



Kurs spawania metodami MAG/135 + TIG/141 z egzaminem przed Górnośląskim Instytutem Technologicznym.

Numer usługi 2025/10/19/122967/3089204

8 000,00 PLN brutto
8 000,00 PLN netto
32,26 PLN brutto/h
32,26 PLN netto/h

PRZEDSIĘBIORSTW
O PRODUKCYJNO
USŁUGOWO
SZKOLENIOWE

"KMP" Marcin
Piotrowski

★★★★★ 4,9 / 5

4 oceny

📍 Radom / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 248 h

📅 12.11.2025 do 19.12.2025

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest do osób pełnoletnich, które:

- chcą zdobyć **kwalifikacje zawodowe spawacza metodą MAG (135) i TIG (141)**,
- planują **rozpocząć pracę lub rozwinąć karierę** w branży przemysłowej, konstrukcyjnej, mechanicznej, produkcyjnej, spawalniczej lub motoryzacyjnej,
- są osobami **bezrobotnymi, pracującymi, poszukującymi pracy** lub prowadzącymi działalność gospodarczą,
- nie posiadają doświadczenia lub posiadają podstawowe umiejętności w zakresie spawania i chcą je usystematyzować lub rozszerzyć,
- chcą uzyskać **uprawnienia spawalnicze potwierdzone egzaminem według normy EN ISO 9606-1**,
- posiadają **minimum wykształcenie podstawowe**,
- nie mają przeciwwskazań zdrowotnych do wykonywania pracy spawacza (wymagane orzeczenie lekarskie).

Szkolenie przeznaczone jest zarówno dla osób **rozpoczynających naukę spawania**, jak i tych, które chcą **poszerzyć swoje kwalifikacje** o dodatkowe metody spawania łukowego (MAG i TIG).

Minimalna liczba uczestników

1

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

11-11-2025

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

Celem kursu jest przygotowanie uczestników do wykonywania zawodu spawacza poprzez zdobycie wiedzy teoretycznej oraz praktycznych umiejętności z zakresu spawania metodami MAG/135, MIG/131 oraz TIG/141, zgodnie z obowiązującymi normami jakości, wymaganiami technologicznymi oraz zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy. Uczestnik kursu zdobędzie kompetencje niezbędne do samodzielnego wykonywania połączeń spawanych, obsługi sprzętu spawalniczego oraz interpretacji dokumentacji technicznej.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Teoretyczna wiedza na temat spawania metodami MAG/135, MIG/131 i TIG/141	Uczestnik zna podstawy teoretyczne dotyczące spawania metodą MAG, w tym zasady procesu, rodzaje gazów ochronnych, oraz właściwości materiałów spawanych. Uczestnik: Rozumie zasady działania procesu spawania MIG. Zna różne typy materiałów, które mogą być spawane tą metodą. Rozumie rolę gazów osłonowych, ich doboru i wpływu na jakość spoiny. Uczestnik zna zasady bezpieczeństwa pracy w środowisku spawalniczym, rozumie zasadę działania metody spawania TIG/141 oraz jej zastosowania, zna różnice pomiędzy różnymi rodzajami elektrod, gazów osłonowych i materiałów spawalniczych.	Wywiad swobodny
Umiejętność przygotowania stanowiska pracy	Uczestnik umie prawidłowo przygotować stanowisko pracy, w tym wybór i ustawienie urządzeń spawalniczych, przygotowanie materiałów spawanych oraz dobranie odpowiednich parametrów spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Bezpieczeństwo podczas pracy	Uczestnik zna zasady BHP związane z procesem spawania, w tym ochronę przed niebezpiecznymi gazami, promieniowaniem oraz zapewnienie właściwego ubioru ochronnego.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Spawanie metodami MAG/135, MIG/131 i TIG/141.	Uczestnik spawa metodą MAG/135 na różne materiały, takich jak stal węglowa i stal nierdzewna, zachowując odpowiednią jakość spoiny, w tym kontrolując wymiary, kształt i wygląd spoiny.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Uczestnik: Spawa w różnych pozycjach (pozioma, pionowa, do góry nogami). Wykonuje spoiny proste, narożnikowe i kątowe. Używa odpowiednich drutów spawalniczych (np. stal nierdzewna, stal węglowa, aluminium). Kontroluje jakości spoiny (ocena estetyki, wtopienia, ciągłości). Uczestnik potrafi prawidłowo przygotować stanowisko pracy do spawania metodą TIG, w tym dobór odpowiednich materiałów, narzędzi i sprzętu. Potrafi prawidłowo ustawić parametry spawania: prąd, napięcie, przepływ gazu, itp. Uczestnik jest w stanie wykonać spoiny metodą TIG na różnych materiałach (stal węglowa, stal nierdzewna, aluminium itp.) w różnych pozycjach. Rozumie i potrafi wykonać odpowiednie testy i badania spoin (np. badanie wizualne).	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Kontrola jakości spoin	Uczestnik przeprowadza wstępną kontrolę jakości spoin, identyfikując ewentualne wady takie jak pęknięcia, porowatość czy niedostateczne wtopienie.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Naprawa i korekta wad spawalniczych	Uczestnik identyfikuje i naprawia wady spawalnicze, takie jak pęknięcia, porowatość czy nadmierne nagrzanie materiału.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 1. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem uzyskania kwalifikacji w zawodzie?

