



CENTRUM
SZKOLEŃ
PRZEMYSŁOWYCH
SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚ
CIĄ

★★★★★ 4,9 / 5

103 oceny

Kurs spawania metodą TIG - 141 FM5 (stal nierdzewna) z uprawnieniami TÜV THÜRINGEN Polska Sp. z o. o.

Numer usługi 2026/06/01/179959/3601040

9 000,00 PLN brutto

9 000,00 PLN netto

100,00 PLN brutto/h

100,00 PLN netto/h

58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

📍 Rogowiec

🏢 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

👥 Zajęcia grupowe

🕒 90:00 h

📅 09.09.2026 do 17.11.2026

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Usługa adresowana do uczestników, którzy chcą zdobyć kwalifikacje zawodowe, które z pewnością w przyszłości pomogą uczestnikowi zdobyć specjalistyczne zewnętrzne certyfikaty w zakresie samodzielnego wykonywania złączy spawanych przy pomocy urządzeń spawalniczych TIG(141) FM5 (stal nierdzewna) w zakresie spoin doczołowych oraz pachwinowych blach oraz rur - stal nierdzewna.

Grupą docelową są osoby, które posiadają doświadczenie oraz umiejętności zakresu spawania metodą TIG z grupy materiałowej od FM1 po FM4. Mogą nimi być pracownicy sektora przemysłowego oraz budowlanego, które chcą nauczyć się prawidłowego przygotowania powierzchni spawalniczych oraz prawidłowej metodyki pracy z podstawowymi materiałami i konstrukcjami w stal nierdzewnej.

Uczestnikami kursu mogą być osoby, które:

- ukończona min. szkołę podst.
- ukończone 18 lat
- brak przeciwwskazań zdrowotnych do wzięcia udziału w kursie spawalniczym
- osoby prywatne
- osoby pracujące, bezrobotne, uczące się
- przedsiębiorcy

Minimalna liczba uczestników

5

Maksymalna liczba uczestników

12

Data zakończenia rekrutacji

08-09-2026

Cel

Cel edukacyjny

Usługa spawania metodą TIG -141 FM5 blach i rur spoinami doczołowymi oraz pachwinowymi - stal nierdzewna z uprawnieniami TÜV THÜRINGEN Polska Sp. z o. o. przygotowuje do samodzielnego wykonywania prac spawalniczych metodą TIG - 141 FM5 (stal nierdzewna) tj. do prawidłowego przygotowania powierzchni spawalniczych oraz prawidłowej i bezpiecznej metodyki pracy z podstawowymi materiałami oraz konstrukcjami. Kurs przygotowuje do egzaminów końcowych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik definiuje i charakteryzuje stosowane przepisy prawne, ppoż. oraz bhp wykorzystywane przy zawodzie spawacza. Uczestnik definiuje oraz uzasadnia posiadaną wiedzę na temat rodzajów metod spajania, oraz wykorzystywania stal nierdzewnych. Uczestnik uzasadnia odpowiedni dobór urządzeń do spawania stali nierdzewnej oraz osprzętu. Umiejętnie dobiera techniki i technologie spawania stali nierdzewnej Uczestnik prawidłowo wykonuje spawanie złącza pachwinowego/doczołowego blach i rur stali nierdzewnej.	Definiuje aktualne normy, przepisy oraz standardy dotyczące wytycznych wg Instytutu Spawalnictwa, TÜV THÜRINGEN Polska Sp. z o. o	Wywiad swobodny
	Rozróżnia różne rodzaje łączenia stali nierdzewnej. Charakteryzuje rodzaje złączy spawanych oraz spoin w stali nierdzewnej.	Wywiad swobodny
	Przygotowuje sprzęt oraz miejsce pracy. Planuje poprawny proces spawania stali nierdzewnej z uwzględnieniem techniki i technologii spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Poprawnie przygotowuje materiały i narzędzia niezbędne do spawania stali nierdzewnej.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Rozczytuje prawidłowo rysunki konstrukcji spawanych. Identyfikuje oraz stosuje odpowiednie rozwiązania techniczne w stali nierdzewnej.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Wykonuje prawidłowo czynności spawania blach i rur spoinami doczołowymi i pachwinowym i metodą TIG 141 - stal nierdzewna oraz ocenia jakość spawania.	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	TÜV THÜRINGEN Polska Sp. z o. o.
Nazwa Podmiotu certyfikującego	TÜV THÜRINGEN Polska Sp. z o. o.

