



Kurs: Operator - programista CNC + Certyfikat TUV Rheinland Polska Sp. z o.o.

Numer usługi 2026/05/05/38722/3540103

4 950,00 PLN brutto
4 950,00 PLN netto
103,13 PLN brutto/h
103,13 PLN netto/h
164,00 PLN cena rynkowa ⓘ

START CNC

Krzysztof Malina

★★★★★ 4,6 / 5

150 ocen

📍 Poznań

🏠 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

👥 Zajęcia grupowe

🕒 48:00 h

📅 24.08.2026 do 29.08.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Obsługa maszyn i urządzeń
Identyfikatory projektów	Zachodniopomorskie Bony Szkoleniowe, Kierunek - Rozwój, Małopolski Pociąg do kariery, Nowy start w Małopolsce z EURESEM
Grupa docelowa usługi	<p>Szkolenie jest adresowane do:</p> <p>wszystkich osób zainteresowanych pozyskaniem lub uzupełnieniem podstawowych wiadomości z dziedziny obróbki skrawaniem</p> <p>operatorów maszyn obróbczych, technologów i programistów CNC</p> <p>pracowników produkcyjnych</p> <p>osób poszukających przekwalifikowania zawodowego</p> <p>Obsługa i programowanie maszyn CNC wpisują się w obszar tzw. zielonych kwalifikacji</p> <p>Usługa rozwojowa adresowana również dla Uczestników projektu Zachodniopomorskie Bony Szkoleniowe.</p> <p>Usługa również adresowana dla Uczestników Projektu MP i/lub dla Uczestników Projektu NSE;</p> <p>Usługa również adresowana dla Uczestników Projektu „Usługi rozwojowe w subregionie północnym województwa śląskiego”</p>
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	10
Data zakończenia rekrutacji	21-08-2026

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje do samodzielnej obsługi i programowania maszyn CNC oraz wpisuje się w obszar tzw. zielonych kwalifikacji, ponieważ wspiera wdrażanie zasad zrównoważonej produkcji oraz gospodarki o obiegu zamkniętym.

Usługa przygotowuje do samodzielnego i precyzyjnego wykonania obróbki co pozwala na optymalne wykorzystanie materiałów i energii a także ograniczenie ilości odpadów produkcyjnych.

Kurs kończący się egzaminem, POTWIERDZA PRZYGOTOWANIE do samodzielnego stosowania technologii CNC.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Samodzielnie posługuje się dokumentacją techniczną	- dokonuje rozróżnia elementów składowych procesu technologicznego	Test teoretyczny
	- rozróżnia zabiegi obróbkowe oraz zakres prac wykonywanych na obrabiarkach	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- weryfikuje zgodność parametrów technicznych zawartych w programie z dokumentacją techniczną	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- identyfikuje narzędzia na podstawie dokumentacji technicznej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Samodzielnie dokonuje doboru narzędzi do obróbki	- rozróżnia materiały narzędziowe stosowane w obróbce skrawaniem	Test teoretyczny
	- rozróżnia typy narzędzi ze względu na przeznaczenie	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- dobiera parametry skrawania na podstawie informacji katalogowej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- dobiera narzędzia do wykonania operacji technologicznej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Samodzielnie sprawdza gotowość obrabiarki do pracy	- rozróżnia elementy panelu sterującego obrabiarki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- rozróżnia tryby pracy obrabiarki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- charakteryzuje podstawowe błędy pracy obrabiarki opisane w dokumentacji technicznej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- wskazuje metody usuwania podstawowych błędów pracy obrabiarki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- sprawdza stan techniczny obrabiarki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- uzbraja obrabiarkę w narzędzia	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- wprowadza do sterownika obrabiarki wartości geometryczne i parametry pracy narzędzi skrawających	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Samodzielnie obsługuje obrabiarkę skrawającą sterowaną numerycznie (CNC)	- dokonuje obróbkę w trybie ręcznym i automatycznym	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- mocuje materiał do obróbki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	- monitoruje przebieg obróbki i reaguje na komunikaty układu sterowania obrabiarki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Definiuje temat obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną ze szczególnym uwzględnieniem skrócenia czasu obróbki	opisuje zakres obsługi i programowania obrabiarek sterowanych numerycznie	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Samodzielnie dokonuje obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną z uwzględnieniem minimalizacji zużycia energii, materiałów i narzędzi	dokonuje obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ustawia narzędzia oraz parametry obróbcze obrabiarek sterowanych numerycznie	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wykazuje odpowiedzialność za podejmowane decyzje techniczne, uwzględniając ich wpływ na środowisko oraz promując w zespole ekologiczne rozwiązania, które wspierają zrównoważony rozwój i minimalizację zużycia energii	samodzielnie rozwiązuje elementarne problemy dotyczące obsługi i programowania obrabiarek sterowanych numerycznie współpracując w grupie	Test teoretyczny
	identyfikuje wpływ decyzji technicznych na zużycie energii i środowisko	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	uzasadnia wybór rozwiązań technicznych z punktu widzenia zrównoważonego rozwoju	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	proponuje ekologiczne rozwiązania w pracy zespołu	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Kompetencje społeczne Budowanie relacji zawodowych	Utrzymuje profesjonalne relacje ze współpracownikami, przełożonymi i klientami	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Planuje zakres pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Komunikuje się w sposób jasny i precyzyjny w kontaktach zawodowych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

