



Krytyczne Myślenie w spawalnictwie na rzecz Zrównoważonego Rozwoju - Szkolenie zakończone egzaminem

Numer usługi 2026/04/03/168448/3462810

5 263,16 PLN brutto
5 263,16 PLN netto
309,60 PLN brutto/h
309,60 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

MIITU GROUP
SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚ
CIĄ

★★★★★ 4,8 / 5

565 ocen

📍 Gliwice
🏢 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
🕒 17:00 h
📅 06.06.2026 do 07.06.2026

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest skierowany do pracowników przedsiębiorstw z branży spawalniczej oraz osób chcących podnieść własne kwalifikacje zawodowe oraz zwiększyć swoją wiedzę na temat zrównoważonego rozwoju w spawalnictwie i możliwości zmniejszenia działań mających wpływ na środowisko podczas prowadzenia prac spawalniczych. Grupa docelowa to osoby posiadające doświadczenie na zajmowanym stanowisku, osoby wchodzące na rynek pracy, poszukujące pracy lub uczące się. Uczestnicy szkolenia powinni posiadać podstawową wiedzę w zakresie spawania oraz wykształcenie minimum podstawowe.

Grupa docelowa to osoby planujące lub realizujące pracę w firmach z potencjałem do tworzenia zielonych miejsc pracy w sektorach takich jak rolnictwo, transport, energetyka, recykling czy inżynieria środowiskowa, głównie w woj. śląskim.

Minimalna liczba uczestników

4

Maksymalna liczba uczestników

20

Data zakończenia rekrutacji

05-06-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

17

Podstawa uzyskania wpisu do BUR

Certyfikat systemu zarządzania jakością wg. ISO 9001:2015 (PN-EN ISO 9001:2015) - w zakresie usług szkoleniowych

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje do pełnienia roli Specjalisty ds. spawalnictwa z elementami zrównoważonego rozwoju, z naciskiem na analizę i optymalizację procesów spawalniczych w kontekście zrównoważonej produkcji. Uczestnicy nauczą się identyfikowania nieefektywnych metod spawalniczych, oceny ich wpływu na środowisko i wdrażania usprawnień zmniejszających emisję CO₂ oraz zużycie materiałów i energii.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

| Efekty uczenia się | Kryteria weryfikacji | Metoda walidacji |
|---|--|------------------------------|
| 1. Uczestnik analizuje wpływ procesów spawalniczych na środowisko i efektywność energetyczną. | Analizuje co najmniej trzy procesy spawalnicze powodujące wysoką emisję CO ₂ i zużycie energii oraz projektuje alternatywne metody redukcji tych efektów. | Analiza dowodów i deklaracji |
| 2. Uczestnik omawia wpływ różnych technologii spawalniczych na zużycie zasobów i bezpieczeństwo pracy. | Rozróżnia co najmniej trzy technologie spawalnicze pod kątem ich wpływu na zużycie materiałów i bezpieczeństwo operatora. | Test teoretyczny |
| 3. Uczestnik wdraża rozwiązania optymalizujące zużycie materiałów i redukcję odpadów w codziennej pracy | Projektuje rozwiązanie minimalizujące odpady w procesie pracy i uzasadnia jego wybór jako najbardziej efektywny. | Analiza dowodów i deklaracji |
| 4. Uczestnik stosuje zasady bezpieczeństwa i normy zrównoważonego spawalnictwa. | Przedstawia dwie nowoczesne techniki redukcji emisji w procesach spawalniczych i wykazuje ich zgodność z zasadami bezpieczeństwa. | Analiza dowodów i deklaracji |
| 5. Uczestnik komunikuje się i współpracuje z zespołem w zakresie wdrażania ekologicznych praktyk spawalniczych, wykazując odpowiedzialność za wspólne działania oraz adaptując się do zmieniających się warunków pracy. | Wskazuje dwa przykłady sytuacji, w których efektywna komunikacja i współpraca zespołowa miały wpływ na wdrażanie proekologicznych praktyk w środowisku pracy, oraz opisuje, w jaki sposób sam stosuje taką postawę w relacjach zawodowych. | Test teoretyczny |
| 6. Uczestnik wyjaśnia działania mające na celu zmniejszenie negatywnego wpływu procesów spawalniczych na środowisko. | Wymienia dwa działania ograniczające emisję CO ₂ lub zużycie zasobów oraz wyjaśnia ich znaczenie w kontekście ochrony środowiska. | Test teoretyczny |
| 7. Uczestnik stosuje technologie redukujące emisję CO ₂ i dymów spawalniczych w kontekście optymalizacji procesów. | Dobiera dwie technologie ograniczające emisję CO ₂ lub dymów spawalniczych i uzasadnia ich zastosowanie w wybranym procesie pracy. | Analiza dowodów i deklaracji |
| 8. Uczestnik analizuje i wdraża techniki ograniczające odpady poprodukcyjne | Analizuje trzy sposoby recyklingu odpadów metalowych i projektuje strategię ich ponownego użycia. | Analiza dowodów i deklaracji |