Program

Usługa, tj. Kurs spawania metodą TIG - 141 FM5 (stal nierdzewna) z uprawnieniami TÜV THÜRINGEN Polska Sp. z o. o. potwierdza umiejętności teoretyczne oraz praktyczne niezbędne do podczas spawania metodą TIG - 141 FM5 (stal nierdzewna). Kurs skierowany jest do wszystkich osób zainteresowanych zdobyciem nowych oraz poszerzeniem dotychczasowych kwalifikacji ze spawania. Kurs przygotowuje teoretycznie oraz praktycznie do pracy związanej spawacza, dając solidne podstawy, niezbędne do wykonywania usług na wysokim poziomie. Podczas szkolenia zostaną omówione ogólne zasady dotyczące przepisów prawnych, zasad ppoż oraz bhp podczas wykonywania zawodu spawacza. Nauczysz się spawać stale wysokostopowe, stale kwasoodporne, aluminium, stale konstrukcyjne o podwyższonej wytrzymałości. Po ukończeniu szkolenia, uczestnik zdobędzie umiejętności teoretyczne i praktyczne, związane m.in. z podłączaniem, uruchamianiem i wyłączaniem urządzeń spawalniczych, wykonywaniem spoin doczołowych na rurach. Dodatkowo uczestnik kursu zdobędzie wiedzę dotyczącą metod spawania, technik i technologii spawania, kontroli procesów spawania. Szkolenie składa się z części teoretycznej oraz praktycznej, dzięki czemu uczestnik zdobywa wiedzę niezbędną do przystąpienia do egzaminów kwalifikacyjnych uprawniających do samodzielnej pracy, dodatkowo zdobywając cenną wiedzę praktyczną od terenów działających w branży od lat. Po ukończeniu kursu uczestnik zdobędzie kompleksowe przygotowanie do wykonywania zawodu spawacza poprzez uzyskanie wiedzy praktycznej i teoretycznej na temat bezpiecznego i prawidłowego spawania metodą TIG141 - FM5 (stal nierdzewna).

Zajęcia teoretyczne oraz zajęcia praktyczne zawierają:

Zagadnienia ogólne. Zasady szkolenia spawaczy, Egzamin spawacza wg PN-EN 9606-1, 9606-2. Kluczowe zagadnienia BHP przy spawaniu TIG - stale nierdzewne i kwasoodporne (Obowiązkowy system **PAPR (nawiew w przyłbicy)** z filtrem **TH3** lub odciąg stanowiskowy z filtrem z węglem aktywnym. Obowiązkowe stosowanie **osłon karku i uszu (skórzanych lub trudnopalnych kłap)** dopinanych do przyłbicy oraz stosowanie matowych, ciemnych kurtyn spawalniczych. Dobór nietopliwej elektrody wolframowej i jej prawidłowe ostrzenie wzdłużne. Ustawienie przepływu gazu osłonowego (czysty Argon 4.8) oraz gazu podsiarnkowego/formującego (jeśli dotyczy rur). Odtłuszczanie i mechaniczne czyszczenie krawędzi (unikanie zanieczyszczeń powodujących korozję międzykrystaliczną).

Budowa i zasada działania urządzeń do spawania metodą **TIG - Materiał rodzimy: Stal nierdzewna**. Spoiwo (**Grupa FM5**): Dobór gazu osłonowego **pod spoiwo FM5** - Czysty Argon (Ar) lub z domieszką helu/azotu. Dobór Gaz formujący (pod grani). Rodzaje elektrod wolframowych oraz materiałów dodatkowych do spawania (drutów) dla **grupy FM5**. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego - prowadzenia łuku i dodawania spoiwa **FM5** bez dotykania elektrody do jeziorka. Kontrola parametrów prądowych w celu minimalizacji przegrzania stali nierdzewnej.

Spawanie blach **grup materiałowych FM5**.

Nauka prowadzenia łuku i dodawania spoiwa FM5 bez dotykania elektrody do jeziorka. Wykonywanie spoin pachwinowych (FW) w pozycji podolnej (PA) i nabocznej (PB). Wykonywanie spoin czołowych (BW) na blachach ze złączem jednostronnym bez podkładki (ss nb) w pozycji pionowej w górę (PF). Kontrola parametrów prądowych w celu minimalizacji przegrzania stali nierdzewnej.

Spawanie rur **grup materiałowych FM5**.

