



Kurs "Operator tokarek konwencjonalnych" - certyfikat TUV

Numer usługi 2026/05/15/172930/3561713

4 400,00 PLN brutto
4 400,00 PLN netto
125,71 PLN brutto/h
125,71 PLN netto/h
166,67 PLN cena rynkowa ⓘ

CNC CAD CAM
ŁUKASZ ŚMIGIEL

★★★★★ 5,0 / 5

6 ocen

📍 Szczecin

🏢 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

👥 Zajęcia grupowe

🕒 35:00 h

📅 29.06.2026 do 03.07.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Mechanika i mechatronika
Identyfikatory projektów	Zachodniopomorskie Bony Szkoleniowe
Grupa docelowa usługi	<ul style="list-style-type: none"> osoby rozpoczynające pracę w branży metalowej; pracownicy zainteresowani przekwalifikowaniem zawodowym; operatorzy maszyn konwencjonalnych chcący poszerzyć swoje kompetencje zawodowe. <p>"Usługa rozwojowa adresowana również dla Uczestników projektu Zachodniopomorskie Bony Szkoleniowe"</p> <p>Z kursu mogą skorzystać również uczestnicy innych projektów.</p>
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	6
Data zakończenia rekrutacji	24-06-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
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

przepisy BHP przy pracy z obrabiarkami konwencjonalnymi;
 analiza dokumentacji technicznej (rysunki wykonawcze);
 wybór technologii obróbki skrawaniem (toczenie, frezowanie, wiercenie);
 dobór narzędzi oraz parametrów skrawania;
 mocowania narzędzi skrawających oraz półfabrykatów;
 wykonywanie operacji obróbki skrawaniem: toczenie, frezowanie, wiercenie, szlifowanie, cięcie piłą taśmową;
 nadzorowanie przebiegu obróbki (kontrola międzyoperacyjna);
 kontrola i ocena stopnia zużycia ostrza narzędzia.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska oraz ergonomii</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) wskazuje zasady organizacji stanowisk pracy związanych z użytkowaniem obrabiarek i narzędzi skrawających 2) rozróżnia środki gaśnicze ze względu na zakres stosowania przy użytkowaniu obrabiarek skrawających 3) rozróżnia rodzaje znaków bezpieczeństwa i alarmów 4) stosuje wymagania ergonomii, bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska podczas organizowania stanowisk pracy związanych z użytkowaniem obrabiarek i narzędzi skrawających 5) rozróżnia zagrożenia dla zdrowia i życia człowieka oraz mienia i środowiska związane z użytkowaniem obrabiarek i narzędzi skrawających 6) rozróżnia środki ochrony indywidualnej i zbiorowej do prac z zakresu użytkowania obrabiarek i narzędzi skrawających 7) korzysta ze środków ochrony indywidualnej oraz środków ochrony zbiorowej podczas użytkowania obrabiarek i narzędzi skrawających 	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
rozróżnia rodzaje obróbki skrawaniem	1) wskazuje cechy charakterystyczne rodzajów obróbki skrawaniem 2) rozróżnia zadania obróbkowe oraz zakres prac wykonywanych na obrabiarkach skrawających 3) rozróżnia rodzaje obróbek wykańczających ściernych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
dobiera obrabiarki skrawające do wymagań obróbki, produkcji, postaci i wielkości obrabianych przedmiotów dobiera narzędzia skrawające do właściwości obrabianego materiału, rodzaju obróbki i obrabiarki	1) rozróżnia podstawowe grupy obrabiarek skrawających oraz ich oprzyrządowanie 2) rozróżnia wielkości charakterystyczne obrabiarek skrawających 3) wybiera obrabiarkę skrawającą do wykonania określonego zadania 1) rozróżnia narzędzia i materiały narzędziowe do obróbki skrawaniem 2) dobiera wielkości kątów ostrzy narzędzi skrawających 3) uwzględnia przy doborze narzędzi zjawiska wywołane oddziaływaniem ostrza narzędzia na przedmiot obrabiany 4) uwzględnia wpływ wydzielającego się ciepła na ostrze noża i materiał obrabiany	Obserwacja w warunkach rzeczywistych Obserwacja w warunkach rzeczywistych
dobiera wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem	1) odróżnia ruch główny i posuwowy w maszynowej obróbki wiórowej 2) rozróżnia technologiczne i geometryczne parametry skrawania 3) dobiera z katalogów i przelicza wartości parametrów skrawania do zabiegów obróbki skrawaniem	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>określa sposób ustalenia i zamocowania obrabianego przedmiotu oraz odczytuje dane z dokumentacji technologicznej</p>	<p>1) rozróżnia dokumentację technologiczną produkowanego wyrobu oraz odczytuje symbole związane z ustaleniem i zamocowaniem 2) dobiera sposób ustalenia i zamocowania obrabianego przedmiotu 3) uwzględnia przy doborze ustalenia i zamocowania właściwości mechaniczne, technologiczne i rodzaj produkcji</p>	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>
