



PRZEDSIĘBIORSTWO
O PRODUKCYJNO
USŁUGOWO
SZKOLENIOWE
"KMP" Marcin
Piotrowski

★★★★★ 4,8 / 5
127 ocen

PAKIET SPAWANIE – kurs spawania blach i rur spoinami czołowymi metodą TIG (141) oraz MMA (111), z egzaminami kwalifikacyjnymi przeprowadzanymi przez Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny

Numer usługi 2026/07/02/122967/3666545

📍 Radom

🏠 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

👥 Zajęcia grupowe

🕒 299:00 h

📅 03.08.2026 do 22.10.2026

11 000,00 PLN brutto

11 000,00 PLN netto

36,79 PLN brutto/h

36,79 PLN netto/h

58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest do osób pełnoletnich zainteresowanych zdobyciem lub poszerzeniem kwalifikacji zawodowych w zakresie nowoczesnych technik spawalniczych.

Adresatami kursu są w szczególności:

- osoby **bezrobotne lub poszukujące pracy**, które chcą zdobyć ceniony zawód spawacza i rozpocząć pracę w sektorze przemysłowym, budowlanym, metalowym lub energetycznym,
- pracownicy firm produkcyjnych, montażowych i serwisowych**, pragnący rozszerzyć uprawnienia spawalnicze o dodatkowe metody (TIG/141, oraz MMA/111),
- osoby **planujące przebranżowienie** lub podniesienie swoich kwalifikacji zawodowych w kierunku spawalnictwa i technologii obróbki metali,
- kandydaci do pracy w branżach wykorzystujących konstrukcje stalowe, instalacje rurowe, urządzenia ciśnieniowe oraz elementy wykonane ze stali węglowych, nierdzewnych i innych metali spawalnych,
- uczniowie i absolwenci szkół technicznych oraz osoby z podstawową znajomością rysunku technicznego i zasad BHP.
- kandydat powinien posiadać dobry stan zdrowia.

Minimalna liczba uczestników

2

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

31-07-2026

Cel

Cel edukacyjny

Celem szkolenia jest przygotowanie uczestników do pracy w zawodzie spawacza poprzez zdobycie wiedzy teoretycznej oraz praktycznych umiejętności w zakresie spawania blach i rur metodami TIG (141) oraz MMA (111). Uczestnicy zdobywają umiejętności niezbędne do wykonywania prac spawalniczych oraz zostają przygotowani do egzaminów kwalifikacyjnych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Charakteryzuje zasady BHP obowiązujące podczas spawania metodami TIG (141) i MMA (111).	omawia zasady BHP i ochrony przeciwpożarowej, wskazuje środki ochrony indywidualnej.	Wywiad swobodny
Przygotowuje stanowisko pracy oraz materiały do spawania.	przygotowuje stanowisko zgodnie z wymaganiami, dobiera materiały i osprzęt do wykonania zadania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Obsługuje urządzenia i osprzęt do spawania metodami TIG i MMA.	przygotowuje urządzenie do pracy dobiera podstawowe parametry spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Wykonuje złącza spawane blach i rur zgodnie z dokumentacją oraz wymaganiami jakościowymi.	wykonuje złącza zgodnie z technologią, zachowuje wymagania jakościowe.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Wykonuje poprawne spoiny w różnych pozycjach i konfiguracjach we wszystkich metodach	Wykonuje spoiny w różnych pozycjach. Zachowuje poprawną technikę prowadzenia uchwytu, długość łuku, tempo i stabilność. Spoiny spełniają normy jakości (ocena wizualna, zgodność z WPS, ewentualne próby niszczące/nieniszczące).	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Ocenia jakość wykonanych spoin i identyfikuje podstawowe niezgodności spawalnicze.	rozpoznaje podstawowe niezgodności spawalnicze, ocenia jakość wykonanych spoin.	Obserwacja w warunkach symulowanych

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

Pytanie 2. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem nabycia kwalifikacji lub uzyskania uprawnień zawodowych nadawanych przez organy władz publicznych lub instytutów badawczych, lub samorządów zawodowych, lub samorządów gospodarczych na podstawie odrębnych przepisów?

