

DOPAK**Licencjonowany kurs technologiczny
"Prawo jazdy na wtryskarkę". Łańcuch
zmian parametrów podczas procesu
wtryskiwania (DL1) część I.**

Numer usługi 2026/01/07/139922/3241625

2 706,00 PLN brutto
2 200,00 PLN netto
128,86 PLN brutto/h
104,76 PLN netto/h

"DOPAK" SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚ
CIĄ

★★★★★ 4,9 / 5

118 ocen

📍 Wrocław / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 21 h

📅 13.04.2026 do 14.04.2026

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	4
Maksymalna liczba uczestników	10
Data zakończenia rekrutacji	08-04-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	21
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 przygotowanie uczestnika do samodzielnego doboru i ustawiania parametrów procesowych wtrysku, optymalizacji procesu formowania oraz obsługi maszyny wtryskowej. Podczas zajęć, każdy uczestnik

samodzielnie wykonuje ćwiczenia przy maszynie wtryskowej. 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
WIEDZA - definiuje podstawowe informacje odnośnie procesu wtrysku	Szkolenie przewiduje prowadzenie dyskusji oraz wymianę doświadczeń zawodowych.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach symulowanych
	Uczestnik wypełnia test wiedzy z pytaniami otwartymi i zamkniętymi.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach symulowanych
	Zajęcia praktyczne wykonywane są pod okiem trenera. Uczestnik na bieżąco otrzymuje informacje zwrotne od trenera w trakcie części praktycznej szkolenia. W trakcie trwania szkolenia zadawane są pytania dotyczące weryfikacji aktualnego stanu wiedzy.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach symulowanych
UMIEJĘTNOŚCI - dobiera tworzywa sztuczne pod konkretne zastosowanie	zna budowę, strukturę i właściwości fizykochemiczne tworzyw sztucznych.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach symulowanych
	Poznaje reologiczne aspekty formowania polimerów w ujęciu procesu wtrysku.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach symulowanych
	Zna własności technologiczne tworzyw termoplastycznych	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Poznaje tworzywa sztuczne odporne na działanie wysokich temperatur. Analizuje wpływ wartości wykresu PVT dla tworzyw amorficznych i częściowo krystalicznych.	Obserwacja w warunkach symulowanych
		Obserwacja w warunkach symulowanych
UMIEJĘTNOŚCI - eliminuje wady wyrobów	Poznaje wady wyprasek, ocenia i koryguje wady wyprasek.	Obserwacja w warunkach symulowanych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
UMIEJĘTNOŚCI - dobiera podstawowe parametry procesowe	Poznaje proces uplastyczniania za pomocą 3-strefowego ślimaka.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Rozróżnia ciśnienie spiętrzania w procesie, ciśnienie specyficzne i hydrauliczne.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	- Określa profile prędkości wtrysku. - Dobiera parametry etapu docisku w procesie wtrysku. - Określa czas docisku oraz optymalny czas chłodzenia.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Oblicza siły zvarcia, średnie wewnętrzne ciśnienie w formie.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Potrafi dobrać parametry pracy jednostki zamykania i agregatu.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Określa algorytm pracy maszyn wtryskowych.	Obserwacja w warunkach symulowanych
UMIEJĘTNOŚCI - zna i posługuje się słownictwem branżowym	Uczy się budowy formy wtryskowej.	Obserwacja w warunkach symulowanych
KOMPETENCJE SPOŁECZNE: Doskonali umiejętności zawodowe, aktualizuje wiedzę.	Zapoznaje się z interfejsami Euromap. Poprawia realizację zadań zawodowych w zakresie jakości pracy, szybkości pracy, prawidłowości wykonywanych czynności.	Wywiad swobodny Wywiad swobodny

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:

- Budowa, struktura i właściwości fizykochemiczne tworzyw sztucznych;
- Reologiczne aspekty formowania polimerów w ujęciu procesu wtrysku;
- Własności technologiczne tworzyw termoplastycznych;
- Algorytm pracy maszyn wtryskowych;
- Budowa i eksploatacja form wtryskowych;
- Dobór parametrów pracy jednostki zamykania i agregatu;
- Zapoznanie się z interfejsami Euromap;
- Proces uplastyczniania za pomocą 3-strefowego ślimaka;
- Znaczenie ciśnienia spiętrzania w procesie;
- Ciśnienie specyficzne i hydrauliczne;
- Sposoby określania profilów prędkości wtrysku;
- Dobór parametrów etapu docisku w procesie wtrysku;
- Jak określić czas docisku oraz optymalny czas chłodzenia?
- Wykres PVT dla tworzyw amorficznych i częściowo krystalicznych;
- Obliczanie siły zwarcia; jakie jest średnie wewnętrzne ciśnienie w formie?
- Tworzywa sztuczne odporne na działanie wysokich temperatur;
- Budowa formy wtryskowej;
- Wady wyprasek. Jak oceniać i korygować wady wyprasek? Cz.1.

