



robocom.pl ROBERT
MARUSZAK

Brak ocen dla tego dostawcy

Operator obrabiarek sterowanych numerycznie (kod zawodu 722308) – kurs zawodowy

Numer usługi 2026/07/28/199414/3714176

- 📍 Leżajsk
- 🏠 Usługa szkoleniowa
- 📅 stacjonarna
- 👥 Zajęcia grupowe
- 🕒 53:15 h
- 📅 26.10.2026 do 13.11.2026

5 904,00 PLN brutto
4 800,00 PLN netto
110,87 PLN brutto/h
90,14 PLN netto/h
166,67 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Mechanika i mechatronika
Grupa docelowa usługi	Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych (powyżej 18. roku życia), które chcą zdobyć lub rozszerzyć kwalifikacje zawodowe w zakresie obsługi i podstaw programowania obrabiarek sterowanych numerycznie (CNC). W szczególności szkolenie adresowane jest do: - osób zainteresowanych poznaniem podstaw obróbki skrawaniem oraz technologii CNC, - operatorów maszyn, technologów i programistów CNC chcących poszerzyć swoje kompetencje, - pracowników produkcyjnych planujących rozwój zawodowy, - osób planujących przekwalifikowanie zawodowe i podjęcie pracy w branży przemysłowej w zakresie obsługi maszyn sterowanych numerycznie.
Minimalna liczba uczestników	6
Maksymalna liczba uczestników	14
Data zakończenia rekrutacji	25-10-2026
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

Usługa przygotowuje uczestnika do obsługi, konserwacji oraz podstaw programowania obrabiarek sterowanych numerycznie (CNC) poprzez analizowanie rysunku technicznego, przygotowanie procesu obróbki, dobór narzędzi i parametrów skrawania, obsługę obrabiarki CNC oraz kontrolę jakości wykonanych elementów zgodnie z wymaganiami zawodu operator obrabiarek sterowanych numerycznie (kod zawodu 722308).

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Charakteryzuje budowę oraz rodzaje obrabiarek sterowanych numerycznie	rozdziela podstawowe typy obrabiarek CNC (tokarka, frezarka, centrum obróbcze)	Test teoretyczny
	identyfikuje podstawowe zespoły obrabiarki (wrzeciono, prowadnice, stół roboczy, magazyn narzędzi)	Test teoretyczny
	wyjaśnia funkcję układu sterowania CNC	Test teoretyczny
Rozdziela materiały obrabiane oraz dobiera narzędzia i parametry skrawania	- rozdziela podstawowe materiały stosowane w obróbce (stal, aluminium, tworzywa) - dobiera narzędzia skrawające do rodzaju materiału - określa podstawowe parametry skrawania (prędkość skrawania, posuw, głębokość skrawania)	Test teoretyczny
Identyfikuje zagrożenia występujące podczas obsługi obrabiarek sterowanych numerycznie	identyfikuje zagrożenia występujące podczas pracy na obrabiarkach CNC	Test teoretyczny
	wskazuje środki ochrony indywidualnej stosowane przy obróbce	Test teoretyczny
	opisuje procedury bezpiecznego uruchamiania i zatrzymywania maszyny	Test teoretyczny
	rozdziela podstawowe oznaczenia na rysunku technicznym	Test teoretyczny
Analizuje dokumentację technologiczną i rysunek techniczny elementu	identyfikuje wymiary i tolerancje elementu	Test teoretyczny
	interpretuje informacje technologiczne potrzebne do wykonania elementu	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Organizuje stanowisko pracy do obróbki CNC	przygotowuje stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	dobiera narzędzia oraz materiały do wykonania zadania	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	kontroluje poprawność przygotowania maszyny przed rozpoczęciem pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Mocuje obrabiany przedmiot na stole obrabiarki CNC	dobiera odpowiedni sposób mocowania detalu - montuje przedmiot w uchwycie lub przyrządzie mocującym	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	kontroluje stabilność i prawidłowość zamocowania	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Ustawia narzędzia oraz wprowadza korekty narzędziowe	montuje narzędzia w oprawkach lub głowicy narzędziowej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ustawia punkty referencyjne narzędzi - wprowadza korekty długości i promienia narzędzia	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Wprowadza dane technologiczne i program CNC do sterownika maszyny	wczytuje program CNC do sterownika maszyny - edytuje wybrane parametry programu	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	kontroluje poprawność danych technologicznych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	uruchamia program obróbczy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Monitoruje proces obróbki oraz reaguje na nieprawidłowości	obserwuje przebieg procesu obróbki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	zatrzymuje maszynę w przypadku wystąpienia nieprawidłowości	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	dobiera odpowiednie przyrządy pomiarowe (suwmiarka, mikrometr)	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Kontroluje jakość wykonanego elementu przy użyciu narzędzi pomiarowych	wykonuje pomiar wymiarów elementu	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ocenia zgodność wykonania elementu z dokumentacją technologiczną	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wykonuje czynności konserwacyjne i porządkowe przy obrabiarce CNC	usuwa wióry i zanieczyszczenia ze stanowiska pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	kontroluje stan narzędzi i elementów roboczych maszyny	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przygotowuje maszynę do zakończenia pracy	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