TAK

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	organ władzy publicznej lub samorządu zawodowego, uprawniony do wydawania dokumentów potwierdzających kwalifikację na podstawie ustawy lub rozporządzenia
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Nie
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Nie

Program

Program szkolenia spawalniczego – część teoretyczna i praktyczna

Część teoretyczna (wspólna dla wszystkich metod spawania) – 40 godz.:

Szkolenie teoretyczne obejmuje zagadnienia niezbędne do zrozumienia zasad spawania łukowego oraz przygotowania do części praktycznej:

1. **Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego** – podstawy fizyczne i techniczne procesu spawania, rodzaje łuku spawalniczego, źródła zasilania.
2. **Urządzenia spawalnicze** – budowa, zasada działania, typy urządzeń i osprzętu wykorzystywanego w spawaniu metodami MAG, MIG i TIG.
3. **Bezpieczeństwo i higiena pracy (BHP)** – zasady bezpiecznej pracy przy urządzeniach spawalniczych, środki ochrony indywidualnej, zagrożenia chemiczne i termiczne, procedury ewakuacji.
4. **Bezpieczna praca na hali produkcyjnej** – organizacja stanowiska, oznaczenia, przepisy wewnętrzne i normy obowiązujące przy pracach spawalniczych.
5. **Materiały dodatkowe do spawania** – rodzaje i zastosowanie elektrod, drutów, prętów i gazów osłonowych.
6. **Spawanie w praktyce – podstawy** – omówienie typowych błędów spawalniczych, technik prowadzenia spoiny, wpływu parametrów na jakość złącza.
7. **Oznaczanie i wymiarowanie spoin** – symbole spawalnicze wg norm PN-EN ISO, czytanie dokumentacji technicznej, oznaczanie rodzajów złączy.
8. **Metody przygotowywania złączy do spawania** – czyszczenie, fazowanie, układanie elementów, sposoby mocowania.
9. **Kwalifikowanie spawaczy** – omówienie procedur egzaminacyjnych, zakres kwalifikacji, uprawnienia i ich odnawianie.

Część praktyczna (rozdzielona według metody)

Kurs spawania metodą MAG 135 – 125 godz.:

- **Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG** – praca z półautomatem spawalniczym, obsługa urządzenia, dobór parametrów.
- **Charakterystyka procesu MAG** – typowe zastosowania, rodzaje złączy, parametry prądowe, gazy osłonowe i ich wpływ na spoinę.
- **Instruktaż wstępny i zasady pracy praktycznej.**
- **Zajęcia praktyczne** – wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach (PA, PB, PC, PD), przygotowanie do egzaminu.

Kurs spawania metodą TIG 141 – 103 godz.:

- **Budowa i obsługa urządzeń TIG** – spawarki inwertorowe, uchwyty, zawory, chłodzenie.
- **Elektrody wolframowe i inne materiały** – dobór elektrody do rodzaju materiału, sposób szlifowania.
- **Technika spawania TIG** – prowadzenie łuku, dodawanie materiału, parametry prądowe.
- **Instruktaż wstępny i zajęcia praktyczne** – praca na stali nierdzewnej i aluminium.

Informacje organizacyjne:

- **Całkowita liczba godzin szkolenia:** 360 godz.
 - Zajęcia teoretyczne: 40 godz.
 - Zajęcia praktyczne: 320 godz.
- **Liczba osób w grupie teoretycznej:** zgodna z wymogami efektywnego nauczania (do 10 osób).
- **Liczba osób przy jednym stanowisku praktycznym:** 1 osoba.

Materiały dydaktyczne i sprzęt:

W trakcie zajęć wykorzystywane są:

- Fachowa literatura i skrypt dla każdego uczestnika (na własność),
- Tablice dydaktyczne, projektor, rzutnik,
- Spawarki metod MAG, MIG, TIG,
- Próbki spawalnicze, elektrody, pręty, druty, gazy osłonowe,
- Indywidualne środki ochrony (rękawice, maski, fartuchy, przyłbice).