| Efekty uczenia się | Kryteria weryfikacji | Metoda walidacji |
|---|---|------------------------------|
| 9. Uczestnik stosuje materiały i gazy osłonowe o niższym wpływie na środowisko | Dobiera dwa alternatywne gazy osłonowe i uzasadnia ich wybór pod kątem ograniczenia wpływu na środowisko. | Analiza dowodów i deklaracji |
| 10. Uczestnik wyjaśnia, na czym polega efektywność energetyczna metod spawania. | Rozróżnia trzy technologie spawalnicze pod względem zużycia energii i emisji gazów cieplarnianych. | Test teoretyczny |

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

Pytanie 3. Czy dokument jest certyfikatem wydawanym przez międzynarodowe instytucje?

TAK

Strona internetowa Instytucji Certyfikującej: <https://my-ps.eu/dzialalnosc-miedzynarodowa/>

Strona internetowa Instytucji Walidującej: <https://my-ps.eu/dzialalnosc-miedzynarodowa/>

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację

Fundacja My Personality Skills jest instytucją certyfikującą wpisaną do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji pod numerem: 25704

Nazwa Podmiotu certyfikującego

Fundacja My Personality Skills jest instytucją certyfikującą wpisaną do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji pod numerem: 25704

Program

1. Charakterystyka szkolenia

Szkolenie prowadzi do uzyskania **kwalifikacji Specjalisty ds. spawalnictwa z elementami zrównoważonego rozwoju**

Kwalifikacja ta obejmuje analizę i optymalizację procesów spawalniczych z uwzględnieniem efektywności energetycznej, redukcji odpadów oraz bezpieczeństwa pracy.

2. Warunki organizacyjne

- **Forma szkolenia:** Zajęcia teoretyczne (30%) oraz praktyczne (70%)
- **Godziny szkolenia:** Szkolenie jest prowadzone w godzinach zegarowych
- **Stanowiska pracy:** Każdy uczestnik pracuje w parze, przy jednym stanowisku spawalniczym wyposażonym w pełnowymiarową spawarkę.
- **Liczba uczestników w grupie:** Maksymalnie 20 osób (10 stanowisk spawalniczych).
- **Sprzęt i materiały dydaktyczne:** Spawarki MIG/MAG oraz TIG / Materiały do spawania i cięcia

Przerwy:

- Jedna dłuższa przerwa obiadowa (30 min) w godzinach 13:00–14:00
- Krótsze przerwy (10 min) ustalane zgodnie z potrzebami uczestników
- Przerwy są wliczone w czas usługi rozwojowej.