Program jest realizowany w godzinach zegarowych.

System dolicza przerwy w czas trwania szkolenia.

Walidacja:

Walidacja przeprowadzana jest zgodnie z efektami uczenia się oraz kryteriami ich weryfikacji określonymi w Karcie Usługi. Walidację przeprowadza osoba posiadająca kwalifikacje zawodowe oraz doświadczenie dydaktyczne.

W ramach usługi szkoleniowej zastosowano dwie metody walidacji efektów uczenia się: **test teoretyczny** oraz **obserwację w warunkach rzeczywistych podczas wykonywania zadania praktycznego**.

Test teoretyczny przeprowadzany jest pod koniec szkolenia w formie pisemnej i obejmuje zagadnienia dotyczące budowy obrabiarek CNC, zasad BHP, podstaw programowania CNC oraz parametrów obróbki.

Drugą metodą walidacji jest obserwacja w warunkach rzeczywistych, polegająca na ocenie wykonania zadania praktycznego. Uczestnik przygotowuje stanowisko pracy, mocuje materiał, wprowadza program lub dane technologiczne do obrabiarki CNC, uruchamia proces obróbki oraz dokonuje kontroli wykonanego elementu przy użyciu przyrządów pomiarowych. Osoba prowadząca walidację ocenia poprawność wykonywanych czynności zgodnie z przyjętymi kryteriami weryfikacji efektów uczenia się.

Program :

12 godzin zajęć teoretycznych

35 godzin zajęć praktycznych

3 godziny walidacja

Program szkolenia został opracowany zgodnie z opisem zawodu „Operator obrabiarek sterowanych numerycznie” (kod zawodu 722308) określonym w Klasyfikacji Zawodów i Specjalności dostępnej na stronie <https://psz.praca.gov.pl/>

Program został opracowany przez zespół doświadczonych nauczycieli i ekspertów z zakresu obrabiarek sterowanych numerycznie, we współpracy z zakładami przemysłowymi naszego regionu, co gwarantuje jego praktyczny charakter oraz dostosowanie do aktualnych potrzeb rynku pracy. Program uzyskał pozytywne opinie pracodawców, co potwierdza jego wysoką jakość oraz zgodność z wymaganiami branży.

Zakres szkolenia obejmuje przygotowanie stanowiska pracy, dobór narzędzi i materiałów, programowanie CNC, ustawianie parametrów obróbki, nadzorowanie procesu obróbki, kontrolę jakości oraz konserwację obrabiarek CNC zgodnie z opisem zawodu KZiS 722308.

Lp.	Temat zajęć	Zakres (teoria / praktyka)	Liczba godzin
1	Budowa i rodzaje obrabiarek sterowanych numerycznie	Teoria	1
2	Materiały obrabiane – właściwości, dobór narzędzi i parametrów skrawania	Teoria	2
3	Przestrzeganie przepisów bhp i ppoż. podczas obsługi maszyn i urządzeń	Teoria	1
4	Przygotowywanie stanowiska pracy: - zaznajamianie się z rysunkiem technicznym lub wzorcem, - przygotowywanie narzędzi do pracy	Teoria	3
5	Ustawianie parametrów i nadzorowanie pracy obrabiarek sterowanych numerycznie;	Teoria	2
6	Podstawy programowania maszyn CNC (kody G i M)	Teoria	3
7	Nastawianie parametrów pracy poszczególnych narzędzi w głowicy obrabiarki	Praktyka	1
8	Mocowanie obrabianych przedmiotów na stole w uchwytach-klach, na tarczy i kątownikach;	Praktyka	2
9	Ustalanie korekcy poszczególnych narzędzi zamocowanych w głowicy, w zależności od naddatku i innych czynników wpływających na dokładność obróbki;	Praktyka	2
10	Oprogramowanie CAM – wprowadzenie i zastosowanie w praktyce	Praktyka	4
11	Wprowadzanie danych technologicznych i ustawianie parametrów obróbki	Praktyka	2

