



Martinus Marcin
Kosicki



Szkolenie. Bezpieczne miejsce pracy w spółce Dynpap - wytworzenie i naprawa części wielkogabarytowych dla przemysłu morskiego i stoczniowego. Analiza i ocena ryzyka zawodowego. Ryzyko techniczne i ryzyko resztkowe maszyn. Procedury zgodności maszyn, obligatoryjna dokumentacja - wymogi prawne

Numer usługi 2024/07/12/30402/2219190

📍 Szczecin / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 32 h

📅 24.07.2024 do 29.07.2024

9 102,00 PLN brutto

7 400,00 PLN netto

284,44 PLN brutto/h

231,25 PLN netto/h

Informacje podstawowe

Kategoria	Prawo i administracja / Prawo Unii Europejskiej
Identyfikator projektu	Kierunek - Rozwój
Sposób dofinansowania	wsparcie dla pracodawców i ich pracowników
Grupa docelowa usługi	<p>Osoby z niskimi kwalifikacjami zawodowymi oraz osoby poniżej i powyżej 50 roku życia. Pracownicy zajmujący się projektowaniem, produkcją, nadzorem nad produkcją, naprawami, remontami oraz koordynacją spraw administracyjnych, ponadto:</p> <ul style="list-style-type: none">- osób odpowiedzialnych za weryfikowanie i przegląd oznakowania CE w spółce- osób, inspektorów bhp i specjalistów ds. bezpieczeństwa, zajmujących się organizacją i oceną stanowisk pracy przy maszynach- osób zajmujących się weryfikacją ryzyka technicznego i resztkowego- osób nadzorujących wyposażenie techniczne stanowiące wyposażenie stanowisk pracy- pracowników służb technicznych, produkcyjnych odpowiedzialnych za utrzymanie maszyn, produkcji i procesów technologicznych zgodnie z przepisami krajowymi i UE
Minimalna liczba uczestników	4

Maksymalna liczba uczestników	20
Data zakończenia rekrutacji	23-07-2024
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	32
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Standard Usługi Szkoleniowo-Rozwojowej PIFS SUS 2.0

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje do samodzielnej i bezpiecznej obsługi maszyn oraz eksploatacji wraz z uczestnictwem przy naprawach (w tym do samodzielnego weryfikowania dokumentacji: instrukcji obsługi maszyn i urządzeń, raportów i sygnalizowania zmian (os. decydującym) w zakresie ergonomii pracy, organizacji warunków techniczno – organizacyjnych, modyfikacji, dokumentacji – zmian zgodnych z wymaganiami prawa krajowego i UE oraz procedur doprowadzania maszyn i urządzeń technicznych do wymagań prawnych

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Dzień pierwszy. Proces technologiczno – produkcyjny i obligatoryjne wymagania prawne, modyfikacja, przeróbki, kontrole	Wymienia i charakteryzuje wymagania prawne w zakresie obsługi maszyn, urządzeń i bezpiecznej instalacji oraz transportu	Test teoretyczny
	Wymienia i charakteryzuje wymagania ergonomiczne stanowisk pracy, ergonomicznej obsługi maszyn i urządzeń	Test teoretyczny
Dzień drugi. Proces technologiczno – produkcyjny, zasada dobrej praktyki inżynierskiej	Wymienia przepisy prawne (UE i prawa polskiego) regulujące zasady eksploatacji maszyn i urządzeń technicznych	Test teoretyczny
	Charakteryzuje zasady jakościowe, wydajnościowe procesu technologicznego	Test teoretyczny
Dzień trzeci. Normy i krajowe przepisy szczegółowe	Wymienia i charakteryzuje zasady przygotowywania prezentacji zmian w jakości i dokładności wyrobów	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
	Operuje wiedzą o sposobach przygotowania się do negocjacji oraz o procesie argumentowania obligatoryjnych wymagań w związku ze zmianami w jakości i dokładności przy zakupie maszyn i urządzeń	Test teoretyczny
	Dysponuje wiedzą z zakresu psychologii pozwalającą na zarządzanie emocjami przy dywersyfikacji stereotypów (nieobowiązującej praktyki inżynierskiej) leżących u podstaw nieobowiązujących już standardów dokumentacji	Test teoretyczny
Dzień czwarty. Procedury oceny zgodności maszyn i instalacji zapewniających bezpieczeństwo, obligatoryjna dokumentacja	Wymienia i charakteryzuje zasady formułowania poprawnych tez dotyczących obowiązujących zasad, jakości, kompletowania dokumentacji: technicznej/ instrukcji obsługi, ryzyka technicznego, ryzyka na stanowisku pracy	Test teoretyczny
	Komunikuje się w sposób pewny i zdecydowany	Test teoretyczny
	Wymienia i charakteryzuje oraz spełnia wymagania i standardy techniczne wg normy PN-EN ISO 20607:2019-08 oraz metodologii oceny i analizy zagrożeń w miejscupracy Zna, wymienia i jest w stanie do zbudować świadomość odpowiedzialnego stanowiska pracy	Test teoretyczny Test teoretyczny