TAK

Podstawa prawna: Ustawa z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze technicznym (Dz.U. z późn. zm.), rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 27 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych (Dz.U. z późn. zm.) oraz normy PN-EN ISO 9606 dotyczące kwalifikowania spawaczy. Szkolenia spawalnicze realizowane są zgodnie z obowiązującymi przepisami oraz normami technicznymi. Egzamin kwalifikacyjny przeprowadzany jest zgodnie z wymaganiami norm PN-EN ISO 9606 przez GIT

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny

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

Część praktyczna (rozdzielona według metody) – 256 godz.:

Kurs spawania metodą MMA 111 – 120 godz.:

- **Procesy spawania MMA** – dobór parametrów spawania, natężenia prądu oraz technika prowadzenia elektrody
- **Materiały dodatkowe** – elektrody otulone, rodzaje, dobór do materiału i pozycji spawania.
- **Instruktaż wstępny i zajęcia praktyczne.**
- **Dobór parametrów MMA** w celu ograniczenia zużycia energii – ustawienia prądowe i napięciowe dostosowane do aluminium, minimalizujące straty materiału.
- **Właściwy dobór gazów osłonowych** (np. argonu) oraz kontrola przepływu, co wpływa na zmniejszenie emisji i oszczędność surowców.
- **Minimalizacja rozprysków aluminium**, co ogranicza ilość odpadów i poprawia wydajność procesu.

- **Efektywne przygotowanie powierzchni materiału** (odtłuszczanie, usuwanie tlenków) – zmniejszające potrzebę poprawek i zużycie energii.
- **Redukcja deformacji spawalniczych**, co zmniejsza konieczność dodatkowej obróbki i związanych z nią zanieczyszczeń.
- **Zastosowanie energooszczędnych półautomatów MAG**, przedłużających żywotność osprzętu i zmniejszających pobór mocy.
- **Ograniczenie emisji pyłów aluminiowych** poprzez stosowanie prawidłowej wentylacji i filtracji w miejscu pracy.
- **Odpowiedni dobór drutów spawalniczych** o wysokiej trwałości i stabilności łuku, co ogranicza straty materiałowe i wpływ na środowisko.
- **Zmniejszanie liczby poprawek** dzięki precyzyjnym technikom MMA – wpływające na mniejsze zużycie gazów, energii i materiałów.

Kurs spawania metodą TIG 141 – 136 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** – wykonywanie spoin na stali nierdzewnej oraz aluminium (w zależności od programu szkolenia).
- **Ustawienia prądowe o niskiej energochłonności**, wykorzystujące precyzję metody TIG do minimalizacji poboru energii.
- **Dobór elektrod wolframowych i materiałów dodatkowych**, z uwzględnieniem ich trwałości oraz ograniczenia strat.
- **Ograniczenie wytwarzania dymów i zanieczyszczeń**, charakterystyczne dla metody TIG – właściwe wykorzystanie tej przewagi.
- **Minimalizacja deformacji materiału**, zmniejszająca potrzebę dodatkowej obróbki i redukująca ślad środowiskowy procesu.
- **Efektywne gospodarowanie gazem osłonowym** – kontrola przepływu, szczelności i zużycia.
- **Precyzyjne przygotowanie elementów**, ograniczające ilość odpadów i zapewniające wysoką jakość spoin bez poprawek.
- **Dbłość o stan techniczny wyposażenia TIG**, wpływająca na jego trwałość, bezpieczeństwo eksploatacji oraz efektywność energetyczną procesu.

Informacje organizacyjne:

- **Całkowita liczba godzin szkolenia:** 299 godz.
 - Zajęcia teoretyczne: 40 godz.
 - Zajęcia praktyczne: 256 godz.
 - Walidacja: 3 godz.
- **Liczba osób w grupie teoretycznej:** zgodna z wymogami efektywnego nauczania (do 20 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 MMA i TIG
- Próbkę spawalniczą, elektrody, pręty, druty,
- 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 (MMA 111, 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:

