



Kompleksowo o wadach wyprasek.

Numer usługi 2026/04/21/18575/3503209

1 476,00 PLN brutto

1 200,00 PLN netto

184,50 PLN brutto/h

150,00 PLN netto/h

156,25 PLN cena rynkowa ⓘ

Asten Group S. A.

★★★★★ 4,8 / 5

13 ocen

📍 Częstochowa / stacjonarna

🏢 Usługa szkoleniowa

🕒 8 h

📅 10.09.2026 do 10.09.2026

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Inżynieria i metrologia

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych o poziomie średnio zaawansowanym, które:

- pracują bezpośrednio z procesem wtryskiwania tworzyw sztucznych nie dłużej niż 12 miesięcy lub dopiero rozpoczynają pracę na stanowisku ustawiacza bądź technologa,
- są pracownikami działów produkcyjnych (np. operatorzy, ustawiacze, technicy), jak również osób pośrednio związanych z procesem (np. pracownicy działów handlowych, jakości, kadra kierownicza).

Minimalna liczba uczestników

10

Maksymalna liczba uczestników

30

Data zakończenia rekrutacji

07-09-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

8

Podstawa uzyskania wpisu do BUR

Standard Usługi Szkoleniowo-Rozwojowej PIFS SUS 2.0

Cel

Cel edukacyjny

Uczestnik po ukończeniu szkolenia będzie potrafił identyfikować, analizować oraz diagnozować najczęstsze wady wyprasek w procesie wtryskiwania tworzyw sztucznych, a także dobierać odpowiednie metody ich eliminacji w oparciu o znajomość zmiennych materiałowych i procesowych. Uczestnik nabędzie umiejętność definiowania problemów jakościowych, interpretowania danych technicznych oraz stosowania narzędzi i metod wspierających analizę i doskonalenie procesu produkcyjnego.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
1. Charakteryzuje proces wtryskiwania oraz jego elementy.	1. - definiuje proces wtryskiwania - wymienia elementy składowe procesu - rozpoznaje podstawowe elementy formy i układów przepływowych.	Test teoretyczny
2. Rozróżnia zmienne materiałowe i procesowe oraz ich wpływ na wypraski.	2. - wskazuje właściwości materiałów polimerowych - wymienia podstawowe parametry procesu - analizuje wpływ parametrów na właściwości wyprasek (na podstawie ćwiczenia).	Test teoretyczny
3. Definiuje i analizuje problemy jakościowe wyprasek.	3. - opisuje wadę wypraski - określa miejsce i częstotliwość jej występowania - identyfikuje możliwe przyczyny powstawania wad.	Test teoretyczny
4. Dobiera działania w celu eliminacji wad wyprasek.	4. - rozpoznaje najczęstsze wady (np. wypływki, jetting, pękanie) - wskazuje sposoby ich eliminacji - uczestniczy w analizie przypadków i proponuje rozwiązania.	Test teoretyczny
5. Dokumentuje i wnioskuje na podstawie analizy wad.	5. - zbiera informacje o wadach - uzupełnia kartę wady wypraski - formułuje wnioski i rekomendacje działań.	Test teoretyczny

Kwalifikacje

Kompetencje

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji.

Warunki uznania kompetencji

Pytanie 1. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kompetencji lub wyraźnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem zawierają opis efektów uczenia się?

TAK

Pytanie 2. Czy dokument lub wyraźnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem potwierdzają, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji i zgodnie z zaplanowanymi metodami walidacji?

TAK

Pytanie 3. Czy dokument lub wyraźnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem potwierdzają zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielanie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

TAK

Program

1. Wtryskiwanie jako złożony proces

- definicja wtryskiwania jako procesu przetwórstwa,
- elementy składowe procesu,
- budowa formy wtryskowej i układów przepływowych w formie

2. Zmienne materiałowe i zmienne procesowe:

- podstawowe wielkości charakteryzujące materiały polimerowe,
- podstawowe wielkości nastawne w procesie wtryskiwania (Ćwiczenie: analiza parametrów procesu i ich wpływ na właściwości wyprasek)

3. Metody poszukiwania rozwiązań problemów z jakości wyprasek,

- definicja jakości,
- parametry jakości,
- informacje z kart technicznych TDS

4. Definiowanie i analiza problemu wadliwej wypraski,

- opis problemu/wady występującej w wyprasce,
- miejsce występowania wady,
- czas i częstotliwość pojawiania się wady (Ćwiczenie: identyfikowanie wady i czynników jej powstawania)

5. Synteza wyników i wnioskowanie

- zbieranie informacji o wadach wyprasek,
- dokumentowanie wad i pracy nad nimi – karta wady wypraski

6. Narzędzia i metody stosowane przy analizie wad wyprasek

- symulacje komputerowe,
- badania termowizyjne,
- badania laboratoryjne tworzyw,

7. Przykłady usuwania 10 najpopularniejszych wad wyrobów wtryskowych

- wypłytki,
- pułapki powietrzne,
- linie łączenia,

- przypalenia,
- degradacja,
- delaminacja,
- paczzenie i deformacja,
- pękanie,
- jetting,
- ślady po wypychaczach.

