



ZPT Paweł Ziobro

★★★★★ 4,9 / 5

80 ocen

Szkolenie - Kwalifikacja rynkowa - Zastosowanie zaawansowanych technik monitoringu zużycia i złamań narzędzi w cyklach produkcyjnych wielkoskalowej przemysłowej obróbki skrawaniem w celu optymalizacji zasobów. DW MM -P1

Numer usługi 2026/01/31/130471/3298324

📍 Bestwina / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 13 h

📅 28.03.2026 do 28.03.2026

5 263,00 PLN brutto

5 263,00 PLN netto

404,85 PLN brutto/h

404,85 PLN netto/h

156,25 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Inżynieria i metrologia
Grupa docelowa usługi	Osoby zainteresowane najnowszymi trendami z zakresu technologii wytwarzania w sektorze przemysłowej obróbki skrawaniem, ukierunkowane na generowanie i wdrażanie innowacyjnych niskoemisyjnych i zasobooszczędnych rozwiązań. Wzbogacenie warsztatu z zakresu innowacyjnych systemów monitoringu w obróbce skrawaniem oraz kontrolowania w czasie rzeczywistym stanu maszyny i narzędzi skrawających, co pozwala na wdrożenie nowych, bardziej efektywnych technologii kluczowych dla prawdziwie zielonej gospodarki.
Minimalna liczba uczestników	3
Maksymalna liczba uczestników	15
Data zakończenia rekrutacji	24-03-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	13
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

Usługa przygotowuje uczestnika do stosowania w praktyce systemów zaawansowanej kontroli zużycia i złamań narzędzi dla procesów obróbki skrawaniem. Na poziomie parametrów monitoringu i parametrów mocy skorygowanej. (DW MM -P1)

Dodatkowo szkolenie umożliwia nabycie zielonych kompetencji polegających na wykorzystaniu materiałów i zasobów w sposób przyjazny dla środowiska wdrażając praktyki zrównoważonego rozwoju dzięki zastosowaniu innowacyjnych technologii.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Definiuje zasady działania różnych systemów kontroli narzędzi.	• Opisuje funkcjonowanie systemu kontroli zużycia i złamań narzędzi. • Opisuje Instalację i konfigurację oprogramowania. • Opracowuje konfigurację tabeli procesów obróbczych • Definiuje kody odpowiedzialne za początek i koniec kontroli efektywnej • Dobiera odpowiednią do procesu technologicznego długość czasu próbkowania • Wskazuje sposoby wykonania wzorca przebiegu czasowego i rodzaje strategii weryfikacji jego poprawności	Test teoretyczny
Stosuje w praktyce system oparty na standardowych parametrach monitoringu i kontroli mocy w czasie.	• Dobiera metody dla zdefiniowania początku i końca efektywnej kontroli • Definiuje wpływ zużycia ostrza na oszczędności materiałowe oraz na zużycie energii, które to są kluczowe dla osiągnięcia założeń zielonej gospodarki w procesach produkcyjnych. • Identyfikuje metody dla zdefiniowania początku i końca kontroli efektywnej • Porównuje metody zastosowania offsetów dynamicznych / statycznych / masek biegu jałowego • Rozpoznaje i dobiera limit dolny i górny w wizualizacji mocy skorygowanej • Charakteryzuje kluczowe zjawisko natychmiastowej detekcja złamania narzędzia. • Porównuje typy rodzaju zatrzymania i ich konsekwencje dla bezpieczeństwa procesu produkcji i środowiska.	Test teoretyczny

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 1. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem uzyskania kwalifikacji w zawodzie?

TAK

Pytanie 4. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kwalifikacji jest rozpoznawalny i uznawalny w danej branży/sektorze (czy certyfikat otrzymał pozytywne rekomendacje od co najmniej 5 pracodawców danej branży/sektorów lub związku branżowego, zrzeszającego pracodawców danej branży/sektorów)?

TAK

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	ZPT Paweł Ziobro
Nazwa Podmiotu certyfikującego	ZPT Paweł Ziobro

Program

Usługa realizowana jest w ciągu jednego dnia - łącznie 13 godzin zegarowych.

Zaplanowane przerwy wliczają się do czasu trwania usługi.

