



PROWELD Artur  
Tarnawski

★★★★★ 5,0 / 5  
4 oceny

**Szkolenie Zielony Śląsk: Odnawialne źródła energii - wykorzystanie spawania metodą TIG 141 do tworzenia, montażu i obróbki konstrukcji pod panele fotowoltaiczne - szkolenie kończące się egzaminem.**

Numer usługi 2026/04/20/178334/3500649

📍 Pszczyna  
🏠 Usługa szkoleniowa  
📄 stacjonarna  
🕒 50:00 h  
📅 08.06.2026 do 13.06.2026

**6 457,50 PLN** brutto  
5 250,00 PLN netto  
129,15 PLN brutto/h  
105,00 PLN netto/h  
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

## Informacje podstawowe

<b>Kategoria</b>	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
<b>Grupa docelowa usługi</b>	Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych, którzy chcą zdobyć kwalifikacje i umiejętności pracy w zawodzie spawacza przy wykorzystaniu metody TIG 141 z zachowaniem zasad ochrony środowiska, nowoczesnych standardów ekologii i efektywnym wykorzystaniu materiałów używanych podczas spawania oraz nabyć umiejętności spawania, montażu i obróbki konstrukcji pod panele fotowoltaiczne.
<b>Minimalna liczba uczestników</b>	1
<b>Maksymalna liczba uczestników</b>	15
<b>Data zakończenia rekrutacji</b>	07-06-2026
<b>Forma prowadzenia usługi</b>	stacjonarna
<b>Liczba godzin usługi</b>	50
<b>Podstawa uzyskania wpisu do BUR</b>	Certyfikat systemu zarządzania jakością wg. ISO 9001:2015 (PN-EN ISO 9001:2015) - w zakresie usług szkoleniowych

## Cel

### Cel edukacyjny

Celem usługi rozwojowej jest teoretyczne i praktyczne przygotowanie uczestników do projektowania, montażu oraz spawania konstrukcji stalowych wykorzystywanych do uruchamiania farm fotowoltaicznych oraz przydomowych konstrukcji fotowoltaicznych. Usługa przygotuje Uczestnika do uzyskania uprawnień w zakresie spawania blach i rur spoinami pachwinowymi w odpowiednim zakresie wg wymagań normy 9606-1 zgodnie z Wytycznymi TÜV.

## Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>Charakteryzuje odnawialne źródła energii oraz rolę technologii spawalniczych TIG 141 w tworzeniu konstrukcji do ich montażu.</p>	<p>Uczestnik: opisuje przykłady OZE i związane z nimi elementy konstrukcyjne,</p> <p>wyjaśnia, w jaki sposób spawanie TIG 141 jest wykorzystywane w produkcji elementów OZE,</p>	<p>Test teoretyczny</p> <p>Test teoretyczny</p>
	<p>charakteryzuje ekologiczne aspekty projektowania konstrukcji dla OZE.</p>	<p>Test teoretyczny</p>
	<p>Analizuje zasady efektywności energetycznej i redukcji odpadów w procesie spawania TIG 141.</p>	<p>Uczestnik: opisuje wpływ ustawień urządzenia na zużycie energii,</p>
<p>rozdziela metody minimalizacji odpadów spawalniczych,</p>		<p>Test teoretyczny</p>
<p>interpretuje zasady wykorzystania materiałów niskoemisyjnych w konstrukcjach</p>		<p>Wywiad swobodny</p>
<p>Charakteryzuje urządzenia spawalnicze, materiały dodatkowe i procesy przygotowania złączy zgodnie z zasadami ekologicznej produkcji.</p>	<p>Uczestnik: rozdziela elementy urządzeń TIG wykorzystywanych przy produkcji konstrukcji OZE,</p> <p>opisuje ekologiczne materiały stosowane jako dodatki spawalnicze,</p>	<p>Test teoretyczny</p>
	<p>charakteryzuje metody przygotowania złączy ograniczające straty materiałowe.</p>	<p>Test teoretyczny</p>
<p>Oceni zagrożenia oraz zasady BHP w procesach spawania realizowanych przy produkcji urządzeń OZE.</p>	<p>Uczestnik: przygotowuje wstępne rysunki konstrukcyjne,</p> <p>dobiera ekologiczne materiały i parametry spawania do zastosowań OZE,</p> <p>ocenia zgodność projektu z zasadami efektywności energetycznej i niskiej emisji.</p>	<p>Analiza dowodów i deklaracji</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Organizuje stanowisko pracy spawalniczej zgodnie z zasadami BHP oraz redukcji odpadów i racjonalnego zużycia energii.	<p>Uczestnik: przygotowuje stanowisko minimalizując zużycie energii i materiałów,</p> <p>dobiera materiały ochronne pod kątem ekologiczności,</p> <p>zapewnia właściwą segregację odpadów po procesie spawania.</p>	Analiza dowodów i deklaracji
<p>Dobiera parametry spawania TIG 141 dla elementów konstrukcji OZE z uwzględnieniem efektywności energetycznej oraz ograniczenia strat materiałowych</p> <p>Uczestnik obsługuje urządzenia dotworzenia konstrukcji pod OZE</p>	<p>Uczestnik: reguluje natężenie, napięcie i przepływ gazu ograniczając zużycie,</p> <p>dobiera drut i materiały osłonowe o niskim wpływie środowiskowym,</p> <p>koryguje parametry, aby zmniejszyć powstawanie odprysków i niezgodności.</p> <p>Uczestnik: - dobiera i obsługuje sprzęt spawalniczy oraz inne urządzenia np. obrabiarki, - projektuje konstrukcje pod OZE, - dobiera materiały podst. i dodatkowe stosowane w procesach spawania, - definiuje i przygotowuje elem. wykonane z blach do obróbki, spawania, montażu, wykonuje złącza spawane spoinami czołowymi w różnych pozycjach pod potrzeby OZE, - ocenia/weryfikuje wizualnie wykonane złącza oraz jakość powierzchni, dokonuje korekt i obróbki. - Sprawdza wykonaną pracę własną i współpracowników.</p>	<p>Analiza dowodów i deklaracji</p> <p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p> <p>Test teoretyczny</p>
Kompetencje społeczne: Uczestnik skutecznie współpracuje w zespole	<p>Uczestnik: -aktywnie angażuje się w realizację powierzonych zadań , - skutecznie działa i radzi sobie w trudnych sytuacjach zawodowych</p>	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