Spawanie rur o małych i średnich średnicach D=40- 50 mm, grubość ścianki t=3–5 mm). Trening przetopu w pozycji wymuszonej (H-L045 – rura pochyłona, spawana w górę). Wprowadzenie min. jednego zatrzymania i ponownego zajarzenia łuku (stop/start) na grani zgodnie z wymogami normy.

Weryfikacja jakości i przygotowanie do egzaminów - wizualna ocena spoin (VT) pod kątem braku podcięć, lico równe i łagodne przejście w materiał. Szlifowanie i trawienie spoin próbnych (wykrywanie ewentualnych porów lub braku przetopu).

Doskonalenie praktyki spawania blach i rur tutaj uczestnik spawa blachy i rury w różnych pozycjach spawania. Ćwiczenia te doskonalą technikę spawania. Każdy wykonuje złącze zgodnie z wymaganiami technologicznymi oraz oceni jakości wykonanych przez siebie spoin a poza tym dokonuje analizy popełnionych błędów.

Warunki organizacyjne:

- forma zajęć w ramach usługi - stacjonarna,
- minimalna liczba uczestników usługi to 5 osób maksymalna to 12 osób,
- zajęcia w ramach usługi obejmują 90 godzin zegarowych łącznie z walidacją i przerwami
- przerwy są uwzględniane w ramach zajęć,
- część zajęć w ramach usługi prowadzona jest w sposób warsztatowy z wykorzystaniem niezbędnego oraz koniecznego sprzętu do realizacji tego typu zajęć w formie praktycznej,
- zajęcia warsztatowe ze względu na specyfikę prowadzone są w grupach od 1 do 12 osób,
- zajęcia warsztatowe mogą być prowadzone przez więcej niż 1 trenera,
- walidacja prowadzona jest zgodnie z kartą usługi i załączonym harmonogramem,
- termin walidacji jest adekwatny do zaplanowanych metod oceny efektów uczenia się,
- walidacja prowadzona jest przez osobę, która nie uczestniczyła w procesie kształcenia,
- walidacja jest integralną częścią kształcenia, gdyż dopiero po jej przeprowadzeniu bez względu na wynik można uznać usługę za zakończoną zgodnie z wytycznymi,
- jako ośrodek szkoleniowy zastrzegamy sobie prawo zmiany walidatora z przyczyn od nas niezależnych, leżących po stronie pomiotu zewnętrznego,
- walidacja przeprowadzona w obecności walidatora trwa 01:45 godziny, polega na wykonaniu minimum 1 prawidłowej próbki spawalniczej metodą TIG stal nierdzewna blach bądź rur metodą pachwinową bądź doczołową oraz prawidłowej oceny jakości spawu,
- wydanie uprawnień kwalifikacyjnych - certyfikatu do 14stu dni roboczych.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 57