W ramach szkolenia nastąpi skonsolidowanie części teoretycznej z częścią praktyczną, dzięki czemu na bieżąco i elastycznie będą dostosowywane i omawiane narzędzia i rozwiązania, w zależności od potrzeb grupy.

W Trakcie szkolenia uczestnicy będą mieli do dyspozycji:

- Systemy kontroli zużycia i złamań narzędzi
- Dedykowane oprogramowanie do zarządzania urządzeniami omawianymi w ramach szkolenia

Monitorowanie zużycia i złamań narzędzi za pomocą badania parametrów mocy w czasie.

1. Budowa innowacyjnego systemu kontroli narzędzi.

(3x90 min)

- część pomiarowa połączona z silnikiem wrzeciona
- część przetwarzająca skomunikowana ze sterowaniem numerycznym oraz programowalnym sterownikiem

2. Zdefiniowanie funkcji bazowych w celu monitorowania procesu.

3x(90 min)

- Instalacja oprogramowania do obsługi systemu nadzoru zużycia i złamań narzędzi,
- Konfiguracja oprogramowania do obsługi systemu nadzoru zużycia i złamań narzędzi,
- Wykonanie wzorca przebiegu czasowego dla wybranego procesu kontrolnego,
- Rodzaje strategii weryfikacji poprawności wzorca przebiegu czasowego,
- Obranie metody dla zdefiniowania początku efektywnej kontroli pracy narzędzia w materiale,
- Obranie metody dla zdefiniowania końca efektywnej kontroli pracy narzędzia w materiale,

- Przedstawienie konieczności zastosowanie offsetów dla skuteczności detekcji uszkodzeń narzędzi,
- Rodzaje strategii limitów dolnego i górnego,
- Analiza poziomu zużycia narzędzia w czasie rzeczywistym,
- Badanie i weryfikacja ilości poprawnych cykli pracy narzędzi,
- Natychmiastowa detekcja wykruszenia i złamania narzędzia,
- Ocena rezultatów modyfikacji geometrii narzędzia w oparciu o zebrane dane,
- Wyznaczenie punktu zużycia do którego możliwa jest regeneracja narzędzia,
- Omówienie konieczności wskazywania zmiany narzędzia na skuteczność funkcjonowania wykresów zużycia narzędzi.

3. Ćwiczenia praktyczne, wnioski końcowe i podsumowanie

(90 min)

Omówienie kompleksowej koncepcji stosowania zaawansowanych cyfrowych technik monitoringu zużycia i złamań narzędzi generujących realny wpływ na pozytywne efekty proekologiczne.

Wskazanie kierunków rozwojowych w przemyśle wytwórczym, na technologie, które nie tylko z nazwy są zielone a poprzez codzienne ich stosowanie mogą mieć wpływ na realną eliminację strat ukrytych w procesach produkcyjnych.

Uczestnikom zostanie również zaszczerpiona idea konieczności ciągłej kontroli kosztów energii elektrycznej od skali nano w postaci poszczególnych faz procesu obróbczego bo tylko w ten sposób finalnie i globalnie możemy osiągnąć wyznaczone cele środowiskowe.

W ramach dyskusji będzie realizowany komponent społeczny.

4. Egzamin/Certyfikacja

(90 minut)

Walidacja za pomocą testu online z wynikiem generowanym automatycznie lub testu stacjonarnego. (typ testu do wyboru - ma to na celu zapewnienie komfortu dla uczestnika).

Walidator będzie obecny w czasie testu.

.....

Zakres tematyczny usługi powiązany jest z obszarami technologicznymi wskazanymi w RSI woj. śląskiego 2030 oraz PRT woj. śląskiego na lata 2019-2030 w punktach:

4.7.9 ; 7.1; 7.2 ; 7.4 ; 7.4.8 ; 7.4.10 ; 7.4.14 ; 7.5 ; 7.6 ; 7.8

Szkolenie skierowane jest do osób, które chcą rozwijać zielone umiejętności i kompetencje ekologiczne, co umożliwi im dostosowanie swoich umiejętności do zmian na rynku pracy wynikających z transformacji ekologicznej regionu.