Kwalifikacje

Kompetencje

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji.

Warunki uznania kompetencji

Pytanie 1. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kompetencji zawiera opis efektów uczenia się?

Tak, dokument potwierdza opis efektów uczenia się w certyfikacie

Pytanie 2. Czy dokument potwierdza, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji?

Tak, dokument potwierdza, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji

Pytanie 3. Czy dokument potwierdza zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

Tak, dokument potwierdza zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji

Program

Łączna liczba dni, w których zostanie przekazana wiedza oraz umiejętności praktyczne opisane w programie: 4 dni

Liczba godzin szkolenia: 32 godziny zegarowe z przerwami

W harmonogramie ujęto przerwy - łącznie 6 h zegarowych w ciągu 4 dni

Przerwy w czasie szkolenia dostosowane będą do tempa pracy uczestników szkolenia oraz ich potrzeb.

Dzień pierwszy. Proces technologiczno – produkcyjny i obligatoryjne wymagania prawne, modyfikacja, przeróbki, kontrole

1. Hala produkcyjna – identyfikacja, wymagania prawne, zagrożenia.
2. Drogi komunikacyjne, skrzyżowania, place buforowe, pola odkładcze, drogi dla pieszych – wymogi prawne i zasady ruchu wewnątrzzakładowego.
3. Materialne środowisko pracy: oświetlenie, hałas, wentylacja, mikroklimat w środowisku pracy.
4. Proces technologiczny – wymogi i zasady.
5. Proces produkcyjny, wydajność, jakość a wymagania Klienta w korelacji wymagań prawnych.
6. Studium przypadków - przykłady praktyczne z doświadczenia trenera.
7. Modernizacja i modyfikacje maszyn – definicja, przykłady praktyczne.
8. Przeróbki w budowie i zasadzie działania maszyn w trakcie przemieszczania maszyn – studium przypadków.
9. Współdziałanie pracowników wobec pracodawcy. Prewencja powypadkowa poprawiająca bezpieczeństwo pracy w związku z relokacją maszyn - studium przypadków.
10. Deklaracja zgodności WE, Paszport maszyny, oświadczenie, deklaracja spełnienia wymagań minimalnych – aktualizacja dokumentacji po zmianie miejsca użytkowania maszyn.
11. Przekazanie maszyny do eksploatacji po jej przemieszczeniu i ponownym zainstalowaniu w nowym miejscu – wymagana prawem dokumentacja.

Dzień drugi. Proces technologiczno – produkcyjny, zasada dobrej praktyki inżynierskiej

1. Proces technologiczny a maszyna i jej rola w procesie.
2. Proces produkcyjny, wydajność, jakość, tempo pracy a bezpieczeństwo.
3. Wprowadzenie – ogólne zasady praktyki inżynierskiej dla maszyn, urządzeń, instalacji, narzędzi do pracy.
4. Podstawowa terminologia.

