



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

208,33 PLN cena rynkowa ⓘ

Asten Group S. A.

★★★★★ 4,8 / 5

13 ocen

📍 Częstochowa

🏢 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

🕒 08:00 h

📅 10.09.2026 do 10.09.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Inżynieria i metrologia
Grupa docelowa usługi	<p>Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych o poziomie średnio zaawansowanym, które:</p> <ul style="list-style-type: none">• 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. wypłytki, 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 pozycji harmonogramu: 10

Przedmiot / temat	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	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 i usługa stanowi usługę kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego wraz z usługą lub dostawą towarów ściśle związaną z usługami kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego to możesz mieć możliwość skorzystania z zwolnienia z podatku VAT na podstawie art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. c ustawy z dnia 11 marca 2024 r. o podatku od towarów i usług, jeśli usługa w całości jest finansowana ze środków publicznych lub § 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, gdy usługa jest finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych.

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 działania form wtryskowych, zwiększania efektywności 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

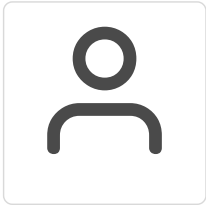
ul. Bór 77/81
42-202 Częstochowa
woj. śląskie

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