Zgodnie z **definicją „zielonych umiejętności”** zawartą w Regulaminie naboru do projektu w ramach **FESL 10.17** :

Zielone umiejętności – umiejętności o charakterze zawodowym lub ogólnym, niezbędne do pracy w sektorze zielonej gospodarki, czyli takiej, która jest oparta na odnawialnych źródłach energii, nowoczesnych technologiach ukierunkowanych na niskoemisyjność i zasobooszczędność, a także na zarządzaniu środowiskowym w przedsiębiorstwach. Przyjmuje się, że zielone umiejętności to takie, które przyczyniają się do budowy "zielonej gospodarki" poprzez tworzenie „zielonych miejsc pracy”. „Zielone miejsca pracy” to te, które przyczyniają się do zachowania lub przywrócenia stanu środowiska, niezależnie od tego czy występują w tradycyjnych czy nowych rozwijających się „zielonych” sektorach. „Zielone miejsca pracy” wpływają pozytywnie na zwiększanie efektywności energetycznej i surowcowej, ograniczanie emisji gazów cieplarnianych, minimalizację odpadów i zanieczyszczeń, ochronę i odtwarzanie ekosystemów oraz wspieranie adaptacji do skutków zmian klimatu.

W związku z powyższym, **niniejsze szkolenie jest kluczowe dla rozwijania zielonych kompetencji** w kontekście zielonej gospodarki. Zielone umiejętności są niezbędne, aby pracownicy mogli efektywnie działać w sektorze zielonej gospodarki, który koncentruje się na odnawialnych źródłach energii, niskoemisyjnych technologiach oraz zasobooszczędności. Takie szkolenie umożliwia pracownikom zdobycie wiedzy i umiejętności, które przyczyniają się do tworzenia zielonych miejsc pracy, wspierających efektywność energetyczną i surowcową oraz ograniczanie emisji gazów cieplarnianych. Poprzez wykorzystanie zarządzania projektami w różnych aspektach działalności zawodowej, uczestnicy szkolenia będą mogli przyczynić się do ochrony i odtwarzania ekosystemów oraz adaptacji do zmian klimatu, co jest fundamentem zielonej gospodarki.

Szkolenie wspiera rozwój zielonych kompetencji poprzez naukę umiejętności, które przyczyniają się do budowy "zielonej gospodarki", wspierając zrównoważony rozwój, niskoemisyjność i zasobooszczędność.

.....

Komponent Społeczny:

Uczestnikom zostanie postawione wyzwanie do konieczności podejmowania działań związanych z łamaniem lub też studiowaniem zasadności stosowania klasycznych przyzwyczajęń, które mogą być cennym dziedzictwem lub barierą na drodze w osiąganiu realnie wyznaczonych, osiągalnych celów rozwojowych.

Zostanie poddana do rozważenia wszystkim uczestnikom, analiza i opracowanie własnych przyszłych potrzeb rozwojowych w oparciu o osiągnięcie dzięki szkoleniu, podniesionego poziomu poznawczego, z zakresu innowacyjnych technologii produkcyjnych i prośrodowiskowych.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 11

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 11 Budowa innowacyjnego systemu kontroli narzędzi (Teoria 30 min., Praktyka 60 min.)	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	08:00	09:30	01:30
2 z 11 Budowa innowacyjnego systemu kontroli narzędzi (Teoria 30 min., Praktyka 60 min.)	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	09:30	11:00	01:30
3 z 11 Przerwa 10 min.	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	11:00	11:10	00:10
4 z 11 Budowa innowacyjnego systemu kontroli narzędzi (Teoria 30 min., Praktyka 60 min.)	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	11:10	12:40	01:30
5 z 11 Zdefiniowanie funkcji bazowych w celu monitorowania procesu (Teoria 30 min., Praktyka 60 min.)	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	12:40	14:10	01:30
6 z 11 Przerwa 40 min.	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	14:10	14:50	00:40

