokumentacją techniczną. Umiejętnie analizuje i koryguje błędy w programach oraz procesie obróbki. Przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy podczas obsługi maszyn.	Test teoretyczny

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 3. Czy dokument potwierdza uprawnienia do wykonywania zawodu na danym stanowisku (tzw. uprawnienia stanowiskowe) i jest wydawany po przeprowadzeniu walidacji?

TAK

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Numerika Sp. z o.o.
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Tak
Nazwa Podmiotu certyfikującego	TUV SUD POLSKA Sp. z o.o. TÜV SÜD Polska oferuje certyfikacje, szkolenia i audyty w zakresie jakości, bezpieczeństwa i zgodności z normami. Działa od 1997 r., wspiera rozwój firm zgodnie z przepisami i standardami międzynarodowymi. Usługi dla MŚP i dużych firm.
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Nie

Program

Program realizowany jest w godzinach zegarowych i ustalany indywidualnie w każdym dniu. Pomiędzy zajęciami przewidziane są dwie przerwy: pierwsza – 10 minut, druga – 30 minut

CZĘŚĆ TEORETYCZNA (40 godzin, 4 dni)

Pierwsze 4 dni kursu obejmuje nauka podstaw obróbki skrawaniem oraz programowania. Aby lepiej przygotować kursantów do praktyki i zwiększyć efektywność szkolenia podczas zajęć teoretycznych wszystkie zagadnienia omówione są na przykładach i ćwiczone z wykorzystaniem symulatorów.

Dzień 1 8:00-18:00

8:00-9:45

Rysunek techniczny w obróbce skrawaniem

Przykłady dokumentacji technicznych spotykanych w przemyśle, związanych z obróbką skrawaniem – omówienie

10:00-11:45

Kartezjański układ współrzędnych w obróbce skrawaniem – omówienie i ćwiczenia z komputerowym programem edukacyjnym

Ćwiczenia z prostymi rysunkami technicznymi i sposoby określania punktów charakterystycznych konturów

12:00-13:45

Wstęp do technologii obróbki skrawaniem

14:30-16:00

Sinumerik – ćwiczenia na symulatorze (programowanie ISO oraz nakładka: ShopTurn), pisanie programów na toczenie w oparciu o rysunki techniczne

16:15-18:00

Sinumerik – ćwiczenia na symulatorze (programowanie ISO oraz nakładka: ShopTurn), pisanie programów na toczenie w oparciu o rysunki techniczne

Dzień 2 8:00-18:00

8:00-9:45

Tokarstwo – technologia obróbki

Budowa i kinematyka tokarki

Typy narzędzi tokarskich i charakterystyka ich geometrii (przykłady)

10:00-11:45

Materiały wykorzystywane do produkcji narzędzi skrawających i ich charakterystyka

Geometria tokarki i jej punkty charakterystyczne (maszynowy układ współrzędnych – MKS)

Układ współrzędnych przedmiotu obrabianego (WKS)

12:00-13:45

Wymiarowanie absolutne, inkrementalne oraz we współrzędnych biegunowych

Struktura programu ISO (G-kod)

Nagłówki programu

14:30-16:00

Adresy T, D, S, M, F

Sposoby dobierania parametrów technologicznych obróbki

Omówienie pulpitu systemu sterowania Sinumerik i jego funkcji

Sinumerik – ćwiczenia na symulatorze (programowanie ISO oraz nakładka: ShopTurn), pisanie programów na toczenie w oparciu o rysunki techniczne

16:15-18:00

Sinumerik – ćwiczenia na symulatorze (programowanie ISO oraz nakładka: ShopTurn), pisanie programów na toczenie w oparciu o rysunki techniczne

Dzień 3 8:00-18:00

8:00-9:45

Frezarstwo – technologia obróbki

10:00-11:45

Budowa i kinematyka frezarki

Typy narzędzi frezarskich i ich charakterystyka

12:00-13:45

Geometria frezarki i jej punkty charakterystyczne (maszynowy układ współrzędnych – MKS)

14:30-16:00

Układ współrzędnych przedmiotu obrabianego (WKS)

16:15-18:00

Heidenhain iTNC 530- ćwiczenia na symulatorze (programowanie ISO, w oparciu o Klartext oraz dowolne kontury), pisanie programów na frezowanie w oparciu o rysunki techniczne