<p>charakteryzuje narzędzia i przyrządy pomiarowe, uwzględniając dokładność obróbki obrabianych przedmiotów</p> <p>sprawdza działanie obrabiarek skrawających zgodnie z dokumentacją technologiczną</p> <p>dobiera i mocuje przedmioty do obróbki w uchwytach i przyrządach obróbkowych zgodnie z dokumentacją technologiczną</p>	<p>1) rozróżnia rodzaje narzędzi i przyrządów pomiarowych stosowanych podczas obróbki ręcznej i maszynowej 2) określa właściwości metrologiczne narzędzi i przyrządów pomiarowych 3) dobiera narzędzia i przyrządy do wykonania pomiarów z określoną dokładnością</p> <p>1) korzysta z dokumentacji technologicznej konwencjonalnych obrabiarek skrawających 2) próbnie uruchamia konwencjonalne obrabiarki skrawające</p> <p>1) rozróżnia uchwyty i przyrządy obróbkowe 2) dobiera uchwyty i przyrządy obróbkowe do ustalenia i mocowania przedmiotów do obróbki 3) mocuje przedmioty do obróbki zgodnie z dokumentacją technologiczną</p>	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p> <p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p> <p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>mocuje narzędzia skrawające w uchwytach narzędziowych</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) rozpoznaje uchwyty narzędziowe konwencjonalnej obrabiarki skrawającej 2) dobiera uchwyty i oprawki narzędziowe do ustalania i mocowania narzędzi skrawających 3) mocuje oprawki i narzędzia skrawające w uchwytach narzędziowych 4) wybiera narzędzia skrawające umożliwiające wykonanie określonych operacji obróbki skrawaniem 	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>
<p>wykonuje operacje obróbki skrawaniem zgodnie z dokumentacją technologiczną</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) przygotowuje obrabiarkę skrawającą do wykonania obróbki skrawaniem 2) odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry obróbki skrawaniem 3) nastawia parametry obróbki skrawaniem zgodnie z dokumentacją technologiczną 4) reaguje na zjawiska związane z procesem obróbki skrawaniem 	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>
<p>dokonuje wymiany narzędzi skrawających</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) kwalifikuje narzędzia skrawające do wymiany 2) wymienia ostrza w narzędziach skrawających 3) mocuje narzędzia skrawające na obrabiarce i sprawdza poprawność zamocowania 	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>
<p>prowadzi kontrolę procesu obróbki maszynowej</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) kompletuje narzędzia i przyrządy pomiarowe do wykonania pomiarów warsztatowych 2) odczytuje z dokumentacji technologicznej parametry jakościowe wyrobów wykonanych metodą obróbki maszynowej 3) wykonuje kontrolę międzyoperacyjną 4) ocenia jakość wykonanych prac z zakresu obróbki maszynowej 	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>stosuje zabezpieczenie antykorozyjne elementów konwencjonalnych obrabiarek skrawających</p>	<p>1) rozróżnia metody wykonywania zabezpieczeń antykorozyjnych elementów konwencjonalnych obrabiarek skrawających 2) dokonuje wyboru metody zabezpieczenia antykorozyjnego dla określonych elementów konwencjonalnych obrabiarek skrawających 3) wykonuje zabezpieczenia antykorozyjne zgodnie z przyjętą metodą</p>	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>
<p>wykonuje obsługę codzienną oraz konserwację konwencjonalnych obrabiarek skrawających</p>	<p>1) określa na podstawie instrukcji obsługi codziennej oraz instrukcji konserwacji zakres obsługi codziennej oraz konserwacji konwencjonalnych obrabiarek skrawających 2) przygotowuje narzędzia, przyrządy, urządzenia i materiały do wykonania obsługi codziennej oraz konserwacji konwencjonalnych obrabiarek skrawających 3) przeprowadza obsługę codzienną oraz konserwację konwencjonalnych obrabiarek skrawających 4) dokumentuje wykonanie obsługi codziennej oraz konserwacji konwencjonalnych obrabiarek skrawających</p>	<p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p>

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

Pytanie 3. Czy dokument jest certyfikatem wydawanym przez międzynarodowe instytucje?

