



EMT-SYSTEMS
Spółka z
ograniczoną
odpowiedzialnością
★★★★★ 4,6 / 5
3 244 oceny

Szkolenie: Obsługa i programowanie obrabiarek sterowanych numerycznie – Operator / Programista CNC (CNC1)

Numer usługi 2026/04/20/5274/3500469

📍 Gliwice
🏢 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
👥 Zajęcia grupowe
🕒 42:00 h
📅 23.11.2026 do 27.11.2026

2 944,62 PLN brutto
2 394,00 PLN netto
70,11 PLN brutto/h
57,00 PLN netto/h
166,67 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Mechanika i mechatronika

Szkolenie jest adresowane do:

- operatorów maszyn obróbkowych
- technologów i programistów CNC
- pracowników produkcyjnych
- osób poszukujących przekwalifikowania zawodowego
- kadry techniczno-inżynierskiej oraz wszystkich osób zainteresowanych pozyskaniem lub uzupełnieniem podstawowych wiadomości z dziedziny obróbki skrawaniem

Grupa docelowa usługi

Usługa również adresowana dla uczestników projektu

- "Opolskie Kształcenie Ustawiczne",
- "Kierunek – Rozwój",
- MP i/lub dla Uczestników Projektu NSE,
- Lubuskie Bony Rozwojowe.

Usługa rozwojowa skierowana jest również do uczestników innych projektów.

Wymagania wstępne: Umiejętność obsługi komputera

Minimalna liczba uczestników

6

Maksymalna liczba uczestników

11

Data zakończenia rekrutacji

20-11-2026

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 do samodzielnego i efektywnego zarządzania procesami obróbczo-przemysłowymi z wykorzystaniem nowoczesnych technologii CNC, w tym cyfrowych systemów sterowania, symulatorów i narzędzi wspomagających programowanie obrabiarek CNC, co przyczynia się do tworzenia zielonych miejsc pracy poprzez optymalizację procesów obróbczych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Definiuje sposób obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną, wykorzystując cyfrowe systemy sterowania i narzędzia wspomagające programowanie CNC, ze szczególnym uwzględnieniem skrócenia czasu obróbki	opisuje zakres obsługi i programowania obrabiarek sterowanych numerycznie	Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie
Samodzielnie dokonuje obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną, wykorzystując cyfrowe systemy sterowania, symulatory i oprogramowanie do programowania CNC, z uwzględnieniem minimalizacji zużycia energii, materiałów i narzędzi	dokonuje obróbki wyrobu zgodnie z dokumentacją technologiczną dobiera i ustawia narzędzia oraz parametry obróbcze obrabiarek sterowanych numerycznie	Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie
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 z wynikiem generowanym automatycznie

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

Niniejsze szkolenie ma na celu kompleksowe wsparcie osób dorosłych, które z własnej inicjatywy planują podnieść swoje kompetencje, umożliwiające rozwój w kierunku umiejętności zawodowych, niezbędnych do podjęcia pracy w sektorze zielonej gospodarki, ponadto niezbędnych z punktu widzenia regionalnych/lokalnych specjalizacji dla Śląska (RIS, PRT) przykładowo z branży:

5.1 Tworzywa metaliczne

5.2 Tworzywa polimerowe

7.1 Automatyka przemysłowa, zautomatyzowane linie produkcyjne

7.3 Technologie projektowania i wytwarzania w przemyśle motoryzacyjnym

7.4 Technologie projektowania i wytwarzania obrabiarek i pomocy warsztatowych.

Pozyskanie i doskonalenie wiedzy z obszaru obróbki skrawaniem pozwala na wdrażanie nowych, bardziej efektywnych technologii, co jest kluczowe dla zielonej gospodarki. Ponadto, skracanie czasu cyklu pracy wpływa pozytywnie na mniejsze zużycie energii. Odpowiednie zarządzanie obróbką skutkuje mniejszym zużyciem materiałów i narzędzi, co przekłada się bezpośrednio na mniejsze straty materiałowe.

Walidacja:

Wybrana metoda walidacji szkolenia: „Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie”, dla której nie jest wymagane wprowadzenie osoby walidującej usługę w sekcji osób prowadzących. Uczestnik szkolenia wypełnia test pod koniec szkolenia w aplikacji.

Program szkolenia:

Szkolenie trwa 42 godziny dydaktyczne (1 godzina dydaktyczna to 45 min). Przerwy nie wliczają się w czas trwania usługi szkoleniowej.