- stosuje zasady bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej obowiązujące na stanowisku spawacza TIG 141 i MMA 111,
- identyfikuje zagrożenia występujące podczas procesów spawania łukowego oraz stosuje odpowiednie środki ochrony indywidualnej i zbiorowej,
- przygotowuje stanowisko pracy zgodnie z wymaganiami technologicznymi, organizacyjnymi oraz normami obowiązującymi w spawalnictwie,
- przygotowuje materiały do spawania (blachy i rury), wykonując ich czyszczenie, pasowanie oraz prawidłowe mocowanie,
- obsługuje urządzenia spawalnicze TIG 141 i MMA 111 zgodnie z instrukcją producenta oraz zasadami eksploatacji,
- dobiera odpowiednie parametry spawania (natężenie prądu, rodzaj elektrody, materiał dodatkowy, gaz osłonowy w TIG) do rodzaju wykonywanego złącza,
- wykonuje spoiny na blachach i rurach w różnych pozycjach spawalniczych zgodnie z dokumentacją techniczną i wymaganiami jakościowymi,
- stosuje prawidłową technikę prowadzenia łuku elektrycznego w metodzie MMA oraz technikę prowadzenia jeziorka spawalniczego w metodzie TIG,
- wykonuje połączenia spawane zgodnie z normami i zasadami obowiązującymi w spawalnictwie,
- rozpoznaje podstawowe i typowe niezgodności spawalnicze (np. pory, przyklejenia, brak przetopu, podtopienia) oraz wskazuje przyczyny ich powstawania,
- dokonuje wizualnej oceny jakości wykonanych spoin oraz podstawowej kontroli poprawności złączy,
- wykorzystuje wiedzę z zakresu rysunku technicznego i oznaczeń spawalniczych do realizacji zadań praktycznych,
- jest przygotowany do samodzielnego wykonywania prac spawalniczych metodą TIG 141 i MMA 111 w warunkach warsztatowych i przemysłowych,
- posiada wiedzę i umiejętności niezbędne do przystąpienia do egzaminu kwalifikacyjnego zgodnego z normą PN-EN ISO 9606-1.