3. Szczegółowy harmonogram zajęć

Dzień 1: Teoria i pierwsze ćwiczenia praktyczne (8h)

Blok 1: Wprowadzenie do zrównoważonego spawalnictwa

- Definicja zrównoważonego rozwoju w przemyśle spawalniczym
- Kluczowe wyzwania środowiskowe w spawalnictwie
- Regulacje prawne i normy branżowe dotyczące ekologii i efektywności energetycznej
- Rola spawacza w ochronie środowiska i społecznej odpowiedzialności przemysłu: Omówienie wpływu spawalnictwa na klimat i bioróżnorodność / Wskazanie etycznych dylematów związanych z użyciem zasobów i generowaniem odpadów / Dyskusja o roli pracowników w promowaniu ekologicznych praktyk w zakładach przemysłowych.
- Wpływ regulacji i polityki na branżę: Zielone regulacje w przemyśle spawalniczym.

Blok 2: Techniki spawalnicze a wpływ na środowisko

- Omówienie różnych metod spawania (MIG/MAG, TIG, elektrodowe)
- Analiza zużycia energii w poszczególnych technologiach
- Wybór materiałów a redukcja śladu węglowego

Blok 3: Praktyczne ćwiczenia wstępne – przygotowanie stanowiska

- Zapoznanie się z narzędziami i sprzętem
- Kalibracja urządzeń do spawania pod kątem minimalizacji zużycia energii
- Wybór odpowiednich parametrów spawalniczych dla różnych materiałów

Blok 4: Analiza i ocena efektywności procesu spawania

- Identyfikacja strat materiałowych i energetycznych
- Techniki ograniczania odpadów spawalniczych
- Pomiar i analiza emisji dymów spawalniczych
- Alternatywne gazy osłonowe (np. argon-hydrogen, CO₂-hel)
- Recykling odpadów spawalniczych i ograniczanie strat materiałowych

Blok 5: Ćwiczenia praktyczne – pierwsze spoiny z optymalizacją parametrów

- Wykonanie próbných spoin przy różnych ustawieniach
- Analiza wpływu parametrów na jakość i trwałość spoiny
- Testy penetracyjne wykrywające nieciągłości
- Spawanie niskotemperaturowe
- Systemy filtracji i odsysania dymów

Dzień 2: Optymalizacja procesów i zaawansowane ćwiczenia praktyczne i zastosowanie w zielonych miejscach pracy (8h)

Blok 6: Optymalizacja procesów spawalniczych w kontekście zrównoważonego rozwoju

- Strategie redukcji odpadów i ograniczenia zużycia materiałów
- Analiza kosztów operacyjnych i energetycznych różnych metod spawania
- Studium przypadku: Jak różne metody spawania wpływają na środowisko w całym cyklu życia produktu?
- Analiza zużycia energii, materiałów i emisji CO₂ dla różnych metod / Dyskusja nad możliwościami wykorzystania odnawialnych źródeł energii (OZE) w spawalnictwie.

Blok 7: Warsztaty decyzyjne – wybór optymalnych technologii spawalniczych

- Studium przypadku: ocena procesu spawalniczego w zakładzie przemysłowym
- Analiza dostępnych rozwiązań i wybór najbardziej efektywnego
- Porównanie zużycia energii w technikach MIG/MAG, TIG i elektrodowym
- Perspektywa przyszłości i innowacyjnych technologii: Innowacyjne technologie spawalnicze i przyszłość zrównoważonego spawalnictwa: Praca nad koncepcjami bardziej ekologicznych metod spawania / Analiza długoterminowego wpływu na ekologię i gospodarkę

Blok 8: Ćwiczenia praktyczne – zaawansowane spawanie z uwzględnieniem redukcji odpadów

- Wykonywanie spoin o minimalnej emisji dymów spawalniczych

- Spawanie z optymalnym wykorzystaniem materiału dodatkowego
- Testy niszczące i nieniszczące jakości spoin
- Praktyczne wdrażanie ekologicznych metod: Ekologiczne metody spawania – ćwiczenia praktyczne

Blok 9: Bezpieczeństwo pracy w kontekście zrównoważonego spawalnictwa

- Ocena zagrożeń środowiskowych i zdrowotnych
- Dobór środków ochrony osobistej pod kątem minimalizacji wpływu na środowisko
- Analiza przypadków: przemysł niskoemisyjny, produkcja OZE
- Warsztaty decyzyjne: wybór optymalnej metody