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 57 Przypomnienie najważniejszych zasad szkolenia spawaczy wg PN-EN 287-1, 9606-1, 9606-2. Zagadnienia BHP przy spawaniu TIG stal nierdzewna.	Zajęcia	Wiktor Rydz	09-09-2026	15:15	17:15	02:00
2 z 57 -	Przerwa	-	09-09-2026	17:15	17:30	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
3 z 57 Zastosowanie elektryczność i do spawania łukowego. Budowa i zasada działania urządzeń do spawania metodą TIG stal nierdzewna. Rodzaje elektrod wolframowych oraz materiałów dodatkowych do spawania.	Zajęcia	Wiktor Rydz	09-09-2026	17:30	19:30	02:00
4 z 57 Spawanie blach i rur spoinami pachwinowym i. Techniki prowadzenia uchwytu oraz kontrola długości łuku. Dobór i korekta parametrów spawania w trakcie wykonywania złączy.	Zajęcia	Wiktor Rydz	10-09-2026	15:15	17:15	02:00
5 z 57 -	Przerwa	-	10-09-2026	17:15	17:30	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
6 z 57 Spawanie blach i rur spoinami pachwinowym i. Oznaczenie i wymiarowanie spoin pachwinowych. Dobór parametrów spawania metodą stali TIG FM5. Zasady wykonywania spoin pachwinowych.	Zajęcia	Wiktor Rydz	10-09-2026	17:30	19:30	02:00
7 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	11-09-2026	15:15	17:40	02:25
8 z 57 -	Przerwa	-	11-09-2026	17:40	17:55	00:15
9 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	11-09-2026	17:55	19:55	02:00
10 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	12-09-2026	07:30	10:00	02:30
11 z 57 -	Przerwa	-	12-09-2026	10:00	10:30	00:30
12 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	12-09-2026	10:30	13:00	02:30
13 z 57 -	Przerwa	-	12-09-2026	13:00	13:30	00:30
14 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	12-09-2026	13:30	15:30	02:00
15 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	13-09-2026	07:30	10:00	02:30
16 z 57 -	Przerwa	-	13-09-2026	10:00	10:30	00:30
17 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	13-09-2026	10:30	13:00	02:30
18 z 57 -	Przerwa	-	13-09-2026	13:00	13:30	00:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
19 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	13-09-2026	13:30	15:30	02:00
20 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	18-09-2026	15:15	17:40	02:25
21 z 57 -	Przerwa	-	18-09-2026	17:40	17:55	00:15
22 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	18-09-2026	17:55	19:55	02:00
23 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	19-09-2026	07:30	10:00	02:30
24 z 57 -	Przerwa	-	19-09-2026	10:00	10:30	00:30
25 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	19-09-2026	10:30	13:00	02:30
26 z 57 -	Przerwa	-	19-09-2026	13:00	13:30	00:30
27 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	19-09-2026	13:30	15:30	02:00
28 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	20-09-2026	07:30	10:00	02:30
29 z 57 -	Przerwa	-	20-09-2026	10:00	10:30	00:30
30 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	20-09-2026	10:30	13:00	02:30
31 z 57 -	Przerwa	-	20-09-2026	13:00	13:30	00:30
32 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	20-09-2026	13:30	15:30	02:00
33 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	25-09-2026	15:15	17:40	02:25
34 z 57 -	Przerwa	-	25-09-2026	17:40	17:55	00:15
35 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	25-09-2026	17:55	19:55	02:00
36 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	26-09-2026	07:30	10:00	02:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
37 z 57 -	Przerwa	-	26-09-2026	10:00	10:30	00:30
38 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	26-09-2026	10:30	13:00	02:30
39 z 57 -	Przerwa	-	26-09-2026	13:00	13:30	00:30
40 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	26-09-2026	13:30	15:30	02:00
41 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	27-09-2026	07:30	10:00	02:30
42 z 57 -	Przerwa	-	27-09-2026	10:00	10:30	00:30
43 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	27-09-2026	10:30	13:00	02:30
44 z 57 -	Przerwa	-	27-09-2026	13:00	13:30	00:30
45 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	27-09-2026	13:30	15:30	02:00
46 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	02-10-2026	15:15	17:40	02:25
47 z 57 -	Przerwa	-	02-10-2026	17:40	17:55	00:15
48 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	02-10-2026	17:55	19:55	02:00
49 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	03-10-2026	07:30	10:00	02:30
50 z 57 -	Przerwa	-	03-10-2026	10:00	10:30	00:30
51 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	03-10-2026	10:30	13:00	02:30
52 z 57 -	Przerwa	-	03-10-2026	13:00	13:30	00:30
53 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	03-10-2026	13:30	15:00	01:30
54 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	04-10-2026	07:30	10:00	02:30
55 z 57 -	Przerwa	-	04-10-2026	10:00	11:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
56 z 57 Zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Mariusz Kołodziej	04-10-2026	11:00	13:05	02:05
57 z 57 -	Walidacja	-	28-10-2026	10:00	11:45	01:45

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	90:00
w tym suma godzin zajęć	78:45
w tym suma godzin walidacji	01:45
w tym suma przerw	09:30
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	107:15

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	9 000,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	9 000,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	100,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	100,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	500,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	500,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	500,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	500,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	90:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 3



1 z 3

Wiktor Rydz

Wykształcenie wyższe pedagogiczne. Kilkuletnie doświadczenie w prowadzeniu szkoleń jako trener z zakresu spawania, cięcia itp.

Koordinator ds. programowania i obsługi maszyn CNC - cięcie strumieniem wody. Szkoleniowiec z wieloletnim stażem z zakresu : obsługi i programowania urządzeń CNC, programu CAD dla klientów indywidualnych oraz firm.

Od 2021 - czynny spawacz 5.1 wg PN-EN 13067, Świadectwo UDT do spawania materiałów tworzyw sztucznych z grupy materiałowej 5.1.

Zdobyte doświadczenie trenerskie w ciągu ostatnich 5-lat.