12	Wczytywanie, edytowanie i weryfikacja programów CNC	Praktyka	2
13	Uruchamianie i zatrzymywanie obrabiarek	Praktyka	3
14	Przeprowadzenie symulacji próbnej, nadzór procesu i korekta błędów	Praktyka	3
15	Wykonywanie elementów zgodnie z dokumentacją technologiczną	Praktyka	10
16	Przeprowadzanie międzyoperacyjnej kontroli procesu obróbki	Praktyka	2
17	Wykrywanie nieprawidłowości w pracy obrabiarek i usuwanie drobnych usterek, naprawa obrabiarek po odpowiednim przeszkoleniu	Praktyka	1
18	Obsługiwanie przyrządów i aparatury pomiarowej do sprawdzania jakości wykonanej obróbki (dokładność kształtów, wymiarów itp.)	Praktyka	2
19	Czyszczenie i konserwowanie obsługiwanych maszyn, urządzeń i przyrządów	Praktyka	1
20	Walidacja test teoretyczny – 1 godzina	Test	1
21	Walidacja obserwację w warunkach rzeczywistych (zadanie praktyczne) – 2 godziny	Praktyka	2

Warunki organizacyjne realizacji szkolenia

Zajęcia teoretyczne realizowane są w sali dydaktycznej wyposażonej w stanowiska dla uczestników oraz sprzęt multimedialny.

Zajęcia praktyczne realizowane są w pracowni CNC wyposażonej w stanowiska komputerowe z oprogramowaniem CAD/CAM oraz obrabiarki sterowane numerycznie. Każdy uczestnik wykonuje ćwiczenia praktyczne na stanowisku wyposażonym w obrabiarkę CNC, komputer, narzędzia skrawające, przyrządy pomiarowe oraz materiały technologiczne niezbędne do realizacji programu szkolenia.

Organizator zapewnia narzędzia, materiały technologiczne, przyrządy pomiarowe, środki ochrony indywidualnej oraz materiały dydaktyczne.

Zajęcia prowadzone są pod bezpośrednim nadzorem instruktora zgodnie z programem szkolenia i obowiązującymi przepisami BHP.

Walidacja obejmuje:

- test teoretyczny sprawdzający wiedzę z zakresu obsługi obrabiarek CNC, BHP, rysunku technicznego, doboru narzędzi oraz podstaw programowania CNC (60 minut),
- zadanie praktyczne polegające na przygotowaniu stanowiska pracy, zamocowaniu detalu, ustawieniu narzędzi, uruchomieniu procesu obróbki oraz kontroli wykonanego elementu (120 minut).

Walidację przeprowadza osoba posiadająca kwalifikacje zawodowe oraz doświadczenie dydaktyczne.

Termin realizacji usługi uwzględnia czas niezbędny do zakończenia procesu walidacji oraz wydania dokumentów potwierdzających nabycie kompetencji.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 39