Maszyna, czy zespół maszyn wg przepisów czy można to tak określić?

A może będzie to:

-urządzenie

-instalacja

-maszyna nieukończona

-stanowisko pracy

5. Obowiązki prawne producenta/ dostawcy maszyny ze szczególnym omówieniem następujących wymagań prawnych.

- Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE – szczegółowe omówienie przepisu, kazusy

- Dyrektywy niskonapięciowej 2014/35/WE (LVD) – szczegółowe omówienie przepisu, kazusy

- Dyrektywa narzędziowa 2009/104/WE – szczegółowe omówienie przepisu, kazusy

6. Studium przypadków - przykłady praktyczne z doświadczenia trenera.

Dzień trzeci. Normy i krajowe przepisy szczegółowe

1. Proces technologiczny i proces technologiczny - obowiązek pracodawcy.

2. Zbiegi dyrektyw nowego podejścia (prawo europejskie) przy certyfikacji wyrobu.

3. Zbiegi rozporządzeń (prawo polskie).

4. Struktura norm zharmonizowanych.

5. Ustanowienie norm technicznych dotyczących maszyn i urządzeń, instalacji.

- zbieg kilku procedur oceny zgodności wynikająca z dyrektyw Nowego Podejścia,

- oznakowanie wyrobu

6. Studium przypadków - przykłady praktyczne z doświadczenia trenera.

Dzień czwarty. Procedury oceny zgodności maszyn i instalacji zapewniających bezpieczeństwo, obligatoryjna dokumentacja

1. Procedura oceny zgodności CE – weryfikacja maszyn, instalacji pod kątem dyrektyw, rozporządzeń.

2. Naruszenia, wykroczenia, przestępstwa według Ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 roku dotyczącej oceny systemu zgodności w związku z wadami istotnymi dotyczące maszyn – studium przypadków.

3. Dokumentacja techniczna maszyny – zapoznanie z wymaganiami prawnymi w zbiegu ze standardami technicznymi wg normy PN-EN ISO 20607:2019-08, PN-EN ISO 12100:2012.

4. Zasady i standardy instrukcji obsługi maszyny wg normy PN-EN ISO 20607:2019-08, PN-EN ISO 12100:2012.

5. Analiza i ocena istniejącej dokumentacji dla maszyn na wybranych przykładach – wymagania i standardy techniczne wg normy PN-EN ISO 20607:2019-08, PN-EN ISO 12100:2012 - przykłady praktyczne.

6. Ocen ryzyka na stanowisku pracy – wymagania i standardy techniczne wg normy PN-EN ISO 12100:2012 - przykłady praktyczne.

7. Przeglądy, naprawy, remonty, konserwacje - bezwzględny obowiązek Pracodawcy dokumentowania czynności eksploatacyjnych.

8. Relokacja maszyn – demontaż i przemieszczanie maszyn wewnątrzzakładowo.

9. Obowiązki prawne, które musi spełnić Pracodawca w zakresie potwierdzenia czynności związanych z przemieszczaniem maszyn.

Warunki niezbędne do spełnienia przez uczestników usługi, aby realizacja usługi pozwoliła na osiągnięcie głównego celu:

- minimalna liczba pracowników firmy: 8 osób

- minimalny poziom wykształcenia: podstawowe, gimnazjalne, zasadnicze zawodowe, zasadnicze branżowe, średnie, wyższe

- doświadczenie i wiedza uczestników: minimum 3 miesięczna lub większa praktyka branżowa

- czynna aktywność na zajęciach podczas kazusów prawno-technicznych, ćwiczeń grupowych oraz przy maszynach na hali produkcyjnej

- wykonanie testu w celu utrwalenia wiedzy i sprawdzeniu nabytych umiejętności,

- minimalny poziom obecności na zajęciach: 80%

Warunki organizacyjne:- usługa jest prowadzona w godzinach zegarowych

- zajęcia mają charakter wykładu, kazusów prawo – technicznych, dyskusji i ćwiczeń grupowych w minimum 3-4 osób.