Blok 10: Symulacja problemu technicznego – analiza i rozwiązanie

- Rozwiązywanie problemów technicznych na stanowisku spawalniczym
- Opracowanie strategii redukcji błędów produkcyjnych
- Prezentacja wyników przez uczestników

4. Egzamin i certyfikacja - test teoretyczny

- **Egzamin teoretyczny:** Test sprawdzający wiedzę z zakresu optymalizacji procesów spawalniczych i zasad zrównoważonego rozwoju.
- **Certyfikacja:** Uczestnicy, którzy zdadzą zewnętrzny egzamin w standardzie MY PERSONALITY SKILLS®, otrzymują **kwalifikację Specjalisty ds. spawalnictwa z elementami zrównoważonego rozwoju** zgodny z Europejską Ramą Kompetencji dla Zrównoważonego Rozwoju GreenComp. (Fundacja MY PERSONALITY SKILLS® jest częścią EIT Climate-KIC Unii Europejskiej.)
- **Walidacja** jest wliczona w czas usługi rozwojowej.

Powiązanie z Regionalną Strategią Innowacji Województwa Śląskiego 2030 (RIS 2030)

RSI 2030 kładzie nacisk na rozwój **przemysłu niskoemisyjnego** i zwiększanie efektywności energetycznej.

Szkolenie uczy uczestników **identyfikacji energochłonnych procesów spawalniczych i wdrażania metod ich optymalizacji**, co

bezpośrednio wpływa na redukcję emisji CO₂ i zużycia energii w zakładach przemysłowych na Śląsku, a np.: wprowadzenie technik **minimalizacji strat materiałowych i emisji dymów spawalniczych** pozwala na ograniczenie negatywnego wpływu przemysłu metalurgicznego na środowisko, co wspiera cele „Zielonego Śląska”.

Ponadto szkolenie wspiera cele **RSI 2030** oraz regionalne priorytety rozwoju w zakresie **zielonych technologii, innowacji i optymalizacji procesów produkcyjnych** poprzez:

1. **Transformację w kierunku zielonej gospodarki** – uczestnicy zdobywają umiejętności pozwalające na optymalizację procesów spawalniczych z myślą o minimalizacji śladu węglowego.
2. **Rozwój innowacyjnych technologii** – szkolenie wprowadza nowoczesne metody spawania i zarządzania zasobami, wpisując się w strategię rozwoju regionalnych branż przemysłowych.
3. **Zrównoważone zarządzanie zasobami** – kursanci uczą się stosowania metod minimalizacji zużycia materiałów oraz energii, co wpisuje się w ideę gospodarki o obiegu zamkniętym.
4. **Wzmacnianie kapitału ludzkiego** – podnoszenie kwalifikacji zawodowych w obszarze zrównoważonego rozwoju zwiększa konkurencyjność pracowników i ich zdolność do dostosowania się do dynamicznych zmian na rynku pracy.

Szkolenie **"Krytyczne myślenie w spawalnictwie na rzecz zrównoważonego rozwoju"** wpisuje się w **Program Rozwoju Technologii Województwa Śląskiego na lata 2019–2030**, w szczególności w następujące obszary technologiczne:

1. Produkcja i przetwarzanie materiałów

- **5.1. Tworzywa metaliczne** – szkolenie koncentruje się na optymalnym doborze materiałów spawalniczych, minimalizacji zużycia surowców oraz wdrażaniu ekologicznych technologii obróbki materiałowej.
- **5.2. Tworzywa polimerowe** – kurs obejmuje nowoczesne techniki spawalnicze zmniejszające negatywny wpływ na środowisko, poprawiające efektywność energetyczną oraz zwiększające trwałość spoin.

2. Technologie dla ochrony środowiska

- **3.6. Technologie zarządzania środowiskiem** – szkolenie uczy analizowania wpływu procesów spawalniczych na środowisko oraz wdrażania praktyk zmniejszających emisję CO₂, ilość odpadów i zużycie energii.