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 pozycji harmonogramu: 115

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 115 Bezpieczeństwo i higiena pracy (BHP) i ochrona zdrowia	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	03-08-2026	08:00	11:00	03:00
2 z 115 -	Przerwa	-	03-08-2026	11:00	12:00	01:00
3 z 115 Bezpieczeństwo i higiena pracy (BHP) i ochrona zdrowia	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	03-08-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
4 z 115 Zastosowanie elektryczność i do spawania łukowego; Urządzenia spawalnicze – budowa, zasada działania	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	04-08-2026	08:00	11:00	03:00
5 z 115 -	Przerwa	-	04-08-2026	11:00	12:00	01:00
6 z 115 Zastosowanie elektryczność i do spawania łukowego; Urządzenia spawalnicze – budowa, zasada działania	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	04-08-2026	12:00	16:00	04:00
7 z 115 Bezpieczna praca na hali produkcyjnej; Materiały dodatkowe do spawania	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	05-08-2026	08:00	11:00	03:00
8 z 115 -	Przerwa	-	05-08-2026	11:00	12:00	01:00
9 z 115 Bezpieczna praca na hali produkcyjnej; Materiały dodatkowe do spawania	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	05-08-2026	12:00	16:00	04:00
10 z 115 Spawanie w praktyce – podstawy;Oznaczenie i wymiarowanie spoin;	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	06-08-2026	08:00	11:00	03:00
11 z 115 -	Przerwa	-	06-08-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
12 z 115 Spawanie w praktyce – podstawy; Oznaczenie i wymiarowanie spoin;	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	06-08-2026	12:00	16:00	04:00
13 z 115 Metody przygotowywania złączy do spawania; Kwalifikowani e spawaczy	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	07-08-2026	08:00	11:00	03:00
14 z 115 -	Przerwa	-	07-08-2026	11:00	12:00	01:00
15 z 115 Metody przygotowywania złączy do spawania; Kwalifikowani e spawaczy	Zajęcia	Krzysztof Rajkowski	07-08-2026	12:00	16:00	04:00
16 z 115 Zajęcia praktyczne: Przygotowanie stanowiska spawalniczego MMA, organizacja stanowiska pracy	Zajęcia	Marek Ładak	09-08-2026	08:00	11:00	03:00
17 z 115 -	Przerwa	-	09-08-2026	11:00	12:00	01:00
18 z 115 Zajęcia praktyczne: Przygotowanie stanowiska spawalniczego MMA, organizacja stanowiska pracy	Zajęcia	Marek Ładak	09-08-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
19 z 115 Zajęcia praktyczne: Procesy spawania MMA – dobór parametrów	Zajęcia	Marek Ładak	11-08-2026	08:00	11:00	03:00
20 z 115 -	Przerwa	-	11-08-2026	11:00	12:00	01:00
21 z 115 Zajęcia praktyczne: Procesy spawania MMA – dobór parametrów	Zajęcia	Marek Ładak	11-08-2026	12:00	16:00	04:00
22 z 115 Zajęcia praktyczne: Technika prowadzenia spoiny przy spawaniu aluminium	Zajęcia	Marek Ładak	16-08-2026	08:00	11:00	03:00
23 z 115 -	Przerwa	-	16-08-2026	11:00	12:00	01:00
24 z 115 Zajęcia praktyczne: Technika prowadzenia spoiny przy spawaniu aluminium	Zajęcia	Marek Ładak	16-08-2026	12:00	16:00	04:00
25 z 115 Zajęcia praktyczne: Materiały dodatkowe – rodzaje elektrod i gazów otulonych do MMA, typowe problemy i ich rozwiązywanie	Zajęcia	Marek Ładak	22-08-2026	08:00	11:00	03:00
26 z 115 -	Przerwa	-	22-08-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
27 z 115 Zajęcia praktyczne: Materiały dodatkowe – rodzaje elektrod i gazów otulonych do MMA, typowe problemy i ich rozwiązywani e	Zajęcia	Marek Ładak	22-08-2026	12:00	16:00	04:00
28 z 115 Zajęcia praktyczne: Techniki prowadzenia łuku, które redukują ilość odprysków i odpadów materiałowyc h	Zajęcia	Marek Ładak	23-08-2026	08:00	11:00	03:00
29 z 115 -	Przerwa	-	23-08-2026	11:00	12:00	01:00
30 z 115 Zajęcia praktyczne: Techniki prowadzenia łuku, które redukują ilość odprysków i odpadów materiałowyc h	Zajęcia	Marek Ładak	23-08-2026	12:00	16:00	04:00
31 z 115 Zajęcia praktyczne: Techniki prowadzenia łuku, które redukują ilość odprysków i odpadów materiałowyc h	Zajęcia	Marek Ładak	27-08-2026	08:00	11:00	03:00
32 z 115 -	Przerwa	-	27-08-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
33 z 115 Zajęcia praktyczne: Techniki prowadzenia łuku, które redukują ilość odprysków i odpadów materiałowych	Zajęcia	Marek Ładak	27-08-2026	12:00	16:00	04:00
34 z 115 Zajęcia praktyczne: Prawidłowa utylizacja żużlu i pozostałości elektrod, zgodna z przepisami ochrony środowiska	Zajęcia	Marek Ładak	30-08-2026	08:00	11:00	03:00
35 z 115 -	Przerwa	-	30-08-2026	11:00	12:00	01:00
36 z 115 Zajęcia praktyczne: Prawidłowa utylizacja żużlu i pozostałości elektrod, zgodna z przepisami ochrony środowiska	Zajęcia	Marek Ładak	30-08-2026	12:00	16:00	04:00
37 z 115 Zajęcia praktyczne: Oszczędna eksploatacja urządzenia, w tym kontrola kabli, zacisków i uchwytów, aby zmniejszyć zużycie energii	Zajęcia	Marek Ładak	03-09-2026	08:00	11:00	03:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
38 z 115 -	Przerwa	-	03-09-2026	11:00	12:00	01:00
39 z 115 Zajęcia praktyczne: Oszczędna eksploatacja urządzenia, w tym kontrola kabli, zacisków i uchwytów, aby zmniejszyć zużycie energii	Zajęcia	Marek Ładak	03-09-2026	12:00	16:00	04:00