Dzień 4 8:00-18:00

8:00-9:45

Sposoby określania miejsca zerowego przedmiotu obrabianego (WKS)

Interpolacja liniowa (G0, G1)

10:00-11:45

Interpolacja kołowa z deklaracją promienia łuku (R lub CR)

Interpolacja kołowa z deklaracją środka okręgu (I, J, K lub U,V,W)

Interpolacja liniowa i kołowa we współrzędnych biegunowych

12:00-13:45

Płaszczyzny robocze (G17, G18, G19)

Sposoby pomiaru narzędzi skrawających

14:30-16:00

Dodawanie i edycja korektorów narzędziowych (D)

Zasady deklarowania jednostek dla parametrów obróbki

16:15-18:00

Sposoby doboru odpowiednich parametrów technologicznych obróbki

Heidenhain iTNC 530- ćwiczenia na symulatorze (programowanie ISO, w oparciu o Klartext oraz dowolne kontury), pisanie programów na frezowanie w oparciu o rysunki techniczne

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA (40 godzin, 4 dni)

Dopiero wyposażeni w wiedzę teoretyczną uczestnicy kursu rozpoczynają szkolenie na przemysłowych obrabiarkach jako praktykanci. Zajęcia prowadzone są równolegle w dwóch grupach przez dwóch instruktorów. Każdy z uczestników ma dostęp do obrabiarki podczas szkolenia. Aby usamodzielić kursantów każdy z nich wykonuje poszczególne ćwiczenia pod okiem prowadzącego. Przed rozpoczęciem zajęć kursanci przechodzą podstawowy, stanowiskowy instruktaż BHP prowadzony przez specjalistę. Kursanci dzieleni są na dwie grupy, dla których przygotowany jest ten sam, poniższy zakres programowy. Grupy wymieniają się stanowiskami przy obrabiarkach w połowie części praktycznej tj. na początku zajęć w dniu 7.

Dzień 5 8:00-18:00

8:00-9:45

Frezarskie centrum przemysłowe DMG Mori EcoMill 600V ze sterowaniem Sinumerik 840D

Stanowiskowy instruktaż BHP

Podstawowe czynności obsługowe obrabiarki

10:00-11:45

Omówienie panelu systemu sterowania Sinumerik i jego funkcji

Tryby pracy obrabiarki (np. JOG, MDI, AUTO)

Tabela narzędzi i tabela miejsc zerowych (WKS)

12:00-13:45

Pomiar narzędzia – manualny i automatyczny (za pomocą sondy do ustawiania narzędzi)

Kompensacja promienia narzędzia oraz modyfikacja korektorów narzędziowych (D)

14:30-16:00

Pomiar bazy detalu – manualny i za pomocą sondy dotykowej

Wyznaczanie punktów charakterystycznych detalu oraz dokonywanie pomiarów za pomocą sondy dotykowej

16:15-18:00

Cykle obróbkowe i sposoby ich wykorzystania

Zaplanowanie i programowanie procesów obróbki na podstawie rysunku technicznego

Dzień 6 8:00-18:00

8:00-9:45

Frezarskie centrum przemysłowe DMG Mori EcoMill 600V ze sterowaniem Sinumerik 840D

Programowanie bardziej zaawansowanych procesów obróbki (cykle oraz podprogramy)

10:00-11:45

Programowanie dowolnego konturu (kalkulator konturów Sinumerik)

Łączenie dowolnych konturów (kieszenie, czopy)

12:00-13:45

Cykle: (frezowanie płaszczyznowe, kształtowe, kieszenie, czopy, "fasolki", wiercenie, gwintowanie,)

14:30-16:00

Sposoby pomiarów detali (różne narzędzia pomiarowe) oraz korekcja programów w oparciu o ich wyniki

16:15-18:00

Programowanie w oparciu o bardziej zaawansowane rysunki techniczne

Dzień 7 8:00-18:00

8:00-9:00

Egzamin końcowy – pierwszy termin

09:15-11:45

Tokarskie centrum obróbkowe Hyundai WIA 230LMA ze sterowaniem Fanuc 0i (Manual Guide)