Szkolenie **"Krytyczne myślenie w spawalnictwie na rzecz zrównoważonego rozwoju"** wpisuje się również w **Program Rozwoju Technologii Województwa Śląskiego na lata 2019–2030**, szczególnie w obszar technologiczny **"Produkcja i przetwarzanie materiałów"**. Ten obszar obejmuje rozwój nowoczesnych technologii materiałowych oraz procesów ich obróbki, co jest kluczowe dla przemysłu spawalniczego. Szkolenie koncentruje się na promowaniu zrównoważonych praktyk w spawalnictwie, optymalizacji procesów oraz wdrażaniu innowacyjnych rozwiązań, co bezpośrednio wspiera cele tego obszaru technologicznego.

Szkolenie „**Krytyczne myślenie w spawalnictwie na rzecz zrównoważonego rozwoju**” rozwija kompetencje zgodnie z **GreenComp – Ramami Kompetencji dla Zrównoważonego Rozwoju**, przygotowując uczestników do świadomego i ekologicznego podejścia do procesów spawalniczych.

W ramach kursu poruszone zostały kluczowe obszary GreenComp:

- ✓ **Wartości ekologiczne (1.1)** – omówiono społeczną odpowiedzialność spawacza, wpływ przemysłu metalurgicznego na środowisko oraz etyczne aspekty zrównoważonego rozwoju.
- ✓ **Myślenie systemowe i krytyczne (2.1, 2.2)** – przeanalizowano wpływ całego łańcucha dostaw na gospodarkę surowcami, zużycie energii i emisję CO₂, uwzględniając odnawialne źródła energii i technologie niskoemisyjne.
- ✓ **Prognozowanie i innowacyjność (3.1, 3.3)** – uczestnicy projektowali ekologiczne technologie spawalnicze oraz oceniali długoterminowe skutki wyborów technologicznych, uwzględniając energetykę odnawialną.
- ✓ **Sprawczość polityczna i społeczna (4.1, 4.2)** – omówiono wdrażanie standardów zrównoważonego spawalnictwa zgodnie z Zielonym Ładem i RIS 2030 oraz rolę pracowników w kształtowaniu norm środowiskowych.
- ✓ **Praktyczne działania proekologiczne (4.3)** – uczestnicy testowali innowacyjne metody spawania minimalizujące odpady i wpływ na środowisko, w tym alternatywne gazy osłonowe i technologie obiegu zamkniętego.

Zdobyta wiedza i umiejętności pozwalają uczestnikom aktywnie wdrażać zasady zrównoważonego spawalnictwa oraz wpływać na ekologiczne zmiany w przemyśle.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 17

| Przedmiot / temat | Prowadzący | Data realizacji zajęć | Godzina rozpoczęcia | Godzina zakończenia | Liczba godzin |
|---|------------|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------|
| 1 z 17 Wprowadzenie do zrównoważonego spawalnictwa | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 07:30 | 08:50 | 01:20 |
| 2 z 17 Techniki spawalnicze a wpływ na środowisko | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 08:50 | 09:40 | 00:50 |
| 3 z 17 Przerwa krótka | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 09:40 | 09:50 | 00:10 |
| 4 z 17 Praktyczne ćwiczenia wstępne – przygotowanie stanowiska | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 09:50 | 11:50 | 02:00 |
| 5 z 17 Przerwa obiadowa | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 11:50 | 12:20 | 00:30 |