Część praktyczna:

- Sprawdzanie urządzeń bezpieczeństwa maszyny;
- Ustalanie punktów zerowych;
- Sprawdzanie załączenia układów mediów maszyny i formy (podajniki, woda forma, woda maszyna);
- Dobór nastawy plastyfikacji;
- Badanie wypełnienia gniazda formy.

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

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 9

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 9 Budowa, struktura i właściwości fizykochemiczne tworzyw sztucznych. Reologiczne aspekty formowania polimerów w ujęciu procesu wtrysku	PATRYK GRATKA	13-04-2026	08:00	10:00	02:00
2 z 9 Własności technologiczne tworzyw termoplastycznych. Algorytm pracy maszyn wtryskowych	PATRYK GRATKA	13-04-2026	10:00	12:30	02:30
3 z 9 Budowa i eksploatacja form wtryskowych. Dobór parametrów pracy jednostki zamykania i agregatu. Zapoznanie się z interfejsami Euromap.	PATRYK GRATKA	13-04-2026	12:30	14:00	01:30
4 z 9 Proces uplastyczniania za pomocą 3-strefowego ślimaka. Znaczenie ciśnienia spiętrzania w procesie. Ciśnienie specyficzne i hydrauliczne.	PATRYK GRATKA	13-04-2026	14:00	16:00	02:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 9 Sposoby określania profilów prędkości wtrysku. Dobór parametrów etapu docisku w procesie wtrysku. Jak określić czas docisku oraz optymalny czas chłodzenia.	PATRYK GRATKA	14-04-2026	08:00	10:00	02:00
6 z 9 Sprawdzanie urządzeń bezpieczeństwa maszyny. Ustalanie punktów zerowych. Sprawdzanie załączenia układów mediów maszyny i formy (podajniki, woda forma, woda maszyna)..	PATRYK GRATKA	14-04-2026	10:00	12:00	02:00
7 z 9 Wykres PVT. Obliczanie siły zwarcia. Tworzywa sztuczne odporne na działanie wysokich temperatur	PATRYK GRATKA	14-04-2026	12:00	14:00	02:00
8 z 9 Budowa formy wtryskowej. Wady wyprasek. Jak oceniać i korygować wady wyprasek?	PATRYK GRATKA	14-04-2026	14:00	15:30	01:30
9 z 9 Walidacja	-	14-04-2026	15:30	16:00	00:30

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	2 706,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 200,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	128,86 PLN
Koszt osobogodziny netto	104,76 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;
- Danie obiadowe, bufet kawowy;
- Certyfikat ukończenia szkolenia.

Adres

ul. Eugeniusza Kwiatkowskiego 5/a
52-407 Wrocław
woj. dolnośląskie

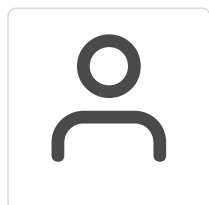
Szkolenia prowadzone są we Wrocławiu w siedzibie firmy Dopak. Jest to nowoczesny kompleks szkoleniowo-konferencyjny wyposażony w zaplecze gastronomiczne. Zajęcia praktyczne odbywają się w parku maszynowym wyposażonym w 7 automatycznych linii technologicznych o zakresie sił zwarcia od 500 do 5500 kN wraz z robotami i urządzeniami peryferyjnymi. Wtryskarki hydrauliczne i elektryczne wyposażone są w układy plastyfikacji o zwiększonej

odporności na ścieranie. Możliwe przetwarzanie tworzyw wysokotemperaturowych np. PEEK, PEAK, technicznych, masowych, tworzyw z dodatkami np. mączki drzewnej, łusek kawy, włókien szklanych lub węglowych do 50%.

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