Ćwiczenie warsztatowe: analiza przykładowych wad w procesie wtryskiwania

8. Walidacja

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 10

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 10 Wtryskiwanie jako złożony proces	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	09:00	09:30	00:30
2 z 10 Zmienne materiałowe i zmienne procesowe	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	09:30	10:30	01:00
3 z 10 Metody poszukiwania rozwiązań problemów z jakości wyprasek	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	10:30	11:00	00:30
4 z 10 przerwa	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	11:00	11:15	00:15
5 z 10 Definiowanie i analiza problemu wadliwej wypraski	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	11:15	12:15	01:00
6 z 10 Synteza wyników i wnioskowanie	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	12:15	13:00	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 10 przerwa obiadowa	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	13:00	13:30	00:30
8 z 10 Narzędzia i metody stosowane przy analizie wad wyprasek	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	13:30	14:30	01:00
9 z 10 Przykłady usuwania 10 najpopularniejszych wad wyrobów wtryskowych	dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz	10-09-2026	14:30	15:30	01:00
10 z 10 Walidacja	-	10-09-2026	15:30	15:45	00:15

Cennik

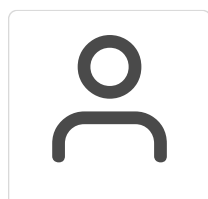
Jeżeli korzystasz z dofinansowania w wysokości co najmniej 70% przysługuje Tobie zwolnienie z podatku VAT

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	1 476,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	1 200,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	184,50 PLN
Koszt osobogodziny netto	150,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

dr hab. inż. Przemysław Postawa, prof. PCz

Ekspert i praktyk w zakresie Materiałów i technologii przetwórstwa tworzyw sztucznych ze szczególnym uwzględnieniem technologii wtryskiwania oraz recyklingu. Posiada doświadczenie

naukowe i przemysłowe materiałów polimerowych i ich przetwórstwa. Od lat związany z Politechniką Częstochowską, kierownik Zakładu Przetwórstwa Polimerów. Wieloletni kierownik Laboratorium badawczego tworzyw sztucznych. Ukończył szereg szkoleń z zakresu metod badawczych tworzyw w kraju i zagranicą. Autor 70 publikacji i 4 patentów. W 2012 odbył staż na Stanford University w USA oraz 3 staże przemysłowe w tym 1 w USA. Od 2006 aktywny ekspert ds. szkoleń/ trener. W ciągu ostatnich 5-ciu lat przed usługą zrealizował ok. 60 szkoleń w firmach z branży automotive, medycznej, AGD itp. z zakresu: tworzyw sztucznych i ich właściwości, ustawiania procesu wtryskiwania, przyczyn powstawania wad wyprasek i metod ich usuwania, metod badań wyrobów i tworzyw sztucznych, metod termowizyjnych w przetwórstwie tworzyw, budowy i działaniu form wtryskowych, zwiększania efektywność procesu, design thinking i inne. Brał udział w panelach ekspertów wraz z firmami ubiegającymi się o dotacje w jednostkach pośredniczących: NCBR, PARP, Małopolskie Centrum Przedsiębiorczości, Ministerstwo Gospodarki. Jako czynny wykładowca na Politechnice Częstochowskiej, posiada ogromne doświadczenie jako walidator i wykładowca. Zajmuje się również praktycznym aspektem jako szkoleniowiec praktyk budowy maszyn w przetwórstwie tworzyw sztucznych.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy otrzymają skrypt ze szkolenia w wersji papierowej w dniu rozpoczęcia usługi.

Warunki uczestnictwa

Wymagana obecność na zajęciach 100% oraz przystąpienie do procesu walidacji.

Uczestnik powinien rygorystycznie przestrzegać bezpiecznych i higienicznych warunków pracy oraz stosować się do poleceń instruktora.

Dostawca usługi zapewnia realizację usługi rozwojowej uwzględniając potrzeby osób z niepełnosprawnościami (w tym również dla osób ze szczególnymi potrzebami) zgodnie ze Standardami dostępności dla polityki spójności 2021-2027. Zatem uczestnik ze szczególnymi potrzebami funkcjonalnymi z uwagi na posiadaną niepełnosprawność powinien na co najmniej 7 dni kalendarzowych przed terminem rozpoczęcia realizacji usługi zgłosić Organizatorowi dodatkowe wymagania/swoje potrzeby dot. umożliwienia mu udziału w usłudze

Informacje dodatkowe

Uczestnicy przyjmują do wiadomości, że usługa z dofinansowaniem może być poddana monitoringowi z ramienia Operatora lub PARP i wyrażają na to zgodę.

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

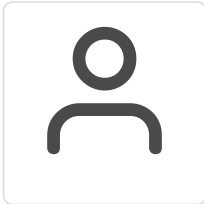
ul. Bór 77/81
42-202 Częstochowa
woj. śląskie

ul. Bór 77/81/81
42-202 Częstochowa
woj. śląskie
Siedziba firmy Asten Group Sp. z o.o.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi
- rekuperacja w sali szkoleniowej.

Kontakt



Izabela Cembrzyńska

E-mail i.cembrzynska@astengroup.pl

Telefon (+48) 577 889 939