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

Ramowy program usługi

1. Podstawy obróbki skrawaniem - teoria 7h.
2. BHP - praktyka 3h
3. Optymalne wykorzystanie materiałów i energii, a także ograniczenie ilości odpadów produkcyjnych - praktyka 4h
4. Obróbka wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną - praktyka 5h
5. Obsługa przemysłowych obrabiarek sterowanych numerycznie w oparciu o różne sterowniki - praktyka 2h.
6. Stosowanie technologii CNC przyczynia się również do wydłużenia cyklu życia wytwarzanych elementów poprzez poprawę ich jakości i trwałości - praktyka 3h.
7. Wytworzone odpady (np. wióry metali) mogą być łatwo przekazywane do recyklingu, co wspiera gospodarkę surowcami wtórnymi - praktyka 2h.
8. Samodzielna praca przy obsłudze i programowaniu tokarek oraz frezarek - praktyka 2h.
9. Kontrola bieżąca i ostateczna wykonywanych wyrobów - praktyka 5h.
10. Dobór i ustawienia narzędzi - praktyka 2h.
11. Dobór parametrów obróbczych obrabiarek sterowanych numerycznie - praktyka 3h.
12. Kompetencje w zakresie CNC należy uznać za istotne zielone kwalifikacje, ponieważ sprzyjają ochronie środowiska, redukcji emisji oraz bardziej efektywnemu wykorzystaniu zasobów w procesach przemysłowych - praktyka 2h
13. Wykonywanie różnych części maszyn na obrabiarkach CNC w oparciu o utworzony program obróbczy - praktyka 1h.
14. Egzamin - 1h

Każdy uczestnik pracuje indywidualnie na laptopie pisząc program a później indywidualnie obsługuje tokarkę i frezarkę dostępną w czasie szkolenia.

Oświadczam, że dysponuję odpowiednim zapleczem stanowiskowym, aby każdy z uczestników mógł w tym samym czasie indywidualnie obsługiwać tokarkę lub frezarkę.

Czas walidacji wliczony jest w czas trwania usługi. Walidacja przeprowadzana jest przez podmiot zewnętrzny.

Szkolenie jest adresowane do:

- wszystkich osób zainteresowanych pozyskaniem lub uzupełnieniem podstawowych wiadomości z dziedziny obróbki skrawaniem
- operatorów maszyn obróbczych, technologów i programistów CNC
- pracowników produkcyjnych
- osób poszukających przekwalifikowania zawodowego