Sala wykładowa:

Wyposażenie: stoły i krzesła, flipchart, projektor, klimatyzacja lub wentylację ogólną mechaniczną lub grawitacyjną.

Minimalna temperatura w pomieszczeniu: 18 stopni
Maksymalna temperatura w pomieszczeniu: 23 stopnie

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 46

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 46 1. Hala produkcyjna – identyfikacja, wymagania prawne, zagrożenia.	Marcin Kosicki	24-07-2024	06:00	06:40	00:40
2 z 46 2. Drogi komunikacyjne, skrzyżowania, place buforowe, pola odkładcze, drogi dla pieszych – wymogi prawne i zasady ruchu wewnątrzzakładowego.	Marcin Kosicki	24-07-2024	06:40	07:15	00:35
3 z 46 3. Materialne środowisko pracy: oświetlenie, hałas, wentylacja, mikroklimat w środowisku pracy.	Marcin Kosicki	24-07-2024	07:15	08:00	00:45
4 z 46 Przerwa	Marcin Kosicki	24-07-2024	08:00	08:20	00:20
5 z 46 4. Proces technologiczny – wymogi i zasady.	Marcin Kosicki	24-07-2024	08:20	09:20	01:00
6 z 46 5. Proces produkcyjny, wydajność, jakość a wymagania Klienta w korelacji wymagań prawnych.	Marcin Kosicki	24-07-2024	09:20	10:00	00:40

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 46 6. Studium przypadków - przykłady praktyczne z doświadczenia trenera.	Marcin Kosicki	24-07-2024	10:00	10:30	00:30
8 z 46 7. Modernizacja i modyfikacje maszyn – definicja, przykłady praktyczne.	Marcin Kosicki	24-07-2024	10:30	11:00	00:30
9 z 46 Przerwa	Marcin Kosicki	24-07-2024	11:00	11:10	00:10
10 z 46 8. Przeróbki w budowie i zasadzie działania maszyn w trakcie przemieszczania maszyn – studium przypadków.	Marcin Kosicki	24-07-2024	11:10	12:00	00:50
11 z 46 Przerwa obiadowa	Marcin Kosicki	24-07-2024	12:00	13:00	01:00
12 z 46 9. Współdziałanie pracowników wobec pracodawcy. Prewencja powypadkowa poprawiająca bezpieczeństwo pracy w związku z relokacją maszyn - studium przypadków.	Marcin Kosicki	24-07-2024	13:00	13:20	00:20

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
13 z 46 10. Deklaracja zgodności WE, Paszport maszyny, oświadczenie, deklaracja spełnienia wymagań minimalnych – aktualizacja dokumentacji po zmianie miejsca użytkowania maszyn.	Marcin Kosicki	24-07-2024	13:20	13:40	00:20
14 z 46 11. Przekazanie maszyny do eksploatacji po jej przemieszczeniu i ponownym zainstalowaniu w nowym miejscu – wymagana prawem dokumentacja.	Marcin Kosicki	24-07-2024	13:40	14:00	00:20
15 z 46 1. Proces technologiczny a maszyna i jej rola w procesie.	Marcin Kosicki	25-07-2024	06:00	06:45	00:45
16 z 46 2. Proces produkcyjny, wydajność, jakość, tempo pracy a bezpieczeństwo.	Marcin Kosicki	25-07-2024	06:45	07:15	00:30
17 z 46 3. Wprowadzenie – ogólne zasady praktyki inżynierskiej dla maszyn, urządzeń, instalacji, narzędzi do pracy	Marcin Kosicki	25-07-2024	07:15	08:00	00:45
18 z 46 Przerwa	Marcin Kosicki	25-07-2024	08:00	08:20	00:20