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 11 Zdefiniowanie funkcji bazowych w celu monitorowania procesu (Teoria 30 min., Praktyka 60 min.)	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	14:50	16:20	01:30
8 z 11 Zdefiniowanie funkcji bazowych w celu monitorowania procesu (Teoria 30 min., Praktyka 60 min.)	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	16:20	17:50	01:30
9 z 11 Przerwa 10 min.	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	17:50	18:00	00:10
10 z 11 Ćwiczenia praktyczne, wnioski końcowe i podsumowanie (Dyskusja 30 min., Ćwiczenia 60 min.)	PAWEŁ ZIOBRO	28-03-2026	18:00	19:30	01:30
11 z 11 Egzamin/Certyfikacja	-	28-03-2026	19:30	21:00	01:30

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 263,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 263,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	404,85 PLN
Koszt osobogodziny netto	404,85 PLN

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

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

PAWEŁ ZIOBRO

Od 2002 w branży motoryzacyjnej, w Polsce prowadził prace związane z kompleksowym uruchomieniem i wprowadzeniem nowych wersji silnika SDE, odpowiedzialny za instalację i uruchomienie linii obróbki głowicy silnika i linii montażu głowicy silnika SGE TA.

Obecnie, jako właściciel firmy ZPT, prowadzi dla krajowych i światowych producentów z branży motoryzacyjnej i lotniczej, projekty związane z optymalizacją procesów produkcyjnych, doradztwem strategicznym, automatyzacją, projektami badawczo rozwojowymi i szkoleniem kadr. Pomysłodawca i mentor prac inżynierskich, za które otrzymał wyróżnienia, nagrody krajowe i zagraniczne. Lider wydziału odpowiedzialnego za wdrażanie technologii zrównoważonego rozwoju do procesów produkcyjnych, z dorobkiem w skali krajowej i międzynarodowej.

Autor aplikacji i wdrożeń rozwiązań immersyjnych w gospodarce, jako alternatywy dla konwencjonalnego sposobu wprowadzenia technologii.

Wykształcenie:
Wyższe.

Doświadczenie:
W ciągu ostatnich 5 lat sukcesywnie podnosi swoje kwalifikacje będące kontynuacją 24 letniej praktyki.
17 lat prowadzenia szkoleń związanych z funkcjonowaniem linii produkcyjnych obróbczych i montażowych w sektorze motoryzacyjnym.
8 lat prowadzenia szkoleń dedykowanych związanych z przemysłem 4.0, systemami kontroli procesów, systemami odpowiedzialnymi za oszczędność energii elektrycznej w procesach produkcyjnych, systemami do gromadzenia dużych zbiorów danych i ich analizie pod kątem racjonalnego zarządzania zasobami produkcji.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

W Trakcie szkolenia uczestnik otrzyma:

Materiały w postaci naukowych publikacji recenzowanych prowadzącego szkolenie:

- Pomiary w obrabiarkach sterowanych numerycznie i ich zastosowanie w przemyśle 4.0
- Zastosowanie zaawansowanego systemu kontroli pracy narzędzi celem doskonalenia funkcjonowania procesu obróbki skrawaniem
- Uczenie maszynowe i korzyści zastosowania w przemyśle produkcyjnym
- Analiza eliminacji strat dla wdrożenia systemu monitorowania obróbki skrawaniem z punktu widzenia potencjału ekonomicznego
- Zastosowanie zaawansowanego systemu kontroli narzędzi z punktu widzenia optymalizacji procesu produkcyjnego
- Application of a computer tool monitoring system in CNC machining centers
- Uczestnikom szkoleń udostępniamy również katalog online z najlepszymi praktykami ze środowiska przemysłowego z zakresu omawianego tematu.

Informacje dodatkowe

Zastosowano stawkę VAT "ZW"

Podstawa zwolnienia z VAT:

- 1) art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. c Ustawy z dnia 11 marca 2024 o podatku od towarów i usług - w przypadku dofinansowania w wysokości 100%
- 2) § 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 dofinansowania w co najmniej 70%

W przypadku braku dofinansowania lub dofinansowania na poziomie niższym niż 70% - do ceny usługi należy doliczyć 23% VAT

Adres

ul. Kościelna 41
43-512 Bestwina
woj. śląskie

Budynek OSP, sala S1, wejście od strony dolnego parkingu.

Kontakt



PAWEŁ ZIOBRO

E-mail pawel.ziobro@zp-team.pl

Telefon (+48) 500 091 241