40 z 115 Zajęcia praktyczne: Optymalna regulacja prądu spawania, aby nie przeciążać źródła prądu i ograniczyć emisję dymów, zmniejszenie liczby poprawek spawalniczych	Zajęcia	Marek Ładak	05-09-2026	08:00	11:00	03:00
41 z 115 -	Przerwa	-	05-09-2026	11:00	12:00	01:00
42 z 115 Zajęcia praktyczne: Optymalna regulacja prądu spawania, aby nie przeciążać źródła prądu i ograniczyć emisję dymów, zmniejszenie liczby poprawek spawalniczych	Zajęcia	Marek Ładak	05-09-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
43 z 115 Zajęcia praktyczne: Optymalna regulacja prądu spawania, aby nie przeciążać źródła prądu i ograniczyć emisję dymów, zmniejszenie liczby poprawek spawalniczych	Zajęcia	Marek Ładak	06-09-2026	08:00	11:00	03:00
44 z 115 -	Przerwa	-	06-09-2026	11:00	12:00	01:00
45 z 115 Zajęcia praktyczne: Optymalna regulacja prądu spawania, aby nie przeciążać źródła prądu i ograniczyć emisję dymów, zmniejszenie liczby poprawek spawalniczych	Zajęcia	Marek Ładak	06-09-2026	12:00	16:00	04:00
46 z 115 Zajęcia praktyczne: Zachowanie czystości stanowiska i organizacja miejsca pracy ograniczająca straty materiałowe oraz poziom zanieczyszczeń	Zajęcia	Marek Ładak	09-09-2026	08:00	11:00	03:00
47 z 115 -	Przerwa	-	09-09-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
48 z 115 Zajęcia praktyczne: Zachowanie czystości stanowiska i organizacja miejsca pracy ograniczająca straty materiałowe oraz poziom zanieczyszcze ń	Zajęcia	Marek Ładak	09-09-2026	12:00	16:00	04:00
49 z 115 Zajęcia praktyczne:Sa modzielne wykonanie zadania spawalniczeg o - wykonanie połączenia metodą MMA zgodnie z poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	10-09-2026	08:00	11:00	03:00
50 z 115 -	Przerwa	-	10-09-2026	11:00	12:00	01:00
51 z 115 Zajęcia praktyczne:Sa modzielne wykonanie zadania spawalniczeg o - wykonanie połączenia metodą MMA zgodnie z poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	10-09-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
52 z 115 Zajęcia praktyczne:Sa modzielne wykonanie zadania spawalniczeg o - wykonanie połączenia metodą MMA zgodnie z poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	11-09-2026	08:00	11:00	03:00
53 z 115 -	Przerwa	-	11-09-2026	11:00	12:00	01:00
54 z 115 Zajęcia praktyczne:Sa modzielne wykonanie zadania spawalniczeg o - wykonanie połączenia metodą MMA zgodnie z poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	11-09-2026	12:00	16:00	04:00
55 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczyc h, prowadzenie spoin w różnych pozycjach.	Zajęcia	Marek Ładak	14-09-2026	08:00	11:00	03:00
56 z 115 -	Przerwa	-	14-09-2026	11:00	12:00	01:00
57 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczyc h, prowadzenie spoin w różnych pozycjach.	Zajęcia	Marek Ładak	14-09-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
58 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach	Zajęcia	Marek Ładak	17-09-2026	08:00	11:00	03:00
59 z 115 -	Przerwa	-	17-09-2026	11:00	12:00	01:00
60 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach	Zajęcia	Marek Ładak	17-09-2026	12:00	16:00	04:00
61 z 115 Zajęcia praktyczne: Przygotowanie stanowiska spawalniczego o TIG, organizacja stanowiska pracy, dobór źródła prądu TIG (AC/DC)	Zajęcia	Marek Ładak	18-09-2026	08:00	11:00	03:00
62 z 115 -	Przerwa	-	18-09-2026	11:00	12:00	01:00
63 z 115 Zajęcia praktyczne: Przygotowanie stanowiska spawalniczego o TIG, organizacja stanowiska pracy, dobór źródła prądu TIG (AC/DC)	Zajęcia	Marek Ładak	18-09-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
64 z 115 Zajęciapraktyczne: Dobór elektrod nietopliwych, dobór gazu osłonowego	Zajęcia	Marek Ładak	25-09-2026	08:00	11:00	03:00
65 z 115 -	Przerwa	-	25-09-2026	11:00	12:00	01:00
66 z 115 Zajęciapraktyczne: Dobór elektrod nietopliwych, dobór gazu osłonowego	Zajęcia	Marek Ładak	25-09-2026	12:00	16:00	04:00
67 z 115 Zajęcia praktyczne:Przygotowanie materiałów do spawania, przygotowanie krawędzi blach i profili, dokładne czyszczenie powierzchni spawanych	Zajęcia	Marek Ładak	28-09-2026	08:00	11:00	03:00
68 z 115 -	Przerwa	-	28-09-2026	11:00	12:00	01:00
69 z 115 Zajęcia praktyczne:Przygotowanie materiałów do spawania, przygotowanie krawędzi blach i profili, dokładne czyszczenie powierzchni spawanych	Zajęcia	Marek Ładak	28-09-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
70 z 115 Zajęcia praktyczne:Us tawianie parametrów spawania TIG oraz technika spawania metodą TIG - prowadzenie uchwytu spawalniczeg o, podawanie spoiwa	Zajęcia	Marek Ładak	29-09-2026	08:00	11:00	03:00
71 z 115 -	Przerwa	-	29-09-2026	11:00	12:00	01:00
72 z 115 Zajęcia praktyczne:Us tawianie parametrów spawania TIG oraz technika spawania metodą TIG - prowadzenie uchwytu spawalniczeg o, podawanie spoiwa	Zajęcia	Marek Ładak	29-09-2026	12:00	16:00	04:00
73 z 115 Zajęcia praktyczne: Wykonywanie połączeń spawanych metodą TIG (141)-spoiny czołowe i pachwinowe w różnych pozycjach spawalniczy ch	Zajęcia	Marek Ładak	01-10-2026	08:00	11:00	03:00
74 z 115 -	Przerwa	-	01-10-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
75 z 115 Zajęcia praktyczne: Wykonywanie połączeń spawanych metodą TIG (141)-spoiny czołowe i pachwinowe w różnych pozycjach spawalniczych	Zajęcia	Marek Ładak	01-10-2026	12:00	16:00	04:00