Stanowiskowy instruktaż BHP

Podstawowe czynności obsługowe obrabiarki

12:00-13:45

Omówienie panelu systemu sterowania Fanuc 32i i jego funkcji

Tryby pracy obrabiarki (np. JOG, MDI, SBK)

Kompensacja promienia narzędzia i korektory

14:30-16:00

Pomiar narzędzi – manualny oraz za pomocą sondy

Dodawanie i edycja korektorów narzędziowych (D)

Programowanie procesów obróbki za pomocą G-kodów (ISO) oraz nakładki ManualGuide

16:15-18:00

Sposoby pomiarów wytworzonych detali oraz korekcja programów

w oparciu o ich wyniki

Sposoby doboru parametrów skrawania

Pisanie programów w oparciu o rysunki techniczne

Dzień 8 8:00-18:00

8:00-9:00

Egzamin końcowy – drugi termin (dla osób chcących poprawić wynik, który uzyskali w pierwszym terminie)

09:15-11:45

Tokarskie centrum obróbcze Hyundai WIA 230LMA ze sterowaniem Fanuc 0i (Manual Guide)

12:00-13:45

Cykle obróbkowe (toczenie zewnętrzne i wewnętrzne, frezowanie z użyciem narzędzi napędzanych, toczenie gwintów, wiercenie centryczne, wiercenie z użyciem narzędzi napędzanych,)

Sposoby tworzenia i wykorzystywania podprogramów

14:30-16:00

Wielokrotne wywoływanie podprogramów (P)

16:15-17:00

Pisanie programów w oparciu o bardziej zaawansowane rysunki techniczne i precyzyjne dobieranie parametrów obróbki

17:00-18:00 Egzamin przeprowadzony przez Michała Witkowskiego

Suma godzin: 80

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 9

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 9 Rysunek techniczny i wstęp do technologii obróbki skrawaniem CNC	Michał Witkowski	14-12-2025	08:00	18:00	10:00
2 z 9 Wprowadzenie do programowania ISO (g-kody) maszyn sterowanych numerycznie i tokarstwo (technologia)	Michał Witkowski	15-12-2025	08:00	18:00	10:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
3 z 9 Frezarstwo (technologia) i programowanie ISO frezarskich centrów obróbczych	Michał Witkowski	16-12-2025	08:00	18:00	10:00
4 z 9 Tokarskie centrum obróbcze cz.1	Michał Witkowski	17-12-2025	08:00	18:00	10:00
5 z 9 Tokarskie centrum obróbcze cz.2	Michał Witkowski	18-12-2025	08:00	18:00	10:00
6 z 9 Tokarskie centrum obróbcze cz.2	Michał Witkowski	19-12-2025	08:00	18:00	10:00
7 z 9 Egzamin / Frezarskie centrum obróbcze cz.1	Michał Witkowski	20-12-2025	08:00	18:00	10:00
8 z 9 Frezarskie centrum obróbcze cz.2	Michał Witkowski	21-12-2025	08:00	17:00	09:00
9 z 9 Egzamin	-	21-12-2025	17:00	18:00	01:00

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	2 699,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 699,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	33,74 PLN
Koszt osobogodziny netto	33,74 PLN
W tym koszt walidacji brutto	100,00 PLN

W tym koszt walidacji netto	100,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	250,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	250,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Michał Witkowski

obsługa i programowanie obrabiarek CNC
8 lat

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Każdemu z uczestników kursu zapewniamy:

-wprowadzające materiały szkoleniowe w postaci dostępu do platformy INTRO <http://numerika.pl/intro>

-materiały i pomoce dydaktyczne (skrypt szkoleniowy, notes, długopis)

-dodatkowe materiały w formie elektronicznej, rysunki techniczne (do nagrania na nośnik USB lub wysyłane pocztą elektroniczną)anym terminie, niezależnie od ilości zebranych uczestników.

Warunki uczestnictwa

Podstawowa znajomość obsługi komputera

Informacje dodatkowe

Więcej informacji na: <https://numerika.pl/kurs-programowanie-operator-cncbu>

Adres

ul. Buforowa 4A
52-131 Wrocław
woj. dolnośląskie

Siedziba firmy Numerika znajduje się przy ul. Buforowej 4A we Wrocławiu.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe

Kontakt



Ewelina Saniuk

E-mail esaniuk@numerika.pl

Telefon (+48) 71 3073 680