Dzień 1: 8 godzin dydaktycznych

Dzień 2: 9 godzin dydaktycznych

Dzień 3: 9 godzin dydaktycznych

Dzień 4: 9 godzin dydaktycznych

Dzień 5: 7 godzin dydaktycznych

Część teoretyczna trwa: 12h.

Część praktyczna trwa: 30h.

Program:

Dzień 1

- Zapis konstrukcji - podstawy rysunku technicznego w obróbce skrawaniem

- Wiadomości podstawowe dotyczące projektowania procesów technologicznych
- Przebieg projektowania procesów technologicznych
- Dokumentacja technologiczna
- Rodzaje obróbek
- Wiadomości podstawowe dotyczące obróbki skrawaniem, parametry skrawania, naddatki na obróbkę
- Tworzenie się wióra i wpływ parametrów obróbki na łamanie wióra
- Omówienie nowoczesnych narzędzi stosowanych na maszynach numerycznych
- Typowe operacje wykonywane na tokarkach, frezarkach i centrach sterowanych
- Wstęp do tworzenia programów na obrabiarki CNC
- Podstawy geometryczne (układ współrzędnych, punkty odniesienia, wymiarowanie absolutne i przyrostowe)
- Wprowadzenie do programowania (budowa bloku w programie NC, funkcje modalne)
- Omówienie funkcji pomocniczych S, M, F, T
- Omówienie podstawowych interpolacji liniowych G00, G01
- Omówienie podstawowych interpolacji kołowych G02, G03
- Wprowadzenie do obsługi symulatora, odzwierciedlającego rzeczywisty układ sterowania SINUTRAIN

Dzień 2

- Tworzenie programów w oparciu o znormalizowany język zapisu poleceń dla urządzeń CNC (G-code)
- Współrzędne biegunowe
- Analiza toru ścieżki narzędzia w zależności od zastosowanego rodzaju interpolacji ruchu narzędzia
- **Sterownik SINUMERIK 828D/840D** - omówienie i praktyczna praca:
 - Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce
 - Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów
 - Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopMill
 - Sprawdzenie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją
 - Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów
 - Samodzielna praca z programem
 - Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK

Dzień 3

- **Sterownik SINUMERIK 828D/840D** - omówienie i praktyczna praca:
 - Praca na frezarce w trybie ręcznym
 - Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego
 - Ustalanie wartości korekcji narzędzi na frezarce
 - Symulacja obróbki w sterowniku frezarki
 - Wykonanie detalu na frezarce z programu w trybie automatycznym
 - Kontrola wartości posuwu ruchu narzędzia i prędkości obrotowej wrzeciona
 - Kontrola wymiarów – narzędzia pomiarowe
 - Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku frezarki
 - Praca na maszynie
- **Sterownik SINUMERIK 828D/840D Tokarka** - omówienie i praktyczna praca
 - Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce
 - Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów
 - Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopTurn
 - Sprawdzenie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją
 - Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów
 - Samodzielna praca z programem
 - Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK

Dzień 4

- **Sterownik SINUMERIK 828D/840D Tokarka** - omówienie i praktyczna praca:
 - Praca na tokarce w trybie ręcznym
 - Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego
 - Ustalanie wartości korekcji narzędzi na tokarce
 - Symulacja obróbki w sterowniku tokarki
 - Wykonanie detalu na tokarce z programu w trybie automatycznym
 - Kontrola wartości posuwu ruchu narzędzia i prędkości obrotowej wrzeciona
 - Kontrola wymiarów
 - Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku tokarki
 - Praca na maszynie

- **FANUC Oi** - omówienie i praktyczna praca przy obrabiarce:
 - Sterowanie manualne i automatyczne maszyną z zastosowaniem wirtualnego sterownika maszyn CNC ManualGuide
 - Tworzenie programów w oparciu o znormalizowany język zapisu poleceń dla urządzeń CNC (G-code)
 - Uruchamianie tokarki i frezarki
 - Mocowanie narzędzi
 - Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego
 - Ustalanie wartości korekcji narzędzi na obrabiarce
 - Wykonanie detalu z programu w trybie automatycznym
 - Kontrola wymiarów
 - Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku obrabiarki
- Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC