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 39 Budowa i rodzaje obrabiarek sterowanych numerycznie (1 h), Materiały obrabiane – właściwości, dobór narzędzi i parametrów skrawania (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	26-10-2026	15:00	18:00	03:00
2 z 39 -	Przerwa	-	26-10-2026	18:00	18:15	00:15
3 z 39 Przestrzeganie przepisów bhp i ppoż. podczas obsługi maszyn i urządzeń (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	26-10-2026	18:15	19:15	01:00
4 z 39 Przygotowywanie stanowiska pracy: zaznaczamianie się z rysunkiem technicznym lub wzorcem, przygotowywanie narzędzi do pracy (3 h)	Zajęcia	Robert Hajder	27-10-2026	15:00	18:00	03:00
5 z 39 -	Przerwa	-	27-10-2026	18:00	18:15	00:15
6 z 39 Ustawianie parametrów i nadzorowanie pracy obrabiarek sterowanych numerycznie (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	27-10-2026	18:15	19:15	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 39 Ustawianie parametrów i nadzorowanie pracy obrabiarek sterowanych numerycznie (1 h), Podstawy programowania maszyn CNC – kody G i M (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	28-10-2026	15:00	18:00	03:00
8 z 39 -	Przerwa	-	28-10-2026	18:00	18:15	00:15
9 z 39 Podstawy programowania maszyn CNC – kody G i M (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	28-10-2026	18:15	19:15	01:00
10 z 39 Nastawianie parametrów pracy poszczególnych narzędzi w głowicy obrabiarki (1 h), Mocowanie obrabianych przedmiotów na stole w uchwytach-kłach, na tarczy i kątownikach (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	29-10-2026	15:00	18:00	03:00
11 z 39 -	Przerwa	-	29-10-2026	18:00	18:15	00:15
12 z 39 Ustalanie korekcji poszczególnych narzędzi zamocowanych w głowicy obrabiarki (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	29-10-2026	18:15	19:15	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
13 z 39 Ustalanie korekcji poszczególnych narzędzi zamocowanych w głowicy obrabiarki (1 h), Oprogramowanie CAM – wprowadzenie i zastosowanie w praktyce (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	30-10-2026	15:00	18:00	03:00
14 z 39 -	Przerwa	-	30-10-2026	18:00	18:15	00:15
15 z 39 Oprogramowanie CAM – wprowadzenie i zastosowanie w praktyce (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	30-10-2026	18:15	19:15	01:00
16 z 39 Oprogramowanie CAM – wprowadzenie i zastosowanie w praktyce (1 h), Wprowadzanie danych technologicznych i ustawianie parametrów obróbki (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	31-10-2026	09:00	12:00	03:00
17 z 39 -	Przerwa	-	31-10-2026	12:00	12:15	00:15
18 z 39 Wczytywanie, edytowanie i weryfikacja programów CNC (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	31-10-2026	12:15	13:15	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
19 z 39 Wczytywanie, edytowanie i weryfikacja programów CNC (1 h), Uruchamianie i zatrzymywanie obrabiarek (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	02-11-2026	15:00	18:00	03:00
20 z 39 -	Przerwa	-	02-11-2026	18:00	18:15	00:15
21 z 39 Uruchamianie i zatrzymywanie obrabiarek (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	02-11-2026	18:15	19:15	01:00
22 z 39 Przeprowadzenie symulacji próbnej, nadzór procesu i korekta błędów (3 h)	Zajęcia	Robert Hajder	03-11-2026	15:00	18:00	03:00
23 z 39 -	Przerwa	-	03-11-2026	18:00	18:15	00:15
24 z 39 Wykonywanie elementów zgodnie z dokumentacją technologiczną (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	03-11-2026	18:15	19:15	01:00
25 z 39 Wykonywanie elementów zgodnie z dokumentacją technologiczną (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	04-11-2026	15:00	17:00	02:00
26 z 39 -	Przerwa	-	04-11-2026	17:00	17:15	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
27 z 39 Wykonywanie elementów zgodnie z dokumentacją technologiczną (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	04-11-2026	17:15	19:15	02:00
28 z 39 Wykonywanie elementów zgodnie z dokumentacją technologiczną (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	05-11-2026	15:00	17:00	02:00
29 z 39 -	Przerwa	-	05-11-2026	17:00	17:15	00:15
30 z 39 Wykonywanie elementów zgodnie z dokumentacją technologiczną (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	05-11-2026	17:15	19:15	02:00
31 z 39 Wykonywanie elementów zgodnie z dokumentacją technologiczną (1 h), Przeprowadzanie międzyoperacyjnej kontroli procesu obróbki (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	06-11-2026	15:00	18:00	03:00
32 z 39 -	Przerwa	-	06-11-2026	18:00	18:15	00:15
33 z 39 Wykrywanie nieprawidłowości w pracy obrabiarek i usuwanie drobnych usterek (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	06-11-2026	18:15	19:15	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
34 z 39 Obsługiwanie przyrządów i aparatury pomiarowej do sprawdzania jakości wykonanej obróbki (2 h)	Zajęcia	Robert Hajder	07-11-2026	09:00	11:00	02:00
35 z 39 -	Przerwa	-	07-11-2026	11:00	11:15	00:15
36 z 39 Czyszczenie i konserwowanie obsługiwanych maszyn, urządzeń i przyrządów (1 h)	Zajęcia	Robert Hajder	07-11-2026	11:15	12:15	01:00
37 z 39 -	Walidacja	-	09-11-2026	15:00	16:00	01:00
38 z 39 -	Przerwa	-	09-11-2026	16:00	16:15	00:15
39 z 39 -	Walidacja	-	09-11-2026	16:15	18:15	02:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	53:15
w tym suma godzin zajęć	47:00
w tym suma godzin walidacji	03:00
w tym suma przerw	03:15
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	66:30

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 za 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	5 904,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	4 800,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	110,87 PLN
Koszt osobogodziny netto	90,14 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	53:15

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Robert Hajder

Wykształcenie

- Absolwent Technikum Mechanicznego w specjalności Obróbka skrawaniem, tytuł zawodowy technik mechanik.
- Student III roku Politechniki Rzeszowskiej na kierunku Zarządzanie i Inżynieria Produkcji (od 2023 r.).