## 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-thuringen.pl>

Strona internetowa Instytucji Walidującej: <https://www.tuv-thuringen.pl>

## Informacje

**Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację** TUV Thüringen

**Nazwa Podmiotu certyfikującego** TUV Thüringen

# Program

Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych, którzy chcą zdobyć kwalifikacje i umiejętności pracy w zawodzie spawacza przy wykorzystaniu metody TIG 141 z zachowaniem zasad ochrony środowiska, nowoczesnych standardów ekologii i efektywnym wykorzystaniu materiałów używanych podczas spawania oraz nabyć umiejętności spawania konstrukcji pod odnawialne źródła energii.

### Moduł 1 Szkolenie praktyczne

1. Instruktaż wstępny
2. Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.

### Moduł 2 Odnawialne źródła energii

1. OZE – przykłady wykorzystywania metod spawalniczych to tworzenia elementów odnawialnych źródeł energii - omówienie metod według normy EN 4063
2. OZE - omówienie źródeł prądowych do wykorzystania spawania metodą TIG 141 i tworzenia konstrukcji do montażu odnawialnych źródeł energii. Spawarki inwertorowe.
3. Projektowanie konstrukcji do montażu odnawialnych źródeł energii oraz elementów wykorzystywanych w budowie urządzeń wykorzystujących odnawialne źródła energii.
4. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego z zachowaniem nowoczesnych standardów ekologii i ochrony środowiska. Charakterystyka energooszczędnych urządzeń
5. 5. Bezpieczeństwo i higiena pracy – eliminowanie zachowań zagrażających bezpieczeństwu podczas prac spawalniczych, ochrona zdrowia oraz miejsc pracy.
6. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej – organizacja czasu i przestrzeni podczas prac spawalniczych
7. Materiały dodatkowe do spawania z wykorzystaniem systemów zmniejszających ilość zanieczyszczeń dla ekologicznego wykorzystania procesu spawania.
8. Spawanie w praktyce. Oznaczanie i wymiarowanie spoin.
9. Metody przygotowania złączy do spawania. Kwalifikowanie spawaczy, omówienie normy 9606 wraz z certyfikacją.