Dzień 5

- Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC
- Zajęcia praktyczne przy obrabiarce CNC weryfikujące zdobytą wiedzę
- Projektowanie operacji frezowania według własnego pomysłu
- Programowanie operacji frezowania według własnego pomysłu
- Projektowanie operacji toczenia według własnego pomysłu
- Programowanie operacji toczenia według własnego pomysłu
- Wykonanie detalu wg własnego pomysłu - wykonany detal Kursant może ze sobą zabrać
- Podsumowanie szkolenia
- Walidacja

Program szkolenia będzie prowadzony w taki sposób, aby uczestnicy nie tylko zdobyli praktyczne umiejętności, lecz także nauczyli się dążyć do optymalizacji na każdym etapie procesu produkcyjnego. Dodatkowo, szkolenie umożliwi nabycie zielonych kompetencji, takich jak wykorzystywanie materiałów przyjaznych dla środowiska, wdrażanie praktyk zrównoważonego rozwoju w procesie produkcji oraz tworzenie innowacyjnych rozwiązań technologicznych.

Warunki niezbędne do osiągnięcia celu usługi

Umiejętność obsługi komputera

Warunki organizacyjne:

Do dyspozycji kursantów oddajemy 2 laboratoria szkoleniowe o łącznej powierzchni 162 m², klimatyzowane i przestronne. Stanowiska dla kursantów zostały wyposażone w specjalistyczne pomoce naukowe. Każdy z uczestników ma m.in. dostęp do **najnowszych katalogów narzędziowych, przyrządów pomiarowych oraz narzędzi skrawających**.

Uczestnicy szkolenia zostaną podzieleni na 2-4 sekcje. W przypadku osiągnięcia pełnej grupy uczestników szkolenia przy jednym stanowisku będzie znajdowało się maksymalnie 6 osób.

Uczestnicy mają dostęp do przyrządów pomiarowych, narzędzi skrawających i obrabiarek opartych o sterowniki, m.in. SINUMERIK 808D, FANUC OiMD. Nasze sale szkoleniowe zapewniają możliwość **pracy na rzeczywistych obrabiarkach przemysłowych** opartych o najpopularniejsze sterowniki – **SINUMERIK, FANUC, Heidenhain oraz OKUMA**.

Podczas praktycznych zajęć wykorzystujemy własny różnorodny park maszynowy. W zależności od stopnia kursu i poziomu grupy do dyspozycji naszych kursantów oddajemy następującą flotę maszyn obróbczych:

Laboratorium CNC - OBRABIARKI

- **Sterownik SINUMERIK 828D** - Centrum Obróbcze NXV560A-YCM
- **Sterownik FANUC OiTF** z nakładką Manual Guide - Centrum Obróbcze Pionowe R550 "Harnaś"
- **Sterownik GE FANUC Oi Mate-TD** - tokarka WAFO TMK 25
- **Sterownik SINUMERIK 828D** - Centrum obróbcze WAFO MMY450
- **Sterownik SINUMERIK 808D** – Tokarka Spinner SB
- **Sterownik SINUMERIK 828D** - Tokarka CNC CKT 400x700
- **Sterownik FANUC OiMD** - Frezarka STCNC3D.

Więcej na temat wyposażenia znajduje się na stronie: <https://emt-systems.pl/kurs-cnc-programowanie-frezarek-numerycznych.html>

URZĄDZENIE DO POMIARU I USTAWIANIA NARZĘDZI – ZOLLER smile/pilot 2mT

Do dyspozycji kursantów oddajemy najnowszy przyrząd pomiarowy serii „smile” firmy ZOLLER. Posiada on wszystkie niezbędne funkcje do profesjonalnego pomiaru i ustawiania narzędzi z nową technologią obsługi oprogramowania. Nowo opracowana technologia obsługi **ZOLLER myTouch** jest obecnie jedynym takim rozwiązaniem na świecie w przyrządach do pomiaru i ustawiania narzędzi. Charakteryzuje

się bardzo prostą obsługą bazującą na zasadzie dotyku ekranu zaczerpniętą z najnowszych rozwiązań komunikacji człowiek – urządzenie. Solidna, warsztatowa budowa spowodowała, że przyrząd umieściliśmy bezpośrednio przy maszynach obróbczych CNC.