76 z 115 Zajęcia praktyczne: Wykonywanie spoin metodą TIG(spoiny czołowe, spoiny pachwinowe)	Zajęcia	Marek Ładak	02-10-2026	08:00	11:00	03:00
77 z 115 -	Przerwa	-	02-10-2026	11:00	12:00	01:00
78 z 115 Zajęcia praktyczne: Wykonywanie spoin metodą TIG(spoiny czołowe, spoiny pachwinowe)	Zajęcia	Marek Ładak	02-10-2026	12:00	16:00	04:00
79 z 115 Zajęcia praktyczne: Spawanie różnych materiałów - stali węglowych, stali nierdzewnych, spawania aluminium	Zajęcia	Marek Ładak	04-10-2026	08:00	11:00	03:00
80 z 115 -	Przerwa	-	04-10-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
81 z 115 Zajęcia praktyczne: Spawanie różnych materiałów - stali węglowych, stali nierdzewnych, spawania aluminium	Zajęcia	Marek Ładak	04-10-2026	12:00	16:00	04:00
82 z 115 Zajęcia praktyczne: Spawanie różnych materiałów - stali węglowych, stali nierdzewnych, spawania aluminium	Zajęcia	Marek Ładak	05-10-2026	08:00	11:00	03:00
83 z 115 -	Przerwa	-	05-10-2026	11:00	12:00	01:00
84 z 115 Zajęcia praktyczne: Spawanie różnych materiałów - stali węglowych, stali nierdzewnych, spawania aluminium	Zajęcia	Marek Ładak	05-10-2026	12:00	16:00	04:00
85 z 115 Zajęcia praktyczne: Zapobieganie i korekta niezgodności spawalniczych - korekta błędów spawalniczych	Zajęcia	Marek Ładak	06-10-2026	08:00	11:00	03:00
86 z 115 -	Przerwa	-	06-10-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
87 z 115 Zajęcia praktyczne: Zapobieganie i korekta niezgodności spawalniczych - korekta błędów spawalniczych	Zajęcia	Marek Ładak	06-10-2026	12:00	16:00	04:00
88 z 115 Zajęcia praktyczne:Kontrola jakości wykonanych połączeń (ocena i pomiar geometrii spoin (VT), ocena zgodności z dokumentacją techniczną	Zajęcia	Marek Ładak	08-10-2026	08:00	11:00	03:00
89 z 115 -	Przerwa	-	08-10-2026	11:00	12:00	01:00
90 z 115 Zajęcia praktyczne:Kontrola jakości wykonanych połączeń (ocena i pomiar geometrii spoin (VT), ocena zgodności z dokumentacją techniczną	Zajęcia	Marek Ładak	08-10-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
91 z 115 Zajęcia praktyczne: Kontrola jakości wykonanych połączeń (ocena i pomiar geometrii spoin (VT), ocena zgodności z dokumentacją techniczną)	Zajęcia	Marek Ładak	10-10-2026	08:00	11:00	03:00
92 z 115 -	Przerwa	-	10-10-2026	11:00	12:00	01:00
93 z 115 Zajęcia praktyczne: Kontrola jakości wykonanych połączeń (ocena i pomiar geometrii spoin (VT), ocena zgodności z dokumentacją techniczną)	Zajęcia	Marek Ładak	10-10-2026	12:00	16:00	04:00
94 z 115 Zajęcia praktyczne: Elementy zielonej gospodarki w praktyce TIG - racjonalne zużycie energii elektrycznej oraz gazów osłonowych	Zajęcia	Marek Ładak	11-10-2026	08:00	11:00	03:00
95 z 115 -	Przerwa	-	11-10-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
96 z 115 Zajęcia praktyczne:El ementy zielonej gospodarki w praktyce TIG - racjonalne zużycie energii elektrycznej oraz gazów osłonowych	Zajęcia	Marek Ładak	11-10-2026	12:00	16:00	04:00
97 z 115 Zajęcia praktyczne: Samodzielne wykonanie zadania spawalniczeg o metodą TIG (141) – wykonanie złącza zgodnie z dokumentacją i poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	12-10-2026	08:00	11:00	03:00
98 z 115 -	Przerwa	-	12-10-2026	11:00	12:00	01:00
99 z 115 Zajęcia praktyczne: Samodzielne wykonanie zadania spawalniczeg o metodą TIG (141) – wykonanie złącza zgodnie z dokumentacją i poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	12-10-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
100 z 115 Zajęcia praktyczne: Samodzielne wykonanie zadania spawalniczego o metodą TIG (141) – wykonanie złącza zgodnie z dokumentacją i poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	14-10-2026	08:00	11:00	03:00
101 z 115 -	Przerwa	-	14-10-2026	11:00	12:00	01:00
102 z 115 Zajęcia praktyczne: Samodzielne wykonanie zadania spawalniczego o metodą TIG (141) – wykonanie złącza zgodnie z dokumentacją i poleceniem instruktora	Zajęcia	Marek Ładak	14-10-2026	12:00	16:00	04:00
103 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach, przygotowanie do egzaminu	Zajęcia	Marek Ładak	16-10-2026	08:00	11:00	03:00
104 z 115 -	Przerwa	-	16-10-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
105 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach , przygotowanie do egzaminu	Zajęcia	Marek Ładak	16-10-2026	12:00	16:00	04:00
106 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach , przygotowanie do egzaminu	Zajęcia	Marek Ładak	17-10-2026	08:00	11:00	03:00
107 z 115 -	Przerwa	-	17-10-2026	11:00	12:00	01:00
108 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach , przygotowanie do egzaminu	Zajęcia	Marek Ładak	17-10-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
109 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach , przygotowanie do egzaminu	Zajęcia	Marek Ładak	20-10-2026	08:00	11:00	03:00
110 z 115 -	Przerwa	-	20-10-2026	11:00	12:00	01:00
111 z 115 Zajęcia praktyczne Wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach , przygotowanie do egzaminu	Zajęcia	Marek Ładak	20-10-2026	12:00	16:00	04:00
112 z 115 -	Walidacja	-	22-10-2026	08:00	09:15	01:15
113 z 115 -	Przerwa	-	22-10-2026	09:15	09:30	00:15
114 z 115 -	Walidacja	-	22-10-2026	09:30	10:45	01:15
115 z 115 -	Przerwa	-	22-10-2026	10:45	11:00	00:15