Doświadczenie zawodowe

- Nauczyciel praktycznej nauki zawodu w Zespole Szkół Technicznych w Leżajsku, prowadzący zajęcia z zakresu programowania i obsługi obrabiarek CNC oraz obsługi symulatorów MTS i Heidenhain.
- Ponad 10 lat doświadczenia zawodowego w branży obróbki skrawaniem, obejmującego:
 - o obsługę i programowanie tokarek TUG56MN, TAE35 i TAE45N (Sinumerik 410),
 - o obsługę i programowanie frezarek Doosan (Fanuc),
 - o programowanie i obsługę obrabiarek FAMOT–Gildemeister 650, Chiron MILL 2000 oraz Gildemeister EKO 1350 (Sinumerik 410/440D),
 - o obsługę prasy krawędziowej TRUBEND – TRUMPF oraz maszyny do obróbki blach PEDDINGHAUS HSFDB-C,
 - o konserwację obrabiarek, ustawianie geometrii maszyn, kalibrację punktów referencyjnych oraz

kontrolę jakości wykonywanych detali.

Doświadczenie dydaktyczne

Prowadzenie zajęć praktycznych i instruktaży z zakresu:

- obsługi i programowania obrabiarek CNC,
- rysunku technicznego,
- metrologii warsztatowej,
- bezpieczeństwa i higieny pracy.

Posiada doświadczenie w szkoleniu operatorów obrabiarek CNC w systemach Sinumerik, Heidenhain oraz Fanuc.

Specjalizacja

- obsługa i programowanie tokarek oraz frezarek CNC,
- dobór narzędzi, parametrów skrawania i procesów obróbkowych,
- rysunek techniczny,
- metrologia war

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnik otrzymuje materiały szkoleniowe przygotowane przez prowadzącego, obejmujące:

- materiały dydaktyczne dotyczące obsługi i programowania obrabiarek CNC,
- instrukcje BHP dotyczące obsługi obrabiarek CNC,
- przykładowe programy CNC oraz dokumentację technologiczną wykorzystywaną podczas zajęć,
- materiały pomocnicze wykorzystywane podczas zajęć teoretycznych i praktycznych.

Cena usługi nie obejmuje kosztów niezwiązanych bezpośrednio z usługą rozwojową, w szczególności kosztów środków trwałych przekazywanych przedsiębiorcom lub pracownikom przedsiębiorcy, a także kosztów dojazdu, zakwaterowania oraz wyżywienia uczestników.

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji potwierdzonych:

„Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia zawierające efekty uczenia się” - zgodnie z zasadami BUR

„Certyfikat potwierdzający nabycie kompetencji operatora CNC”

Dokumenty wydawane przez podmiot realizujący usługę rozwojową po pozytywnym przejściu walidacji

Warunki uczestnictwa

Warunkiem przystąpienia do kursu jest:

- ukończenie 18 roku życia,
- posiadanie co najmniej wykształcenia podstawowego,
- brak przeciwwskazań zdrowotnych do udziału w szkoleniu praktycznym przy obsłudze maszyn.

Uczestnicy powinni posiadać podstawowe umiejętności posługiwania się narzędziami pomiarowymi oraz podstawową znajomość rysunku technicznego

Informacje dodatkowe

Usługa nie jest świadczona przez Operatora/Partnera Operatora ani podmiot z nimi powiązany (kapitałowo lub osobowo) oraz nie jest realizowana przez podmiot będący jednocześnie uczestnikiem usług o zbliżonej tematyce w ramach tego samego projektu.

Zwolnienie z VAT:

- W przypadku, gdy usługa rozwojowa będzie finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych, zgodnie z § 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, usługa korzysta ze zwolnienia z podatku VAT.

- W takiej sytuacji wystawiona zostanie faktura ze stawką „zw.”, a cena usługi będzie określona w kwocie netto (bez doliczonego podatku VAT).

Adres

ul. Adama Mickiewicza 67

37-300 Leżajsk

woj. podkarpackie

Pracownia CNC praktycznej nauki zawodu w Zespole Szkół Technicznych w Leżajsku im. Tadeusza Kościuszki

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi

Kontakt



ROBERT MARUSZAK

E-mail kontakt@irobocom.pl

Telefon (+48) 513 255 904