TAK

Strona internetowa Instytucji Certyfikującej: <https://www.tuv.com/poland/pl/>

Strona internetowa Instytucji Walidującej: <https://www.tuv.com/poland/pl/>

Informacje

Program

Narzędzia skrawające, budowa, geometria. Sposoby mocowania materiałów na tokarkach, frezarkach, wiertarkach.

Istota procesu technologicznego. Kontrola międzyoperacyjna i końcowa.

Budowa i obsługa tokarek, frezarek, wiertarek.

Bezpieczeństwo i higiena pracy podczas obsługi tokarek, frezarek, wiertarek.

Obróbka otworów na wiertarce.

Toczenie powierzchni czołowych zewnętrznych.

Toczenie powierzchni walcowych.

Toczenie powierzchni walcowych z podparciem kła.

Obróbka otworów na tokarkach.

Nacinanie rowków, przecinanie na tokarce.

Roztaczanie otworów przelotowych i nieprzelotowych.

Specjalne odmiany robót tokarskich.

Nacinanie gwintów na tokarce.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 36

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 36 Narzędzia skrawające, budowa, geometria. Sposoby mocowania materiałów na tokarkach, frezarkach, wiertarkach.	Zajęcia	Andrzej Snoch	29-06-2026	08:00	09:30	01:30
2 z 36 -	Przerwa	-	29-06-2026	09:30	09:45	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
3 z 36 Budowa i obsługa tokarek, frezarek, wiertarek.	Zajęcia	Andrzej Snoch	29-06-2026	09:45	11:15	01:30
4 z 36 -	Przerwa	-	29-06-2026	11:15	11:45	00:30
5 z 36 Bezpieczeństwo i higiena pracy podczas obsługi tokarek, frezarek, wiertarek.	Zajęcia	Andrzej Snoch	29-06-2026	11:45	12:30	00:45
6 z 36 Obróbka otworów na wiertarce.	Zajęcia	Andrzej Snoch	29-06-2026	12:30	13:15	00:45
7 z 36 -	Przerwa	-	29-06-2026	13:15	13:30	00:15
8 z 36 Obróbka otworów na wiertarce.	Zajęcia	Andrzej Snoch	29-06-2026	13:30	15:00	01:30
9 z 36 Toczenie powierzchni czółowych zewnętrznych	Zajęcia	Andrzej Snoch	30-06-2026	08:00	09:30	01:30
10 z 36 -	Przerwa	-	30-06-2026	09:30	09:45	00:15
11 z 36 Toczenie powierzchni czółowych zewnętrznych	Zajęcia	Andrzej Snoch	30-06-2026	09:45	11:15	01:30
12 z 36 -	Przerwa	-	30-06-2026	11:15	11:45	00:30
13 z 36 Toczenie powierzchni walcowych.	Zajęcia	Andrzej Snoch	30-06-2026	11:45	13:15	01:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
14 z 36 -	Przerwa	-	30-06-2026	13:15	13:30	00:15
15 z 36 Toczenie powierzchni walcowych.	Zajęcia	Andrzej Snoch	30-06-2026	13:30	15:00	01:30
16 z 36 Toczenie powierzchni walcowych z podparciem kła.	Zajęcia	Andrzej Snoch	01-07-2026	08:00	09:30	01:30
17 z 36 -	Przerwa	-	01-07-2026	09:30	09:45	00:15
18 z 36 Toczenie powierzchni walcowych z podparciem kła.	Zajęcia	Andrzej Snoch	01-07-2026	09:45	11:15	01:30
19 z 36 -	Przerwa	-	01-07-2026	11:15	11:45	00:30
20 z 36 Toczenie powierzchni walcowych z podparciem kła.	Zajęcia	Andrzej Snoch	01-07-2026	11:45	13:15	01:30
21 z 36 -	Przerwa	-	01-07-2026	13:15	13:30	00:15
22 z 36 Obróbka otworów na tokarkach.	Zajęcia	Andrzej Snoch	01-07-2026	13:30	15:00	01:30
23 z 36 Obróbka otworów na tokarkach.	Zajęcia	Andrzej Snoch	02-07-2026	08:00	09:30	01:30
24 z 36 -	Przerwa	-	02-07-2026	09:30	09:45	00:15
25 z 36 Nacinanie rowków, przecinanie na tokarce.	Zajęcia	Andrzej Snoch	02-07-2026	09:45	11:15	01:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
26 z 36 -	Przerwa	-	02-07-2026	11:15	11:45	00:30
27 z 36 Roztaczanie otworów przelotowych i nieprzelotowych.	Zajęcia	Andrzej Snoch	02-07-2026	11:45	13:15	01:30
28 z 36 -	Przerwa	-	02-07-2026	13:15	13:30	00:15
29 z 36 Roztaczanie otworów przelotowych i nieprzelotowych.	Zajęcia	Andrzej Snoch	02-07-2026	13:30	15:00	01:30
30 z 36 Specjalne odmiany robót tokarskich.	Zajęcia	Andrzej Snoch	03-07-2026	08:00	09:30	01:30
31 z 36 -	Przerwa	-	03-07-2026	09:30	09:45	00:15
32 z 36 Specjalne odmiany robót tokarskich.	Zajęcia	Andrzej Snoch	03-07-2026	09:45	11:15	01:30
33 z 36 -	Przerwa	-	03-07-2026	11:15	11:45	00:30
34 z 36 Nacinanie gwintów na tokarce.	Zajęcia	Andrzej Snoch	03-07-2026	11:45	13:15	01:30
35 z 36 -	Przerwa	-	03-07-2026	13:15	13:30	00:15
36 z 36 -	Walidacja	-	03-07-2026	13:30	15:00	01:30