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	299:00
w tym suma godzin zajęć	259:00
w tym suma godzin walidacji	02:30
w tym suma przerw	37:30

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	348:30

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	11 000,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 113 ust. 1 ustawy o VAT ze względu na wartość sprzedaży	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	11 000,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	36,79 PLN
Koszt osobogodziny netto	36,79 PLN
W tym koszt walidacji brutto	1 050,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	1 050,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	0,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	299:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Marek Ładak

Marek Ładak to doświadczony specjalista w dziedzinie spawalnictwa, z ponad 35-letnim stażem zawodowym oraz ponad 20-letnim doświadczeniem jako instruktor i wykładowca kursów

spawalniczych. Ukończył szkołę średnią techniczną o profilu mechanicznym ze specjalnością spawalniczą. Karierę rozpoczął w 1987 r. w Zakładach Górniczo-Hutniczych „Zębiec”, gdzie przez ponad 20 lat pracował jako spawacz konstrukcji stalowych. Następnie był zatrudniony w firmie MAN BUS Starachowice, gdzie spawał elementy nośne konstrukcji pojazdów.

W ciągu ostatnich 5 lat przeprowadził kilkadziesiąt kursów zawodowych dla osób dorosłych – zarówno w ramach projektów unijnych, jak i szkoleń zlecanych przez urzędy pracy i komercyjne. Prowadzi zajęcia z zakresu spawania metodami MAG 135, TIG 141, MIG 131, gazową 311 i elektrodą otuloną 111. Posiada uprawnienia pedagogiczne i praktyczną wiedzę potwierdzoną wieloletnią pracą w zawodzie.

Specjalizuje się w nauczaniu zarówno praktycznym, jak i teoretycznym, dbając o bezpieczeństwo pracy, jakość wykonywanych złączy oraz przygotowanie kursantów do egzaminów. Wyróżnia się cierpliwością, rzetelnością i umiejętnością dostosowania metod nauczania do poziomu grupy. Jego profesjonalizm i zaangażowanie przekładają się na wysoką zdawalność egzaminów i bardzo dobre opinie uczestników.