| Przedmiot / temat | Prowadzący | Data realizacji zajęć | Godzina rozpoczęcia | Godzina zakończenia | Liczba godzin |
|---|------------|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------|
| 6 z 17 Analiza i ocena efektywności procesu spawania | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 12:20 | 14:05 | 01:45 |
| 7 z 17 Przerwa krótka | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 14:05 | 14:15 | 00:10 |
| 8 z 17 Ćwiczenia praktyczne – pierwsze spoiny z optymalizacją parametrów | Tomasz Gad | 06-06-2026 | 14:15 | 16:30 | 02:15 |
| 9 z 17 Optymalizacja procesów spawalniczych w kontekście zrównoważonego rozwoju | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 07:30 | 08:50 | 01:20 |
| 10 z 17 Warsztaty decyzyjne – wybór optymalnych technologii spawalniczych | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 08:50 | 09:40 | 00:50 |
| 11 z 17 Przerwa krótka | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 09:40 | 09:50 | 00:10 |
| 12 z 17 Ćwiczenia praktyczne – zaawansowane spawanie z uwzględnieniem redukcji odpadów | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 09:50 | 11:50 | 02:00 |
| 13 z 17 Przerwa obiadowa | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 11:50 | 12:20 | 00:30 |
| 14 z 17 Bezpieczeństwo pracy w kontekście zrównoważonego spawalnictwa | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 12:20 | 13:50 | 01:30 |
| 15 z 17 Przerwa krótka | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 13:50 | 14:00 | 00:10 |

| Przedmiot / temat | Prowadzący | Data realizacji zajęć | Godzina rozpoczęcia | Godzina zakończenia | Liczba godzin |
|--|------------|-----------------------|---------------------|---------------------|---------------|
| 16 z 17 Symulacja problemu technicznego – analiza i rozwiązanie | Tomasz Gad | 07-06-2026 | 14:00 | 15:30 | 01:30 |
| 17 z 17 Egzamin / Walidacja - test teoretyczny | - | 07-06-2026 | 15:30 | 16:30 | 01:00 |

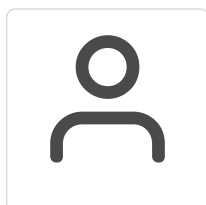
Cennik

Cennik

| Rodzaj ceny | Cena |
|--|--------------|
| Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto | 5 263,16 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 | 5 263,16 PLN |
| Koszt osobogodziny brutto | 309,60 PLN |
| Koszt osobogodziny netto | 309,60 PLN |
| W tym koszt walidacji brutto | 143,75 PLN |
| W tym koszt walidacji netto | 143,75 PLN |
| W tym koszt certyfikowania brutto | 143,75 PLN |
| W tym koszt certyfikowania netto | 143,75 PLN |

Prowadzący

Liczba prowadzących: 4



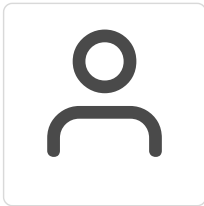
1 z 4

Adam Kowalkowski

wykładowca i instruktor spawalniczy z wieloletnim doświadczeniem szkoleniowym i praktycznym. Posiada wykształcenie średnie, legitymuje się posiadanymi certyfikatami spawalniczymi w zakresie

metod MAG, MIG, TIG, MMA, 111, 311.

Trener posiada doświadczenie zawodowe oraz kwalifikacje w tym Specjalista ds. Zrównoważonego rozwoju, nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi . Posiada doświadczenie zawodowe w zakresie zielonych kompetencji oraz kwalifikacje nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi.



2 z 4

Piotr Kołecki

instruktor spawalniczy z wieloletnim doświadczeniem w firmie KOMAG ENERGIA Sp. z o.o., posiada certyfikaty spawalnicze w zakresie metod MAG, MIG, TIG, MMA, 111, 311. Wykształcenie zawodowe.

Trener posiada doświadczenie zawodowe oraz kwalifikacje w tym Specjalista ds. Zrównoważonego rozwoju, nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi . Posiada doświadczenie zawodowe w zakresie zielonych kompetencji oraz kwalifikacje nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi.



3 z 4

Tomasz Gad

Trener z przygotowaniem pedagogicznym, specjalista w zakresie spawalnictwa. Ukończył rozszerzony kurs spawania metodą TIG oraz kurs pierwszej pomocy z certyfikatem IFACC. W swojej pracy dydaktycznej łączy wiedzę praktyczną z naciskiem na bezpieczeństwo i odpowiedzialne podejście do środowiska w duchu zielonych kompetencji.

Jest absolwentem studiów inżynierskich z logistyki oraz magisterskich z zarządzania, co wzmacnia jego kompetencje organizacyjne i pozwala prowadzić szkolenia w sposób profesjonalny i efektywny.