### Moduł 3: Walidacja efektów szkolenia oraz egzamin końcowy wraz z oceną wyników

#### Warunki organizacyjne:

1. Laboratorium przystosowane do poprowadzenia części praktycznej szkolenia grupie do 18 osób.
2. Sala wykładowa, stoły i krzesła odpowiednie do przeprowadzenia szkolenia w grupie do 18 osób
3. Ekran, rzutnik, laptop do przeprowadzenia prezentacji podczas szkolenia
4. Podział na grupy - brak

#### **Ilość godzin: 50 godzin dydaktycznych w sumie.**

Część teoretyczna: 10 godzin dydaktycznych

Część praktyczna: 40 godzin dydaktycznych

Przerwy nie wliczają się w czas trwania szkolenia.

Warunki organizacyjne: Tryb szkolenia: Szkolenie prowadzone będzie w trybie godzin dydaktycznych (45 minut). Zaplanowano 50 godzin dydaktycznych zajęć w podziale na część teoretyczną ( 10 godzin dydaktycznych) i praktyczną ( 40 godzin dydaktycznych). W czas trwania szkolenia wliczony jest również egzamin. Podczas szkolenia przewidziano przerwy zgodnie z harmonogramem. Przerwy nie wliczają się w czas szkolenia.

Szkolenie nie przewiduje podziału uczestników na grupy. Maksymalna liczba uczestników szkolenia wynosi 18 osób. Do dyspozycji uczestników szkolenia jest 18 w pełni wyposażonych stanowisk spawalniczych, co za tym idzie do każdego uczestnika jest przypisane jedno w pełni wyposażone stanowisko spawalnicze, z którego uczestnik będzie korzystał podczas realizacji zajęć praktycznych.

Zielone kompetencje to umiejętności i wiedza, które przyczyniają się do zrównoważonego rozwoju, ochrony środowiska i efektywnego zarządzania zasobami. Kurs spawania, dostosowany do nowoczesnych standardów ekologicznych, wpisuje się w te założenia poprzez kilka kluczowych aspektów.

Podczas kursu spawania uczestnicy uczą się technik, które minimalizują zużycie energii. Nowoczesne technologie spawalnicze, takie jak spawanie laserowe, spawanie hybrydowe czy spawanie źródłami prądowymi inwertorowymi , są bardziej efektywne energetycznie niż tradycyjne metody. Kursanci zdobywają wiedzę na temat optymalizacji procesów, co przyczynia się do redukcji zużycia energii i ograniczenia emisji gazów cieplarnianych.

Spawanie, gdy jest wykonane poprawnie, może znacząco zmniejszyć ilość odpadów produkcyjnych. Uczestnicy kursu uczą się precyzyjnych technik spawalniczych, które minimalizują błędy i konieczność poprawek, co z kolei redukuje ilość zużytego materiału i odpadów. Dodatkowo, nowoczesne metody spawania pozwalają na lepsze wykorzystanie surowców, co sprzyja zasadzie zero waste.

Podczas kursu spawania uczestnicy są również szkoleni w zakresie stosowania bezpiecznych i ekologicznych materiałów. Znajomość nowoczesnych materiałów spawalniczych, które są mniej szkodliwe dla środowiska, jest kluczowym elementem zielonych kompetencji. Kursanci uczą się, jak wybierać i stosować materiały, które są bardziej przyjazne dla środowiska.

Spawanie jest integralną częścią zrównoważonego budownictwa i produkcji. Kurs spawania przygotowuje uczestników do pracy w branżach, które kładą nacisk na zrównoważony rozwój do których należą niewątpliwie odnawialne źródła energii. Umiejętności spawalnicze są niezbędne przy budowie konstrukcji z odnawialnych źródeł energii, takich jak turbiny wiatrowe czy instalacje fotowoltaiczne. Dzięki temu nabyte kwalifikacje przyczyniają się bezpośrednio do rozwoju zielonej infrastruktury.

Kurs spawania obejmuje również aspekty odpowiedzialności środowiskowej. Uczestnicy uczą się, jak minimalizować wpływ swojej pracy na środowisko, poprzez odpowiednie zarządzanie odpadami, recykling materiałów spawalniczych oraz stosowanie technologii ograniczających emisje szkodliwych substancji. Dzięki temu spawacze są bardziej świadomi ekologicznych aspektów swojej pracy i mogą przyczynić się do ochrony środowiska.

#### **Podsumowanie:**

Kurs spawania, z uwzględnieniem nowoczesnych, ekologicznych standardów, wpisuje się w zielone kompetencje poprzez promowanie efektywności energetycznej, redukcję odpadów, stosowanie bezpiecznych materiałów, wspieranie zrównoważonego budownictwa i produkcji oraz odpowiedzialność środowiskową. Spawacze, posiadający umiejętności spawania i zdobywający wiedzę w zakresie konstruowania i tworzenia instalacji do montażu źródeł odnawialnych energii, są kluczowymi pracownikami w procesie transformacji przemysłowej w kierunku bardziej zrównoważonej przyszłości.