Narzędzia wykorzystywane podczas kursów

Opryzgądowanie stanowisk oraz wyposażenie dodatkowe:

- **przyrządy pomiarowe:**
 - suwmiarki
 - mikrometry
 - wysokościomierz
 - liniały
 - płytki wzorcowe
- **narzędzia pokazowe:** frezy
- wiertła
- gwintowniki
- noże tokarskie z płytkami skrawającymi
- narzędzia składane
- narzędzia specjalne
- głowice frezarskie

Oprogramowanie

W trakcie kursu każdy Uczestnik ma do dyspozycji **INDYWIDUALNE STACJE ROBOCZE** wraz z **dotykowym monitorem LCD** i zainstalowanym specjalistycznym oprogramow. symulującym pracę z rzeczywistymi sterownikami:

- **SinuTrain Operate** firmy Siemens – rzeczywisty panel operatorski **SINUMERIK 828D/840D**
- **NC GUIDE** firmy **FANUC** - rzeczywisty panel operatorski **FANUC**
- **HEIDENHAIN simulator**
- **NX CAM** – wspomaganie obróbki

Kursanci mogą przystąpić do egzaminu TUV Nord Polska Sp. z o.o. w celu uzyskania certyfikatu potwierdzającego kompetencje.

Dokument przygotowany jest w 3 językach – polskim, angielskim i niemieckim. Koszt przystąpienia do egzaminu i certyfikatu to **200 zł brutto**. Uczestnicy szkolenia mogą również uzyskać Certyfikat Autoryzowany przez Siemens Motion Control Polska. Koszt uzyskania to **300 zł brutto**.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 44

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 44 Zapis konstrukcji - podstawy rysunku technicznego w obróbce skrawaniem, Wiadomości podstawowe dotyczące projektowania procesów technologicznych, Przebieg projektowania procesów technologicznych	Wojciech Grygierek	23-11-2026	09:00	10:30	01:30
2 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	23-11-2026	10:30	11:00	00:30
3 z 44 Dokumentacja technologiczna, Rodzaje obróbek, Wiadomości podstawowe dotyczące obróbki skrawaniem, parametry skrawania, naddatki na obróbkę, Tworzenie się wióra i wpływ parametrów obróbki na łamanie wióra	Wojciech Grygierek	23-11-2026	11:00	11:45	00:45
4 z 44 Omówienie nowoczesnych narzędzi stosowanych na maszynach numerycznych, Typowe operacje wykonywane na tokarkach, frezarkach i centrach sterowanych, Wstęp do tworzenia programów na obrabiarki CNC	Wojciech Grygierek	23-11-2026	11:45	12:30	00:45

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 44 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	23-11-2026	12:30	13:30	01:00
6 z 44 Podstawy geometryczne (układ współrzędnych, punkty odniesienia, wymiarowanie absolutne i przyrostowe), Wprowadzenie do programowania (budowa bloku w programie NC, funkcje modalne)	Wojciech Grygierek	23-11-2026	13:30	15:00	01:30
7 z 44 Omówienie funkcji pomocniczych S, M, F, T, Omówienie podstawowych interpolacji liniowych G00, G01, Omówienie podstawowych interpolacji kołowych G02, G03	Wojciech Grygierek	23-11-2026	15:00	15:45	00:45
8 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	23-11-2026	15:45	16:15	00:30
9 z 44 Wprowadzenie do obsługi symulatora, odzwierciedlającego rzeczywisty układ sterowania SINUTRAIN	Wojciech Grygierek	23-11-2026	16:15	17:00	00:45
10 z 44 Tworzenie programów w oparciu o znormalizowany język zapisu poleceń dla urządzeń CNC (G-code), Współrzędne biegunowe	Wojciech Grygierek	24-11-2026	08:00	09:30	01:30

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
11 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	24-11-2026	09:30	10:00	00:30
12 z 44 Analiza toru ścieżki narzędzia w zależności od zastosowanego rodzaju interpolacji ruchu narzędzia	Wojciech Grygierek	24-11-2026	10:00	11:30	01:30
13 z 44 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	24-11-2026	11:30	12:30	01:00
14 z 44 Sterownik SINUMERIK 828D/840D - omówienie i praktyczna praca: Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce	Wojciech Grygierek	24-11-2026	12:30	13:15	00:45
15 z 44 Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów, Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopMill	Wojciech Grygierek	24-11-2026	13:15	14:00	00:45
16 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	24-11-2026	14:00	14:45	00:45