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
19 z 46 4.Podstawowa terminologia.	Marcin Kosicki	25-07-2024	08:20	11:00	02:40
20 z 46 Przerwa	Marcin Kosicki	25-07-2024	11:00	11:10	00:10
21 z 46 5. Obowiązki prawne producenta/dostawcy maszyny ze szczególnym omówieniem następujących wymagań prawnych. - Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE – szczegółowe omówienie przepisu, kazusy.	Marcin Kosicki	25-07-2024	11:10	12:00	00:50
22 z 46 Przerwa obiadowa	Marcin Kosicki	25-07-2024	12:00	13:00	01:00
23 z 46 5. Obowiązki prawne producenta/dostawcy maszyny ze szczególnym omówieniem następujących wymagań prawnych - c.dalszy	Marcin Kosicki	25-07-2024	13:00	13:35	00:35
24 z 46 6. Studium przypadków - przykłady praktyczne z doświadczenia trenera	Marcin Kosicki	25-07-2024	13:35	14:00	00:25
25 z 46 1. Proces technologiczny i proces technologiczny - obowiązek pracodawcy.	Marcin Kosicki	26-07-2024	06:00	06:50	00:50

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
26 z 46 2. Zbiegi dyrektyw nowego podejścia (prawo europejskie) przy certyfikacji wyrobu.	Marcin Kosicki	26-07-2024	06:50	08:00	01:10
27 z 46 Przerwa	Marcin Kosicki	26-07-2024	08:00	08:20	00:20
28 z 46 3. Zbiegi rozporządzeń (prawo polskie).	Marcin Kosicki	26-07-2024	08:20	10:15	01:55
29 z 46 4. Struktura norm zharmonizowanych.	Marcin Kosicki	26-07-2024	10:15	11:00	00:45
30 z 46 Przerwa	Marcin Kosicki	26-07-2024	11:00	11:10	00:10
31 z 46 5. Ustanowienie norm technicznych dotyczących maszyn i urządzeń, instalacji. - zbieg kilku procedur oceny zgodności wynikająca z dyrektyw Nowego Podejścia, - oznakowanie wyrobu	Marcin Kosicki	26-07-2024	11:10	12:00	00:50
32 z 46 Przerwa obiadowa	Marcin Kosicki	26-07-2024	12:00	13:00	01:00
33 z 46 6. Studium przypadków - przykłady praktyczne z doświadczenia trenera.	Marcin Kosicki	26-07-2024	13:00	14:00	01:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p>34 z 46 1. Procedura oceny zgodności CE – weryfikacja maszyn, instalacji pod kątem dyrektyw, rozporządzeń.</p>	Marcin Kosicki	29-07-2024	06:00	06:50	00:50
<p>35 z 46 2. Naruszenia, wykroczenia, przestępstwa według Ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 roku dotyczącej oceny systemu zgodności w związku z wadami istotnymi dotyczące maszyn – studium przypadków.</p>	Marcin Kosicki	29-07-2024	06:50	07:15	00:25
<p>36 z 46 3. Dokumentacja techniczna maszyny – zapoznanie z wymaganiami prawnymi w zbiegu ze standardami technicznymi wg normy PN-ENISO 20607:2019-08, PN-EN ISO 12100:2012.</p>	Marcin Kosicki	29-07-2024	07:15	08:00	00:45
<p>37 z 46 Przerwa</p>	Marcin Kosicki	29-07-2024	08:00	08:20	00:20
<p>38 z 46 4. Zasady i standardy instrukcji obsługi maszyny wg normy PN-EN ISO 20607:2019-08, PN-EN ISO 12100:2012.</p>	Marcin Kosicki	29-07-2024	08:20	09:30	01:10