Do zaliczenia szkolenia i otrzymania certyfikatu kwalifikacji niezbędne jest uzyskanie wyniku walidacji efektów uczenia się na poziomie: 70%. Walidacja będzie przebiegała w następujący sposób:

- test teoretyczny (15 min)
- część praktyczna (15min) - uczestnicy będą przygotowywali materiał do spawania, a następnie będą wykonywali próbki spawalnicze pod konstrukcje paneli fotowoltaicznych.
- Ocena wyników ( 15 min )

## **Harmonogram**

Liczba pozycji harmonogramu: 27

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<b>1 z 27</b> Moduł 1- Zajęcia praktyczne - Instruktaż wstępny	Grzegorz Piwowarczyk	08-06-2026	14:00	17:00	03:00
<b>2 z 27</b> Przerwa	Grzegorz Piwowarczyk	08-06-2026	17:00	17:10	00:10
<b>3 z 27</b> Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	08-06-2026	17:10	20:10	03:00
<b>4 z 27</b> Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	09-06-2026	14:20	17:20	03:00
<b>5 z 27</b> Przerwa	Grzegorz Piwowarczyk	09-06-2026	17:20	17:30	00:10
<b>6 z 27</b> Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	09-06-2026	17:30	20:30	03:00

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<b>7 z 27</b> Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	10-06-2026	14:20	17:20	03:00
<b>8 z 27</b> Przerwa	Grzegorz Piwowarczyk	10-06-2026	17:20	17:30	00:10
<b>9 z 27</b> Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	10-06-2026	17:30	20:30	03:00
<b>10 z 27</b> Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	11-06-2026	14:20	17:20	03:00
<b>11 z 27</b> Przerwa	Grzegorz Piwowarczyk	11-06-2026	17:20	17:30	00:10

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
12 z 27 Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	11-06-2026	17:30	20:30	03:00
13 z 27 Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	12-06-2026	14:20	17:20	03:00
14 z 27 Przerwa	Grzegorz Piwowarczyk	12-06-2026	17:20	17:30	00:10
15 z 27 Zajęcia praktyczne - nauka spawania metodą TIG 141 z zachowaniem zasad efektywności energetycznej, redukcji odpadów i ekologicznych materiałów.	Grzegorz Piwowarczyk	12-06-2026	17:30	20:30	03:00
16 z 27 Moduł 2- 1.OZE – przykłady wykorzystywania metod spawalniczych to tworzenia elementów odnawialnych źródeł energii - omówienie metod według normy EN 4063	Artur Tarnawski	13-06-2026	06:00	06:45	00:45

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p><b>17 z 27</b> Moduł 2- 2.OZE - omówienie źródeł prądowych do wykorzystania spawania metodą TIG 141 i tworzenia konstrukcji do montażu odnawialnych źródeł energii. Spawarki inwertorowe.</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	06:45	07:30	00:45
<p><b>18 z 27</b> Moduł 2- 3.Projektowanie konstrukcji do montażu odnawialnych źródeł energii oraz elementów wykorzystywanych w budowie urządzeń wykorzystujących odnawialne źródła energii.</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	07:30	08:15	00:45
<p><b>19 z 27</b> Moduł 2- 4. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego z zachowaniem nowoczesnych standardów ekologii i ochrony środowiska. Charakterystyka energooszczędnych urządzeń spawalniczych</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	08:15	09:00	00:45
<p><b>20 z 27</b> Przerwa</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	09:00	09:10	00:10

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p><b>21 z 27</b> Moduł 2-5. Bezpieczeństwo i higiena pracy – eliminowanie zachowań zagrażających bezpieczeństwu podczas prac spawalniczych, ochrona zdrowia oraz miejsc pracy.</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	09:10	09:55	00:45
<p><b>22 z 27</b> Moduł 2-6. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej – organizacja czasu i przestrzeni podczas prac spawalniczych</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	09:55	10:40	00:45
<p><b>23 z 27</b> Moduł 2-7. Materiały dodatkowe do spawania z wykorzystaniem systemów zmniejszających ilość zanieczyszczeń dla ekologicznego wykorzystania procesu spawania.</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	10:40	11:25	00:45
<p><b>24 z 27</b> Moduł 2-8. Spawanie w praktyce. Oznaczanie i wymiarowanie spoin.</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	11:25	12:10	00:45
<p><b>25 z 27</b> Przerwa</p>	Artur Tarnawski	13-06-2026	12:10	12:35	00:25