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
17 z 44 Sprawdzenie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją, Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów	Wojciech Grygierek	24-11-2026	14:45	15:30	00:45
18 z 44 Samodzielna praca z programem, Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK	Wojciech Grygierek	24-11-2026	15:30	17:00	01:30
19 z 44 Sterownik SINUMERIK 828D/840D - omówienie i praktyczna praca: Praca na frezarce w trybie ręcznym, Ustalenie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego,	Wojciech Grygierek	25-11-2026	08:00	09:30	01:30
20 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	25-11-2026	09:30	10:00	00:30
21 z 44 Ustalanie wartości korekcji narzędzi na frezarce, Symulacja obróbki w sterowniku frezarki, Wykonanie detalu na frezarce z programu w trybie automatycznym,	Wojciech Grygierek	25-11-2026	10:00	11:30	01:30

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
22 z 44 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	25-11-2026	11:30	12:30	01:00
23 z 44 Kontrola wartości posuwu ruchu narzędzia i prędkości obrotowej wrzeciona, Kontrola wymiarów – narzędzia pomiarowe, Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku frezarki, Praca na maszynie	Wojciech Grygierek	25-11-2026	12:30	14:00	01:30
24 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	25-11-2026	14:00	14:45	00:45
25 z 44 Sterownik SINUMERIK 828D/840D Tokarka - omówienie i praktyczna praca: Podstawy pracy ze sterownikiem, wykorzystanie symulatora do nauki podstawowych czynności na obrabiarce,	Wojciech Grygierek	25-11-2026	14:45	15:30	00:45
26 z 44 Dobór technologii w celu wykonania przedmiotów, Programowanie cykli obróbki z zastosowaniem ShopTurn, Sprawdzanie poprawności przygotowanych cykli obróbkowych wraz z wirtualną symulacją	Wojciech Grygierek	25-11-2026	15:30	16:15	00:45

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
27 z 44 Poprawki, edycja oraz analiza ewentualnych wątpliwości w procesie projektowania programów, Samodzielna praca z programem, Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK	Wojciech Grygierek	25-11-2026	16:15	17:00	00:45
28 z 44 Sterownik SINUMERIK 828D/840D Tokarka - omówienie i praktyczna praca: Praca na tokarce w trybie ręcznym, Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrabianego,	Wojciech Grygierek	26-11-2026	08:00	09:30	01:30
29 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	26-11-2026	09:30	10:00	00:30
30 z 44 Ustalanie wartości korekcji narzędzi na tokarce, Symulacja obróbki w sterowniku tokarki, Wykonanie detalu na tokarce z programu w trybie automatycznym,	Wojciech Grygierek	26-11-2026	10:00	11:30	01:30
31 z 44 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	26-11-2026	11:30	12:30	01:00

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
32 z 44 Kontrola wartości posuwu ruchu narzędzia i prędkości obrotowej wrzeciona, Kontrola wymiarów, Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku tokarki, Praca na maszynie	Wojciech Grygierek	26-11-2026	12:30	14:00	01:30
33 z 44 FANUC Oi - omówienie i praktyczna praca przy obrabiarce: Sterowanie manualne i automatyczne maszyną z zastosowaniem wirtualnego sterownika maszyn CNC ManualGuide,	Wojciech Grygierek	26-11-2026	14:00	14:45	00:45
34 z 44 Tworzenie programów w oparciu o znormalizowany język zapisu poleceń dla urządzeń CNC(Gcode), Uruchamianie tokarki i frezarki, Mocowanie narzędzi, Ustalanie przesunięcia punktu zerowego przedmiotu obrab	Wojciech Grygierek	26-11-2026	14:45	15:30	00:45
35 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	26-11-2026	15:30	16:15	00:45

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
36 z 44 Ustalanie wartości korekcji narzędzi na obrabiarce, Wykonanie detalu z programu w trybie automatycznym, Kontrola wymiarów,	Wojciech Grygierek	26-11-2026	16:15	16:35	00:20
37 z 44 Modyfikacja programu obróbczego w sterowniku obrabiarki, Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC	Wojciech Grygierek	26-11-2026	16:35	17:00	00:25
38 z 44 Praca na obrabiarkach z wykorzystaniem sterownika SINUMERIK i FANUC, Zajęcia praktyczne przy obrabiarce CNC weryfikujące zdobytą wiedzę,	Wojciech Grygierek	27-11-2026	08:00	09:30	01:30
39 z 44 Przerwa kawowa	Wojciech Grygierek	27-11-2026	09:30	10:00	00:30
40 z 44 Projektowanie operacji frezowania według własnego pomysłu, Programowanie operacji frezowania według własnego pomysłu,	Wojciech Grygierek	27-11-2026	10:00	11:30	01:30