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	35:00

Rodzaj godzin	Liczba godzin
w tym suma godzin zajęć	28:30
w tym suma godzin walidacji	01:30
w tym suma przerw	05:00
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	40:00

Cennik

Cennik

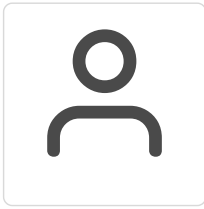
Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	4 400,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	4 400,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	125,71 PLN
Koszt osobogodziny netto	125,71 PLN
W tym koszt walidacji brutto	200,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	200,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	400,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	400,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	35:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Andrzej Snoch

1. Od 1996 roku do obecnie - Zachodniopomorskie Centrum Edukacji Morskiej i Politechnicznej w Szczecinie (technikum oraz Branżowa Szkoła I stopnia), nauczyciel przedmiotów mechanicznych.
2. Od 2021 do obecnie – Zespół Szkół nr 4 w Szczecinie, nauczyciel przedmiotów zawodowych mechanicznych.
3. Wykształcenie: Politechnika Szczecińska, Wydział Mechaniczny, tytuł inżyniera.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

- notatnik;
- długopis;
- materiały dydaktyczne w formie papierowej (rysunki techniczne, informacje dotyczące technologii).

"Zawarto umowę z WUP w Szczecinie na świadczenie usług rozwojowych z wykorzystaniem elektronicznych bonów szkoleniowych w ramach Projektu Zachodniopomorskie Bony Szkoleniowe"

Warunki uczestnictwa

- ukończone 18 lat,
- minimum ukończona szkoła podstawowa/gimnazjum,
- wskazana podstawowa znajomość rysunku technicznego

Wymagany strój roboczy.

Ubezpieczenie NNW na okres trwania szkolenia.

Informacje dodatkowe

Zajęcia odbywają się w godzinach 08:00 - 15:00.

„Zawarto umowę z Wojewódzki Urząd Pracy w Szczecinie na świadczenie usług rozwojowych z wykorzystaniem elektronicznych bonów szkoleniowych w ramach projektu Zachodniopomorskie Bony Szkoleniowe”.

Adres

ul. Hoża 6

71-699 Szczecin

woj. zachodniopomorskie

Lokalizacja nr 1

BEST-MET

Mobilne usługi ślusarsko-spawalnicze

Grzegorz Więzowski

Sieciechowo 64

72-200 Nowogard

lub

Lokalizacja nr 2

Zachodniopomorskie Centrum Edukacji Morskiej i Politechnicznej

Budynek: Centrum Kształcenia Zawodowego nr 5

Pracownia 18W lub 19W.

Lokalizacja prowadzenia zajęć zależna od ilości osób zapisanych na kurs.

Kontakt



ŁUKASZ ŚMIGIEL

E-mail lukaszsmigiel@interia.pl

Telefon (+48) 668 335 767