



## Jeszcze więcej o wadach wyprasek

Numer usługi 2026/04/30/18575/3526327

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

📅 11.09.2026 do 11.09.2026

## Informacje podstawowe

### Kategoria

Techniczne / Inżynieria i metrologia

### Grupa docelowa usługi

#### Grupa docelowa usługi:

Szkolenie skierowane jest do:

- technologów, ustawiaczy procesów i operatorów wtryskarek,
- inżynierów produkcji i jakości,
- osób pracujących bezpośrednio przy procesie wtryskiwania tworzyw sztucznych,
- uczestników, którzy ukończyli szkolenie podstawowe lub posiadają doświadczenie w branży.

### Minimalna liczba uczestników

10

### Maksymalna liczba uczestników

30

### Data zakończenia rekrutacji

10-09-2026

### Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

### Liczba godzin usługi

8

### Podstawa uzyskania wpisu do BUR

Standard Usługi Szkoleniowo-Rozwojowej PIFS SUS 2.0

## Cel

### Cel edukacyjny

Celem szkolenia jest rozwinięcie kompetencji uczestników w zakresie:  
identyfikacji i analizy wad wyprasek,  
określania przyczyn ich powstawania,  
doboru właściwych parametrów procesu,  
wdrażania działań korygujących i optymalizacyjnych,  
poprawy jakości produkcji oraz redukcji kosztów wynikających z wad.

## **Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji**

<b>Efekty uczenia się</b>	<b>Kryteria weryfikacji</b>	<b>Metoda walidacji</b>
1. Rozróżnia i opisuje najczęstsze wady wyprasek oraz ich przyczyny,	1. Poprawnie identyfikuje wady na podstawie próbek lub zdjęć oraz wskazuje ich źródła,	Test teoretyczny
2. Charakteryzuje wpływ parametrów procesu na jakość wyprasek	2. Wskazuje zależności między parametrami procesu a powstawaniem wad	Test teoretyczny
3. Diagnozuje przyczyny powstawania wad wyprasek	3. Analizuje przypadki i poprawnie określa przyczyny problemów jakościowych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
4. Dobiera parametry procesu w celu eliminacji wad	4. Proponuje właściwe zmiany parametrów dla wskazanego problemu	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
5. Analizuje wpływ materiałów (np. dodatków, włókna szklanego) na jakość detalu	5. Wskazuje wpływ materiałów na właściwości wyprasek i powstawanie wad	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
6. Przeprowadza analizę wyników badań laboratoryjnych	6. Interpretuje wyniki badań i wyciąga poprawne wnioski	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 rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

TAK

## Program

### Program:

1. Przyczyny i kluczowe parametry procesu wpływające na powstawanie wad wyprasek

- Procedury diagnostyczne najczęstszych wad

2. Analiza wad dla tworzyw amorficznych i częściowo krystalicznych:

- Wpływ termostatowania formy
- Oddziaływanie materiałów z włóknem szklanym

#### Część praktyczna przy maszynie

3. Optymalizacja parametrów procesu

4. Wpływ suszenia i odwilżania tworzyw

#### Część praktyczna – laboratorium

1. Badanie próbek i analiza właściwości detali
2. Wpływ dodatków, wypełniaczy i barwników
3. Optymalizacja gniazda produkcyjnego

Walidacja – test teoretyczny

Walidacja w części praktycznej będzie prowadzona przez trenera realizującego część teoretyczną, natomiast walidacja w części teoretycznej będzie prowadzona przez trenera realizującego część praktyczną

#### **WAŻNE!**

Z uwagi na wymagania systemu BUR jeden z prowadzących zajęcia został wskazany jako walidator usługi. Jednakże: Pan Piotr prowadzi zajęcia w części teoretycznej oraz prowadzi walidację w części praktycznej. Natomiast Pan Tomasz prowadzi zajęcia w części praktycznej i waliduje usługę w części teoretycznej.

Szkolenie prowadzone będzie z wykorzystaniem metod aktywizujących i interaktywnych: dyskusja, warsztaty, praca własna, pogadanka, symulacje, praca na maszynie.

## Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 10

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<b>1 z 10</b> Przyczyny i kluczowe parametry procesu wpływające na powstawanie wad wyprasek	-	11-09-2026	09:00	09:30	00:30

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<b>2 z 10</b> Analiza wad dla tworzyw amorficznych i częściowo krystalicznych	-	11-09-2026	09:30	10:45	01:15
<b>3 z 10</b> Walidacja efektów uczenia się - test teoretyczny	Tomasz Trąbski	11-09-2026	10:45	11:00	00:15
<b>4 z 10</b> PRZERWA	Tomasz Trąbski	11-09-2026	11:00	11:15	00:15
<b>5 z 10</b> Wpływ suszenia i odwilżania tworzyw	Tomasz Trąbski	11-09-2026	11:15	12:15	01:00
<b>6 z 10</b> Badanie próbek i analiza właściwości detali	Tomasz Trąbski	11-09-2026	12:15	13:00	00:45
<b>7 z 10</b> PRZERWA	Tomasz Trąbski	11-09-2026	13:00	13:30	00:30
<b>8 z 10</b> Wpływ dodatków, wypełniaczy i barwników	Tomasz Trąbski	11-09-2026	13:30	14:30	01:00
<b>9 z 10</b> Optymalizacja gniazda produkcyjnego	Tomasz Trąbski	11-09-2026	14:30	15:15	00:45
<b>10 z 10</b> Walidacja - test praktyczny	-	11-09-2026	15:15	15:45	00:30

## 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

<b>Koszt przypadający na 1 uczestnika netto</b>	1 200,00 PLN
<b>Koszt osobogodziny brutto</b>	184,50 PLN
<b>Koszt osobogodziny netto</b>	150,00 PLN

## Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

### Tomasz Trąbski

Absolwent Technicznych Zakładach Naukowych - Technik budowy maszyn. Z branżą przetwórstwa tworzyw sztucznych związany od 2006 r. W latach 2006-2016 odpowiedzialny za ustawianie procesu na wtryskarkach oraz utrzymaniem ruchu w firmie produkcyjnej tworzyw sztucznych. W latach 2010-2011 doskonalił warsztat pracy w Chinach w zakresie ustawiania procesów na wtryskach w przetwórstwie tworzyw sztucznych. W 2014 doskonalił warsztat pracy w Wielkiej Brytanii. Od 2016 r. do chwili obecnej ściśle związany z ASTEN Group, właściciela marki Plastigo na stanowisku serwisanta specjalisty. Na co dzień zajmuje się naprawami, rozruchem maszyn oraz ustawianiem procesu na wtryskarkach nowych i używanych. Od 2018 r. intensywnie prowadzi procesy szkoleniowe pracowników firm przetwórstw sztucznych. Dotychczas przeszkolił ponad 300 osób. Na co dzień zajmuje się również szkoleniami wewnętrznymi pracowników firmy ASTEN Group oraz monitoruje i waliduje poprawność wykonywanej przez nich obsługi maszyn używanych w przetwórstwie tworzyw sztucznych - głównie wtryskarek.

## 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

Adres  
ul. Bór 77/81  
42-202 Częstochowa  
woj. śląskie  
Siedziba firmy Asten Group S.A.

## Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi
- REKUPERACJA W SALI SZKOLENIOWEJ.

## Kontakt



**IZABELA CEMBRZYŃSKA**

**E-mail** [i.cembrzynska@astengroup.pl](mailto:i.cembrzynska@astengroup.pl)

**Telefon** (+48) 577 889 939