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
41 z 44 Projektowanie operacji toczenia według własnego pomysłu, Programowanie operacji toczenia według własnego pomysłu,	Wojciech Grygierek	27-11-2026	11:30	12:15	00:45
42 z 44 Przerwa obiadowa	Wojciech Grygierek	27-11-2026	12:15	13:30	01:15
43 z 44 Wykonanie detalu wg własnego pomysłu - wykonany detal Kursant może ze sobą zabrać, Podsumowanie szkolenia	Wojciech Grygierek	27-11-2026	13:30	14:45	01:15
44 z 44 Walidacja - test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie	Wojciech Grygierek	27-11-2026	14:45	15:00	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 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	2 944,62 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 394,00 PLN

Koszt osobogodziny brutto

70,11 PLN

Koszt osobogodziny netto

57,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Wojciech Grygierek

Specjalista z dziedziny Obróbka skrawaniem, dedykowany prowadzący z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne. W EMT-Systems posiada 8-letnie doświadczenie w prowadzeniu zajęć dydaktycznych. W ciągu ostatnich pięciu lat z zakresu Frezarki i tokarki CNC/konwencjonalne przeprowadził następującą liczbę szkoleń: ok. 186. Kilkuletni praktyk, technolog, programista, operator obrabiarek CNC. Absolwent Politechniki Śląskiej, specjalność „Mechanika i budowa maszyn”. Certyfikowany Siemens CNC – Trainer w zakresie programowania SINUMERIC DIN/ISO, obsługi i programowania ShopMill oraz obsługi i programowania ShopTurn. Posiada również certyfikaty TUV Nord Polska w zakresie: Operator CNC i Technolog CNC. Specjalizacja: Obróbka skrawaniem. Wykształcenie: Wyższe techniczne.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Każdy z uczestników szkolenia otrzymuje:

- autorski skrypt szkoleniowy: Obsługa i programowanie obrabiarek sterowanych numerycznie - operator CNC.
- autorski zeszyt ćwiczeń SinuTrain - ćwiczenia praktyczne: CNC SINUMERIK 828D i 840D sl.
- Materiały piśmiennicze (notes, długopis).

Warunki uczestnictwa

Po dokonaniu zgłoszenia skontaktujemy się w celu potwierdzenia możliwości uczestnictwa i podpisania umowy na realizację szkolenia.

Informacje dodatkowe

Przed zgłoszeniem na usługę prosimy o kontakt w celu potwierdzenia dostępności wolnych miejsc.

EMT-Systems Sp. z o. o. zastrzega sobie prawo do nieuruchomienia szkolenia w przypadku niewystarczającej liczby zgłoszeń (min. 6 uczestników).

Istnieje możliwość zwolnienia usługi z podatku VAT na podstawie § 3 ust. 1 pkt. 14 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 20.12.2013r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług oraz warunków stosowania tych zwolnień (DZ.U.2013, poz. 1722 z późn. zm.), w przypadku, gdy Przedsiębiorca/Uczestnik otrzyma dofinansowanie na poziomie co najmniej 70% ze środków publicznych. Warunkiem zwolnienia jest dostarczenie do firmy szkoleniowej stosownego oświadczenia na co najmniej 1 dzień roboczy przed szkoleniem. W innej sytuacji należy doliczyć podatek VAT w wysokości 23%.

Została podpisana umowa z WUP Kraków.

Zawarto umowę z WUP w Toruniu w ramach Projektu Kierunek – Rozwój.

Poczęstunek kawowy i obiadowy nie jest wliczony w cenę kursu.

Adres

ul. Bojkowska 35A

44-100 Gliwice

woj. śląskie

Siedziba Centrum Szkoleń Inżynierskich, na którą składają się biura, pracownie i laboratoria szkoleniowe – znajduje się w doskonałej lokalizacji, niedaleko zjazdu z A4 (zjazd Sośnica). Szkolenia prowadzone są w budynku nr 3 Cechownia przy ulicy Bojkowskiej 35A na terenie kompleksu inwestycyjnego "Nowe Gliwice".

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe

Kontakt



AGNIESZKA FRANC

E-mail agnieszka.franc@emt-systems.pl

Telefon (+48) 501 322 109