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 22

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 22 Podstawy obróbki skrawaniem - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Krzysztof Malina	24-08-2026	08:00	13:00	05:00
2 z 22 -	Przerwa	-	24-08-2026	13:00	14:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
3 z 22 Podstawy obróbki skrawaniem - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Krzysztof Malina	24-08-2026	14:00	16:00	02:00
4 z 22 BHP- zajęcia praktyczne	Zajęcia	Krzysztof Malina	25-08-2026	08:00	11:00	03:00
5 z 22 Optymalne wykorzystanie materiałów i energii, a także ograniczenie ilości odpadów produkcyjnych	Zajęcia	Krzysztof Malina	25-08-2026	11:00	13:00	02:00
6 z 22 -	Przerwa	-	25-08-2026	13:00	14:00	01:00
7 z 22 Optymalne wykorzystanie materiałów i energii, a także ograniczenie ilości odpadów produkcyjnych	Zajęcia	Krzysztof Malina	25-08-2026	14:00	16:00	02:00
8 z 22 Obróbka wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Krzysztof Malina	26-08-2026	08:00	13:00	05:00
9 z 22 -	Przerwa	-	26-08-2026	13:00	14:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p>10 z 22</p> <p>Obsługa przemysłowych obrabiarek sterowanych numerycznie w oparciu o różne sterowniki - zajęcia praktyczne</p>	Zajęcia	Krzysztof Malina	26-08-2026	14:00	16:00	02:00
<p>11 z 22</p> <p>Stosowanie technologii CNC przyczynia się również do wydłużenia cyklu życia wytwarzanych elementów</p>	Zajęcia	Krzysztof Malina	27-08-2026	08:00	11:00	03:00
<p>12 z 22</p> <p>Wytworzone odpady (np. wióry metali) mogą być łatwo przekazywane do recyklingu</p>	Zajęcia	Krzysztof Malina	27-08-2026	11:00	13:00	02:00
<p>13 z 22 -</p>	Przerwa	-	27-08-2026	13:00	14:00	01:00
<p>14 z 22</p> <p>Samodzielna praca przy obsłudze i programowaniu tokarek oraz frezarek - zajęcia praktyczne</p>	Zajęcia	Krzysztof Malina	27-08-2026	14:00	16:00	02:00
<p>15 z 22</p> <p>Kontrola bieżąca i ostateczna wykonywanych wyrobów - zajęcia praktyczne</p>	Zajęcia	Krzysztof Malina	28-08-2026	08:00	13:00	05:00
<p>16 z 22 -</p>	Przerwa	-	28-08-2026	13:00	14:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
17 z 22 Dobór i ustawienia narzędzi - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Krzysztof Malina	28-08-2026	14:00	16:00	02:00
18 z 22 Dobór parametrów obróbczych obrabiarek sterowanych numerycznie - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Krzysztof Malina	29-08-2026	08:00	11:00	03:00
19 z 22 Kompetencje w zakresie CNC należy uznać za istotne zielone kwalifikacje	Zajęcia	Krzysztof Malina	29-08-2026	11:00	13:00	02:00
20 z 22 -	Przerwa	-	29-08-2026	13:00	14:00	01:00
21 z 22 Wykonywanie różnych części maszyn na obrabiarkach CNC w oparciu o utworzony program obróbczy	Zajęcia	Krzysztof Malina	29-08-2026	14:00	15:00	01:00
22 z 22 -	Walidacja	-	29-08-2026	15:00	16:00	01:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	46:00
w tym suma godzin zajęć	39:00
w tym suma godzin walidacji	01:00
w tym suma przerw	06:00

Rodzaj godzin

Liczba godzin

Suma godzin dydaktycznych bez przerw

53:15

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	4 950,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	4 950,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	103,13 PLN
Koszt osobogodziny netto	103,13 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	48:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Krzysztof Malina

Krzysztof Malina – inżynier Mechaniki i Budowy Maszyn Politechniki Śląskiej, kierownik sekcji programowania i obsługi maszyn CNC w firmie produkcyjnej, specjalista ds. programowania i obsługi maszyn CNC, koordynator produkcji, szkoleniowiec z 20-letnim stażem (przeprowadzenie ok. 300 kursów: Obsługa i programowanie obrabiarek CNC, Technolog CNC i Programista CAM dla klientów indywidualnych i ok. 200 szkoleń dla firm produkcyjnych) trener prowadzący usługę posiada również doświadczenie zawodowe zdobyte nie wcześniej niż 5 lat

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

skrypty, notesy, przybory do pisania, programy symulacyjne, prezentacje multimedialne i filmy instruktażowe dotyczące tokarki i frezarki na pamięciach przenośnych (pen drive).

Warunki uczestnictwa

- ukończone 18 lat
- przystąpienie do egzaminu wewnętrznego podczas szkolenia
- po zadnym egzaminie Certyfikat TUV Rheinland Polska Sp. z o.o. będzie wystawiony do 3 tygodni od daty egzaminu.

Informacje dodatkowe

EGZAMIN WYMAGANY - **Kurs kończy się egzaminem pn. "Operator - programista CNC"** do którego przystąpienie jest obowiązkowe po ukończeniu szkolenia.

Wpis do ewidencji działalności gospodarczej nr 58608

Zawarto umowę z Wojewódzkim Urzędem Pracy w Szczecinie na świadczenie usług rozwojowych z wykorzystaniem elektronicznych bonów szkoleniowych w ramach projektu Zachodniopomorskie Bony Szkoleniowe.

Podpisana umowa z Wojewódzkim Urzędem Pracy w Krakowie w ramach Projektu MP i/lub dla Uczestników Projektu NSE;

Obsługa i programowanie maszyn CNC wpisują się w obszar tzw. zielonych kwalifikacji, ponieważ wspierają wdrażanie zasad zrównoważonej produkcji oraz gospodarki o obiegu zamkniętym.

Adres

ul. Szarych Szeregów 16
60-462 Poznań
woj. wielkopolskie

ILONN Hotel
ul. Szarych Szeregów 16,
60-462 Poznań

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe

Kontakt



BARBARA MARCINEK

E-mail dofinansowania@startcnc.pl

Telefon (+48) 600 551 789