Egzamin i certyfikacja

Szkolenie kończy się egzaminem kwalifikacyjnym przeprowadzanym przez jednostkę uprawnioną do walidacji i certyfikacji zgodnie z normami europejskimi.

- **Egzamin odbywa się osobno dla każdej metody spawania (MAG 135, TIG 141)**, w warunkach odpowiadających wymaganiom normy PN-EN ISO 9606-1.
- **Podmiot certyfikujący:** *Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny* (jednostka posiadająca akredytację do nadawania uprawnień spawalniczych w systemie europejskim).

Po zdaniu egzaminu uczestnik otrzymuje:

- **Europejski Certyfikat Spawacza (ang. Welder's Qualification Test Certificate)** potwierdzający kwalifikacje zgodnie z PN-EN ISO 9606-1, uznawany na terenie całej Unii Europejskiej,
- **Książkę spawacza**, zawierającą wpisy potwierdzające zakres uprawnień i zdanych prób,

Cena usługi zawiera koszt trzech egzaminów kwalifikacyjnych (po jednym z każdej metody).

Rezultaty uczenia się:

Po zakończeniu szkolenia uczestnik:

- zna zasady działania i zastosowania metod spawania MAG (135), MIG (131) i TIG (141),
- rozumie różnice pomiędzy metodami spawania łukowego w osłonie gazów,
- zna właściwości materiałów spawalniczych i gazów osłonowych,
- zna podstawowe przepisy BHP, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska przy spawaniu,
- posiada wiedzę na temat rodzajów złączy spawanych, przygotowania materiałów do spawania oraz oceny jakości spoin,
- przygotować stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP i ppoż.,
- dobrać odpowiednią metodę spawania (MAG, MIG lub TIG) w zależności od materiału i rodzaju złącza,
- obsługiwać urządzenia spawalnicze oraz prawidłowo ustawiać parametry spawania,
- wykonywać spoiny pachwinowe i czołowe zgodnie z dokumentacją techniczną,
- ocenić jakość wykonanych połączeń spawanych i rozpoznać podstawowe niezgodności spawalnicze,
- stosować techniki ręcznego spawania MAG, MIG i TIG w różnych pozycjach spawania (PA, PB, itd.),
- przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowisku spawacza,
- potrafi pracować samodzielnie i w zespole w środowisku przemysłowym,
- jest odpowiedzialny za jakość własnej pracy i stan techniczny używanego sprzętu,
- dąży do ciągłego podnoszenia kwalifikacji zawodowych w dziedzinie spawalnictwa.

Dodatkowe informacje:

- Warunkiem ukończenia szkolenia jest udział w co najmniej 80% zajęć dydaktycznych – zgodnie z wymogiem Operatora.
- Frekwencja uczestników będzie potwierdzana za pomocą imiennej listy obecności podpisywanej na każdych zajęciach.
- Usługa szkoleniowa jest zwolniona z podatku VAT na podstawie art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. a ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz.U. 2024 poz. 361 z późn. zm.) jako usługa kształcenia zawodowego finansowana ze środków publicznych.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 0

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
Brak wyników.					

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	8 000,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	8 000,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	32,26 PLN
Koszt osobogodziny netto	32,26 PLN
W tym koszt walidacji brutto	700,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	700,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	0,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Marek Ładak

Posiada ponad 35-letnie doświadczenie zawodowe w branży spawalniczej. W latach 10.1987 – 12.2010 pracował w Zakładach Górniczo-Hutniczych „Zębiec” na stanowisku spawacza, następnie w okresie 08.2011 – 12.2012 w firmie MAN BUS Starachowice również jako spawacz. Od 2011 roku do chwili obecnej pełni funkcję wykładowcy i instruktora spawania w firmie PPUS KMP M. Piotrowski w Radomiu, prowadząc zajęcia teoretyczne i praktyczne z zakresu spawania metodami MAG, TIG, MMA i gazowej.

W ciągu ostatnich 5 lat aktywnie prowadzi szkolenia zawodowe dla spawaczy, stale podnosząc swoje kwalifikacje i aktualizując wiedzę technologiczną zgodnie z obowiązującymi normami spawalniczymi. Posiada aktualną i potwierdzoną praktyką wiedzę z zakresu technologii spawania, bezpieczeństwa pracy oraz obsługi sprzętu spawalniczego.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Informacje o materiałach dla uczestników

W ramach realizacji usługi rozwojowej każdy uczestnik otrzymuje komplet materiałów dydaktycznych i dostęp do specjalistycznego wyposażenia, niezbędnych do kompleksowego przygotowania teoretycznego i praktycznego w zakresie metod spawania MAG (135) oraz TIG (141).