Certyfikat spawacza:

141/BW/FW FM5 S s5 D48.3 PH-HL045 ss gb

141/BW/FW FM3 S s5 D48.3 PH-HL045 ss gb

135-D/ T BW/FW FM3 s12 D89 PH-L04 ss nb

135-D T BW/FW FM5 s12 D89 PH-L045 ss nb

111 T BW/FW FM5 B s5 d51 PH-L045 ss nb

Zaświadczenie ręczny przecinacz termiczny

TTP-P-2026-0044 - palnik acetylenowo-tlenowy

TTP-P-2026-0045 - palnik plazmowy



2 z 3

Michał Foryś

Wykształcenie:

-2006 r ukończenie 1,5 rocznej Społecznej Szkoły Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Łodzi

-2011 – ukończenie 3,5 letnich studiów inżynierskich

- kierunek: Ochrona środowiska

-specjalność: Bezpieczeństwo i higiena pracy

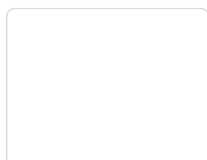
-2013 r – ukończenie 1,5 rocznych uzupełniających studiów magisterskich

- kierunek: Ochrona środowiska

-specjalność: Bezpieczeństwo i ochrona środowiska pracy

-uzyskanie tytułu zawodowego technika bezpieczeństwa i higieny pracy

-28-letnie doświadczenie w zakresie obsługi i szkoleń bhp i ppoż.



3 z 3

Mariusz Kołodziej



Od ponad 6 lat aktywny spawacz blach i rur w metodzie MAG 135 oraz TIG 141. Operator cięcia plazmowego blach i rur. Poza tym w okresie ostatnich 5- lat instruktor szkoleń w zakresie zajęć teoretycznych oraz praktycznych metody MAG, TIG. Doświadczony, rzetelny i sumienny trener prowadzący szkolenia spawalnicze.

Certyfikat 26-383245 -PL- spawanie blach i rur w metodzie TIG 141

Certyfikat 26-377708 -PL- spawanie blach i rur w metodzie MAG 135

Zaświadczenie - TTP-P-2025-0197 – cięcie plazmowe blach i rur.

Zaświadczenie- TTP-P-2026-0126 - cięcie tlenowe blach i rur.

Zdobyte doświadczenie w ciągu ostatnich 5-lat. Polecamy Pana Mariusz Kołodziej jako rzetelnego i sumiennego trenera.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Materiały piśmiennicze (notes, długopis, dydaktyczne - skrypt) udostępniane w czasie trwania szkolenia teoretycznego.

Uczestnik otrzymuje na własność w pierwszym dniu szkolenia praktycznego: rękawice spawalnicze, okulary do szlifowania oraz do dyspozycji na okres kursu przyłbice samościemniającą, fartuch skórzany. Ośrodek udostępnia nieregulamentowany dostęp do materiałów i próbek spawalniczych.

Kursanci zabierają ze sobą ubranie robocze: czepek spawalniczy, długie spodnie, długi rękaw oraz pełne buty robocze.

Warunki uczestnictwa

- ukończona co najmniej szkołę podstawową
- ukończony 18 rok życia
- brak przeciwwskazań zdrowotnych do wzięcia udziału w kursie spawalniczym

Informacje dodatkowe

Cena zawiera koszt szkolenia oraz egzaminu certyfikującego.

Czas oczekiwania na wydanie uprawnień kwalifikacyjnych do 14stu dni roboczych.

Zajęcia odbywają się w systemie porannym/popołudniowym w dni robocze, o ile harmonogram nie stanowi inaczej w godzinach od 7:00 do 21:00 oraz w soboty i niedziele w godzinach od 7:00 - 21:00.

Zajęcia praktyczne odbywają się zarówno w systemie indywidualnym jak i grupowym zgodnie z ilością zapisanych uczestników, po wcześniejszym ustaleniu z każdym z uczestników oraz instruktorem. Zajęcia odbywają się na indywidualnych pojedynczych stanowiskach roboczych pod nadzorem instruktora w przedziale czasowym od 09.09.2026 - 28.10.2026 w godzinach od 7:00 - 21:00 7 dni w tygodniu.

Dla uczestników z dofinansowaniem wymagane **min. 80% obecności**.

Adres

ul. Instalacyjna 16
97-427 Rogowiec
woj. łódzkie

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi

- Sala konferencyjna wyposażona w niezbędne środki dydaktyczne.

Kontakt



MONIKA PASTUSIAK

E-mail sekretariat@centrumszkolenprzemyslowych.pl

Telefon (+48) 536 150 376