Trener posiada doświadczenie oraz kwalifikacje nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi (Specjalista ds. Zrównoważonego rozwoju). Posiada doświadczenie zawodowe w zakresie zielonych kompetencji oraz kwalifikacje nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi.



4 z 4

Karolina KOWALCZYK-SKOCZYLAS

Doktor nauk inżynierjno-technicznych w dyscyplinie inżynieria materiałowa, absolwentka Politechniki Śląskiej. Ukończyła studia podyplomowe z zakresu Międzynarodowego Inżyniera Spawalnika (IWE) na Politechnice Krakowskiej. Posiada szerokie doświadczenie w badaniach materiałowych i technologii spawania, zdobyte m.in. na Politechnice Wrocławskiej oraz w ramach międzynarodowych projektów badawczych. Obecnie adiunkt na Uniwersytecie Śląskim oraz wykładowca w Centrum Szkoleń MIKO. Posiada certyfikaty w zakresie badań nieniszczących i eksploatacji urządzeń spawalniczych.

Trenerka posiada doświadczenie zawodowe oraz kwalifikacje w tym Specjalista ds. Zrównoważonego rozwoju, nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi . Posiada doświadczenie zawodowe w zakresie zielonych kompetencji oraz kwalifikacje nabyte nie wcześniej niż 5 lat przed datą wprowadzenia szczegółowych danych dotyczących oferowanej usługi.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

- zeszyt
- długopis

Warunki organizacyjne:

- szkolenie organizowane w formie wykładu 30% i warsztatów 70%, w tym przewidziane są m.in. prace w grupach, w parach (na stanowiskach spawalniczych)

Proces walidacji:

- proces walidacji efektów zostanie przeprowadzony w formie testu teoretycznego
- instytucją prowadząca walidację i certyfikację jest Fundacja My Personality Skills

Zewnętrzny **egzamin w standardzie MY PERSONALITY SKILLS®** odbędzie się w ostatnich godzinach szkolenia.

CZAS OCZEKIWANIA NA WYNIK WALODACJI:

Wynik walidacji jest znany maksymalnie do 24h od jej przeprowadzenia, Certyfikat w formie skanu jest przekazywany maksymalnie do 48 godzin od ustalenia wyniku walidacji, certyfikat w formie papierowej jest przekazany przez podmiot walidujący maksymalnie do 10 dni roboczych od przekazania wyniku walidacji.

Frekwencja uczestnictwa stanowi 80 % obecności.

Szkolenie będzie trwało 17 godzin zegarowych.

Informujemy o możliwości wizyty monitoringowej usługi.

W przypadku nieoczekiwanych sytuacji prosimy o kontakt.

Adres

biuro@miitugroup.com

MIITU GROUP Sp. z o.o.

ul. Tadeusza Kościuszki 341

40-690 Katowice

woj. śląskie

Warunki uczestnictwa

Wymagania:

- ukończone 18 lat

Informacje dodatkowe

Zwolnienie na podstawie §3 ust.1 pkt 14 Rozp. Min. Finansów z 20 grudnia 2013 r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług i warunków stosowania tych zwolnień.

Przerwy obiadowe zostały wpisane w harmonogram, pozostałe krótkie przerwy w zajęciach będą ustalone przez osobę prowadzącą zajęcia w danym momencie, zgodnie z zasadami.

LICZBA UCZESTNIKÓW:

Rekrutacja na szkolenie ma charakter zamknięty, ponieważ jest prowadzona wewnętrznie przez organizatora.

Adres

ul. Pszczyńska 37/nd
44-100 Gliwice
woj. śląskie

w weekendy wejście do budynku tylko od strony ul. Pszczyńskiej 37,
wejście przez bramę wjazdową
niezbędny jest kontakt z ochroną (wezwanie ochrony przez domofon)

Pod lokalizacją znajduje się salka szkoleniowa oraz specjalistyczna spawalnia

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi

Kontakt



SANDRA SZYMAŃSKA

E-mail chaciasandra@gmail.com

Telefon (+48) 885 588 803