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
39 z 46 5. Analiza i ocena istniejących dokumentacji dla maszyn na wybranych przykładach – wymagania i standardy techniczne wg normy PN-ENISO 20607:2019-08, PN-EN ISO 12100:2012 - przykłady praktyczne.	Marcin Kosicki	29-07-2024	09:30	11:00	01:30
40 z 46 Przerwa	Marcin Kosicki	29-07-2024	11:00	11:10	00:10
41 z 46 6. Ocen ryzyka na stanowisku pracy – wymagania i standardy techniczne wg normy PN-EN ISO 12100:2012 - przykłady praktyczne.	Marcin Kosicki	29-07-2024	11:10	11:40	00:30
42 z 46 7. Przeglądy, naprawy, remonty, konserwacje - bezwzględny obowiązek Pracodawcy dokumentowania czynności eksploatacyjnych .	Marcin Kosicki	29-07-2024	11:40	11:50	00:10
43 z 46 8. Relokacja maszyn – demontaż i przemieszczanie maszyn wewnątrzzakładowo.	Marcin Kosicki	29-07-2024	11:50	12:00	00:10
44 z 46 Przerwa obiadowa	Marcin Kosicki	29-07-2024	12:00	13:00	01:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
45 z 46 9. Obowiązki prawne, które musi spełnić Pracodawca w zakresie potwierdzenia czynności związanych z przemieszczaniem maszyn.	Marcin Kosicki	29-07-2024	13:00	13:20	00:20
46 z 46 Test walidacyjny	-	29-07-2024	13:20	14:00	00:40

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt usługi brutto	9 102,00 PLN
Koszt usługi netto	7 400,00 PLN
Koszt godziny brutto	284,44 PLN
Koszt godziny netto	231,25 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Marcin Kosicki

Absolwent Politechniki Poznańskiej - wykształcenie wyższe techniczne. Od 19 lat prowadzi praktykę ekspercką w zakresie kryminalistyki w ruchu drogowym oraz w obszarze BHP, ochrony środowiska, prawa karnego, cywilnego, prawa pracy. Ekspert ds. bezpieczeństwa przemysłowego, projektu konstrukcji i dokumentacji. Główny specjalista ds. BHP. EKSPERT ds. ochrony i inżynierii środowiska. EKSPERT ds. innowacji, nowych technologii i rozwoju biznesu. EKSPERT ds. projektów badawczo-rozwojowych i IP BOX. INNOWATOR przyszłości ds. prawno-techniczno-ekonomiczno-rachunkowych. Trener - wykładowca, autor wielu projektów innowacyjnych w zakresie kształcenia dorosłych. Rzeczoznawca SIMP w specjalności 705, Rzeczoznawca Wojewódzkiego Inspektoratu Inspekcji Handlowej w Poznaniu. Zawodowo od 19 lat zajmuje się projektowaniem, budową maszyn,

modyfikacjami, modernizacjami, analizą i oceną ryzyka oraz ryzyka resztkowego (w tym analizą i oceną ryzyka wybuchowości – pyły i gazy), oceną ryzyka na stanowisku pracy, ergonomią, dokumentacją konstrukcyjną, instrukcjami (DTR), instrukcjami obsługi, oceną zgodności i certyfikacją maszyn – oznaczenie CE i ATEX, badaniami procesów pracy w zakładach przemysłowych oraz administracji. Robotyzacją – Przemysłem 4.0 - Cyfryzacją i Digitalizacją. Coachingiem, motywacją. Specjalizuje się w kontroli i rozliczaniu projektów B+R, ulgami podatkowymi B+R i IPBOX i innymi. Legitymuje się ponad 13 – letnim doświadczeniem w szkoleniach.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnik otrzyma materiały szkoleniowe z każdego dnia szkolenia w wersji papierowej.

Test teoretyczny pisemny w wersji papierowej.

O wynikach uczestnik zostanie powiadomiony mailowo.

Zaświadczenie ukończenia szkolenia.

Certyfikat potwierdzający uczestnictwo w szkoleniu.

Adres

ul. Ofiar Grudnia 1970 r. 13

71-642 Szczecin

woj. zachodniopomorskie

Szkolenie będzie realizowane na sali wykładowej oraz na hali produkcyjnej przy maszynach, aby wykorzystać potencjał maszyn i urządzeń eksploatowanych w spółce. Przykłady z praktyki trenera będą zbliżone do maszyn używanych i eksploatowanych w spółce.

Kontakt



Marcin Kosicki

E-mail pozabiurem-kosicki@martinuspolska.pl

Telefon (+48) 509 822 347