2 z 2

Krzysztof Rajkowski

Krzysztof Rajkowski – magister inżynier mechanik, absolwent Politechniki Radomskiej (specjalność: sterowanie obrabiarek CNC) oraz inżynier mechanik w zakresie budowy maszyn. Posiada wieloletnie doświadczenie zawodowe i dydaktyczne w obszarze technologii mechanicznych oraz procesów produkcyjnych. Posiada uprawnienia spawacza europejskiego w metodach 135, 136 i 141, a także dodatkowe kwalifikacje techniczne, w tym uprawnienia do eksploatacji urządzeń i instalacji do 1 kV oraz uprawnienia UDT do obsługi i konserwacji urządzeń transportu bliskiego, w tym wózków jezdniowych, suwnic i żurawi stacjonarnych. W swojej karierze zawodowej zdobył doświadczenie jako technolog, konstruktor oraz właściciel zakładu ślusarsko-mechanicznego, a także wieloletni nauczyciel przedmiotów zawodowych w Zespole Szkół Samochodowych oraz Zespole Szkół Technicznych w Radomiu. W ciągu ostatnich 5 lat prowadził szkolenia i zajęcia praktyczne z zakresu obsługi urządzeń technicznych oraz technologii obróbki metali, w tym spawania, przygotowując uczestników do wykonywania prac w zawodach technicznych i przemysłowych. Posiada aktualną wiedzę praktyczną w zakresie technologii spawalniczych, zasad BHP oraz organizacji pracy w procesach produkcyjnych. Dzięki wieloletniemu doświadczeniu dydaktycznemu i praktyce w branży przemysłowej skutecznie przekazuje uczestnikom kursów wiedzę teoretyczną oraz umiejętności praktyczne wymagane w zawodzie spawacza.

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 MMA (111) 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 (MMA, 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:

- **MMA 111** – urządzenia do spawania elektrodą otuloną, umożliwiające regulację natężenia prądu spawania, zapewniające stabilny łuk elektryczny oraz dostosowanie parametrów do rodzaju elektrody i pozycji spawania.
- **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,
- elektrody otulone do spawania metodą MMA 111
- elektrody wolframowe WC20 do spawania metodą TIG 141
- gaz osłonowy argon (Ar) stosowany w metodzie TIG 141
- środki do czyszczenia i przygotowania złączy: tarcze lamelkowe, szczotki stalowe, szczotki mosiężne, przecinarki,
- zestawy do kontroli jakości: lupy spawalnicze, przyrządy 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 MMA, 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 równego dostępu do oferowanych usług każdej osobie, bez względu na jej potrzeby i ograniczenia.

Adres

ul. Gabriela Narutowicza 1/2

26-600 Radom

woj. mazowieckie

Pierwsze spotkanie organizacyjne odbędzie się przy ul. Gabriela Narutowicza 1 lok. 2 w Radomiu. Wejście do budynku znajduje się od strony ulicy – przez przeszklone, oznakowane drzwi główne.

Zasadnicza część szkolenia (zajęcia teoretyczne i praktyczne) realizowana będzie w specjalistycznym ośrodku szkoleniowym przy ul. Orzechowej 2 w Radomiu. Na terenie obiektu znajdują się:

- przestronne, wyraźnie oznakowane sale wykładowe wyposażone w tablice, projektory, środki dydaktyczne i zaplecze sanitarne,
- profesjonalnie przygotowana spawalnia, przystosowana do prowadzenia zajęć metodami TIG (141) oraz MMA (111),
- indywidualne, odpowiednio wentylowane kabiny spawalnicze zapewniające bezpieczeństwo i komfort nauki,
- nowoczesne stanowiska wyposażone w spawarki marki KEMPPI, cenione za niezawodność i precyzję działania.

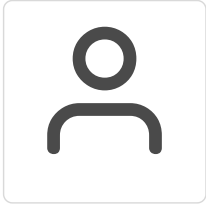
Ośrodek zapewnia również odzież ochronną, automatyczne przyłbice spawalnicze oraz wszelkie niezbędne środki ochrony indywidualnej (BHP).

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja

- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe
- Indywidualne boxy spawalnicze, wyposażone w wysokiej klasy spawarki KEMPI oraz niezbędny sprzęt.

Kontakt



KONRAD BUTKOWSKI

E-mail konrad.butkowski@poczta.fm

Telefon (+48) 786 206 203