Materiały dydaktyczne (część teoretyczna)

- **Skrypty autorskie opracowane przez wykładowców-praktyków**, zawierające:
 - zagadnienia z podstaw elektrotechniki i łuku spawalniczego,
 - zasady działania urządzeń dla poszczególnych metod (MAG, TIG),
 - schematy obwodów spawalniczych i charakterystyki prądowe,
 - normy jakościowe, oznaczenia spoin wg PN-EN ISO 2553,
 - rysunki techniczne z przykładami złączy pachwinowych i doczołowych.
- **Drukowane pomoce BHP**: instrukcje stanowiskowe, procedury ewakuacji, wykazy środków ochrony indywidualnej.
- **Zbiory testów i zadań egzaminacyjnych**: przykładowe pytania teoretyczne z podziałem na metody, w tym pytania wielokrotnego wyboru oraz plansze z błędami spawalniczymi.
- **Normatywy spawalnicze i wykresy**: tabele parametrów dla poszczególnych metod, typowe zakresy natężenia prądu, napięcie łuku, przepływu gazów osłonowych.

Wszystkie materiały są udostępniane w formie drukowanej i pozostają do dyspozycji uczestnika również po zakończeniu kursu.

Materiały i wyposażenie stanowisk (część praktyczna)

Zajęcia praktyczne odbywają się na w pełni wyposażonych stanowiskach z zachowaniem najwyższych standardów bezpieczeństwa:

Indywidualne kabiny spawalnicze – osobne, wentylowane boksy wyposażone w systemy odciągu spalin i ekranowanie świetlne. Kabiny zapewniają odizolowanie stanowiska od pozostałych uczestników, co zwiększa bezpieczeństwo i koncentrację podczas pracy.

Spawarki KEMPPI, w tym:

- **MAG 135** – z synergicznym sterowaniem parametrów, płynną regulacją napięcia i natężenia oraz automatycznym doбором synergii dla drutu i gazu.
- **TIG 141** – z funkcją HF startu, chłodzeniem wodnym uchwytu i opcją pulsu TIG.

Materiały do ćwiczeń:

- próbki blach stalowych o grubości 3–12 mm (S235JR), przygotowane zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606-1,
- druty spawalnicze SG2 (MAG), elektrody wolframowe WC20 (TIG), pręty dodatkowe ER70S-6,
- gazy osłonowe: mieszanka Ar+CO₂ (MAG), czyste Ar (TIG),
- środki do czyszczenia i przygotowania złączy: tarcze lamelkowe, szczotki stalowe, szczotki mosiężne, przecinarki,
- zestawy do kontroli jakości: lupy spawalnicze, przymiary spoin, szczelinomierze, młotki do odprysków.

Środki ochrony indywidualnej – dostępne na miejscu i wliczone w cenę:

- automatyczne przyłbice spawalnicze,
- fartuchy skórzane, rękawice spawalnicze typu TIG i MAG, obuwie ochronne z podnoskiem stalowym,
- ochraniacze karku i przedramion, okulary ochronne.

Dzięki organizacji pracy **1 osoba = 1 kabina = 1 spawarka**, uczestnik może pracować w swoim rytmie, wykonując wielokrotne próby przed podejściem do egzaminu.

Materiały eksploatacyjne są w pełni dostępne i **wliczone w koszt usługi** – uczestnik nie ponosi żadnych dodatkowych kosztów.

Informacje o organizacji przerw

Organizacja przerw została zaplanowana z uwzględnieniem intensywności pracy fizycznej oraz obowiązujących standardów ergonomii i BHP:

Zajęcia do 4 godzin dziennie – co najmniej jedna przerwa 15 minutowa.

Zajęcia powyżej 4 godzin dziennie – co najmniej dwie przerwy:

- jedna **15-minutowa techniczna** (np. na uzupełnienie wody, przewietrzenie sali),
- jedna **dłuższa 30-minutowa** (posiłkowa / regeneracyjna).

W spawalni obowiązuje dodatkowa zasada **przerywania pracy co 90 minut** celem wietrzenia kabin i odciążenia układu wzrokowego.

Uczestnicy ze szczególnymi potrzebami (np. neurologicznymi, kardiologicznymi) mają możliwość ustalenia indywidualnych częstotliwości i długości przerw w porozumieniu z kadrą szkoleniową i koordynatorem usługi.