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<b>26 z 27</b> Moduł 2- 9. Metody przygotowania złączy do spawania. Kwalifikowanie spawaczy, omówienie normy 9606 wraz z certyfikacją.	Artur Tarnawski	13-06-2026	12:35	13:20	00:45
<b>27 z 27</b> Moduł 3. Walidacja efektów szkolenia oraz egzamin końcowy wraz z oceną wyników	-	13-06-2026	13:20	14:05	00:45

## Cennik

**Jeżeli korzystasz z dofinansowania w wysokości co najmniej 70% przysługuje Tobie zwolnienie z podatku VAT**

### Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	6 457,50 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 250,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	129,15 PLN
Koszt osobogodziny netto	105,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	123,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	100,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	295,20 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	240,00 PLN

# Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

## Artur Tarnawski

Obszar specjalizacji:

SPAWALNICTWO

KONTROLA JAKOŚCI

Doświadczenie zawodowe:

INŻYNIER SPAWALNIK IWE - Wyższa Szkoła Zarządzania Ochroną Pracy w Katowicach

DYREKTOR PRODUKCJI

Doświadczenie w świadczeniu tego typu usług:

Instruktor i trener spawania różnymi metodami (TIG141, MAG135, MMA111, spawanie gazowe 311, Cięcie tlenowe, cięcie plazmowe) . Aktywnie prowadzi szkolenia z zakresu spawalnictwa od 10 lat.

Ilość wypracowanych godzin szkoleniowych w ostatnich 5 latach to ponad 3000 godzin szkoleniowych, poparte referencjami.

Wykładowca z zakresu spawalnictwa w szkole WUR-ex - nadal.

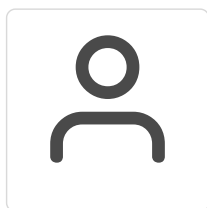
Wykształcenie:

INŻYNIER

TECHNIK EKONOMISTA

Posiada Certyfikat Międzynarodowego inżyniera spawalnika IWE uprawniający do szkoleń z zakresu spawania, nadzorowania firm spawalniczych na całym świecie.

Aktywnie prowadzi nadzór na firmami spawalniczymi, audytor w zakresie norm spawalniczych.



2 z 2

## Grzegorz Piwowarczyk

Obszar specjalizacji: ☒ Spawalnictwo ☒ Spawacz, monter, mechanik Doświadczenie zawodowe: ☒ 36

lat w zawodzie spawacz Mig-Mag Tig-Autogen ☒ Monter instalacji przemysłowej i konstrukcji stalowej Doświadczenie w świadczeniu tego typu usług: Praca w firmach i przedsiębiorstwach na terenie Unii Europejskiej Aktywnie prowadzi szkolenia w zakresie spawalnictwa w różnych metodach od 8 lat. Ilość wypracowanych godzin szkoleniowych w ostatnich 5 latach 1000 godzin. Aktualne

certyfikaty spawacza; - w metodzie MAG 135 - ważne od 03.2023 do 03.2026 - odnawiane co 3 lata, - w metodzie TIG 141- ważne od 05.2024 do 05.2027 - odnawiane co 3 lata. Wykształcenie: ☒

Zawodowe

## Informacje dodatkowe

### Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Każdy kursant otrzyma skrypt z wybranej metody spawania, długopis i notes

### Warunki uczestnictwa

Ukończone 18 lat

### Informacje dodatkowe

1. Informacja dotycząca uwzględniania podatku VAT: zwolnienie z VAT na podstawie § 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 (tekst jednolity Dz.U. z 2020 r., poz. 1983) lub na podstawie art. 113 ust. 1 o podatku od towarów i usług: "Sprzedawca zwolniony podmiotowo z podatku od towarów i usług".

Przed zapisem na usługę szkoleniową proszę o kontakt pod numerem: 570546996

## Adres

ul. Wodzisławska 78/78

43-200 Pszczyna

woj. śląskie

Firma znajduje się na terenie firmy Sato

## Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi

## Kontakt



**ARTUR TARNAWSKI**

**E-mail** [biuro.proweld01@gmail.com](mailto:biuro.proweld01@gmail.com)

**Telefon** (+48) 570 546 996