Informacje o planowanym harmonogramie przerw przedstawiane są uczestnikom w dniu rozpoczęcia kursu

Warunki uczestnictwa

Wymagania formalne:

- Uczestnikiem usługi może być każda **osoba pełnoletnia**, która posiada ważny dokument tożsamości (dowód osobisty, paszport lub karta pobytu).
- W przypadku szkoleń zawodowych, takich jak kursy spawalnicze, wymagane jest **minimum wykształcenie podstawowe** (ukończona szkoła podstawowa).
- Ze względu na charakter pracy spawacza – **zalecane jest posiadanie sprawności manualnej, koordynacji wzrokowo-ruchowej oraz umiejętności precyzyjnego operowania narzędziami**.

Wymagania zdrowotne:

- Każdy uczestnik powinien posiadać **brak przeciwwskazań lekarskich do pracy fizycznej** oraz do pracy w środowisku spawalniczym.

Dotyczy to m.in. zdolności do:

- obsługi urządzeń elektrycznych i półautomatycznych (spawarki),
- pracy z materiałami spawalniczymi, w tym gazami technicznymi (CO₂, Ar),
- przebywania w środowisku o podwyższonej temperaturze, hałasie, zapyleniu itp

Informacje dodatkowe

Realizując usługę, ośrodek zobowiązuje się do zapewnienia pełnej dostępności zgodnie z przepisami ustawy o dostępności:

Dostępność architektoniczna

Usługa realizowana jest w lokalizacjach pozbawionych barier architektonicznych lub z zapewnioną alternatywną formą udziału dla osób z niepełnosprawnościami (wsparcie asystenta, zajęcia indywidualne).

Dostępność cyfrowa

Materiały dydaktyczne oraz platformy e-learningowe wykorzystywane w procesie szkoleniowym spełniają wymagania **WCAG 2.2 na poz. AA** oraz ustawowe wymogi dotyczące dostępności cyfrowej.

Dostępność informacyjno-komunikacyjna

Uczestnicy mają zapewniony kontakt z organizatorem i instruktorami w formie dla nich zrozumiałej i dostępnej. Na życzenie możliwe jest m.in. przekazanie materiałów w łatwym tekście, zapewnienie dodatkowego wsparcia lub tłumaczenia ustnego.

Oświadczamy, że podejmujemy wszelkie niezbędne działania w celu zapewnienia równ

Warunki uczestnictwa

Warunki uczestnictwa

Wymagania formalne:

- Uczestnikiem usługi może być każda **osoba pełnoletnia**, która posiada ważny dokument tożsamości (dowód osobisty, paszport lub karta pobytu).
- W przypadku szkoleń zawodowych, takich jak kursy spawalnicze, wymagane jest **minimum wykształcenie podstawowe** (ukończona szkoła podstawowa).
- Ze względu na charakter pracy spawacza – **zalecane jest posiadanie sprawności manualnej, koordynacji wzrokowo-ruchowej oraz umiejętności precyzyjnego operowania narzędziami**.

Wymagania zdrowotne:

- Każdy uczestnik powinien posiadać **brak przeciwwskazań lekarskich do pracy fizycznej** oraz do pracy w środowisku spawalniczym.

Dotyczy to m.in. zdolności do:

- obsługi urządzeń elektrycznych i półautomatycznych (spawarki),
- pracy z materiałami spawalniczymi, w tym gazami technicznymi (CO₂, Ar),
- przebywania w środowisku o podwyższonej temperaturze, hałasie, zapyleniu itp

Adres

ul. Gabriela Narutowicza 1/2
26-600 Radom
woj. mazowieckie

Szkolenie odbywa się stacjonarnie w ośrodku przy ul. Orzechowej 2 w Radomiu.

Zajęcia teoretyczne realizowane są w salach dydaktycznych wyposażonych w projektory, tablice multimedialne, materiały szkoleniowe oraz zaplecze sanitarne.

Część praktyczna odbywa się w profesjonalnie wyposażonej spawalni szkoleniowej, w której znajdują się stanowiska do spawania metodą MAG (135) i TIG (141), nowoczesny sprzęt spawalniczy, systemy wentylacyjne, odciągi dymów, środki ochrony indywidualnej oraz materiały do ćwiczeń.

Obiekt spełnia aktualne normy BHP i zapewnia komfortowe warunki do nauki teorii i praktyki.

Wszystkie zajęcia odbywają się na miejscu, bez konieczności dojazdu do innych lokalizacji.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe
- Indywidualne boxy spawalnicze.

Kontakt



Kinga Piotrowska

E-mail biuro@kmpedukacja.com.pl

Telefon (+48) 500 082 328