



MIITU GROUP
SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚĆ
CIĄ

★★★★★ 4,8 / 5

732 oceny

Zielone kwalifikacje – „Myślenie krytyczne” GreenComp dla spawaczy w sektorze OZE i fotowoltaiki z zachowaniem zasad zrównoważonego rozwoju w spawalnictwie – szkolenie

Numer usługi 2026/07/29/168448/3717583

- 📍 Gliwice
- 🏢 Usługa szkoleniowa
- 📄 stacjonarna
- 👥 Zajęcia grupowe
- 🕒 16:00 h
- 📅 17.10.2026 do 19.10.2026

6 088,50 PLN brutto
4 950,00 PLN netto
380,53 PLN brutto/h
309,38 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Usługa skierowana jest do osób dorosłych (pracujących, uczących się lub poszukujących pracy), w tym:

- Osób dążących do wejścia do branży technicznej i przekwalifikowania się w kierunku nowoczesnych, niskoemisyjnych technologii spawalniczych w sektorze OZE, wykazujących predyspozycje manualno-techniczne.
- Pracowników branży metalowej, instalacyjnej lub montażowej, a także osób posiadających wstępne/nieformalne doświadczenie warsztatowe, które chcą wyspecjalizować się w zaawansowanych procesach spawania impulsowego (MIG/MAG Pulse) oraz kontroli jakości i audytu środowiskowego złączy fotowoltaicznych.

Od uczestników **nie wymaga się posiadania formalnych uprawnień spawalniczych, wykształcenia kierunkowego ani wcześniejszych certyfikatów branżowych/GreenComp.**

Minimalna liczba uczestników

4

Maksymalna liczba uczestników

12

Data zakończenia rekrutacji

14-10-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Podstawa uzyskania wpisu do BUR

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

Cel

Cel edukacyjny

Przygotowanie uczestników do samodzielnego i etycznego wykorzystywania myślenia krytycznego w kontekście zrównoważonego rozwoju i ochrony przyrody w codziennej pracy spawacza w sektorze OZE i fotowoltaiki. Szkolenie ma na celu minimalizowanie efektów ubocznych prac spawalniczych poprzez wdrażanie zrównoważonych praktyk, które przyczyniają się do zachowania stanu środowiska oraz efektywnego zarządzania środowiskowego w codziennych zadaniach spawalniczych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik identyfikuje parametry spawania impulsowego (MIG/MAG Pulse) wpisujące się w technologie tworzyw metalicznych i efektywności energetycznej (PRT WSL) oraz dobiera optymalne nastawy urządzeń pod kątem redukcji strat energii i materiałów w konstrukcjach OZE	Wyjaśnia różnicę pomiędzy standardowym spawaniem zwarciovym a spawaniem łukiem pulsującym (Pulse) w kontekście jakości spoiny i ilości odprysków.	Test teoretyczny
	Na podstawie instrukcji technologicznej (WPS) dobiera właściwy rodzaj gazu osłonowego oraz średnicę spoiwa dla zadanego elementu instalacji PV.	Test teoretyczny
	Prawidłowo odczytuje i nastawia podstawowe parametry na cyfrowym panelu urządzenia spawalniczego (napięcie, prędkość podawania drutu, parametry pulsu). Metoda: Test teoretyczny.	Test teoretyczny
Uczestnik wykonuje prawidłowe złącze doczołowe (BW) elementów konstrukcyjnych OZE (fotowoltaika) metodą MIG/MAG z wykorzystaniem łuku pulsującego, stosując zasobooszczędne technologie obróbki tworzyw metalicznych, minimalizując ilość odpadów i odprysków zgodnie z wymogami PRT WSL	Prawidłowo przygotowuje krawędzie materiału do spawania (oczyszczenie, fazowanie, szczepianie) w celu uniknięcia powstawania wad spawalniczych.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Prowadzi uchwyt spawalniczy ze stałą prędkością i pod właściwym kątem, wykonując złącze doczołowe blach lub profili PV z minimalną ilością odprysków.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Obsługuje rotametr/przepływomierz stanowiskowy, ustawiając ekonomiczny przepływ gazu osłonowego zgodnie z zaleceniami technologicznymi. Metoda: Obserwacja w warunkach symulowanych.	Obserwacja w warunkach symulowanych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik przeprowadza podstawową ocenę wizualną wykonanego złącza (badanie VT) oraz identyfikuje niezgodności spawalnicze generujące straty materiałowe.	Za pomocą uniwersalnego spoinomierza i lupy weryfikuje wymiary geometryczne lica oraz przetopu wykonanej spoiny doczołowej.	Analiza dowodów i deklaracji
	Identyfikuje typowe niezgodności spawalnicze (np. przyklejenia, pory, podtopienia) na podstawie wzorców wizualnych i normy PN-EN ISO 5817. Wskazuje bezpośrednią przyczynę powstałej wady oraz podaje sposób jej uniknięcia w kolejnym podejściu, eliminując konieczność kosztownych poprawek. Metoda: Wywiad swobodny w połączeniu z analizą próbki spawalniczej (lub Obserwacja w warunkach symulowanych).	Analiza dowodów i deklaracji Analiza dowodów i deklaracji
Uczestnik organizuje bezpieczne i energooszczędne stanowisko pracy oraz wdraża zasady segregacji i zagospodarowania odpadów metalurgicznych.	Przeprowadza kontrolę szczelności układu gazowego i stanu technicznego przewodów prądowych przed rozpoczęciem pracy w celu eliminacji strat mediów. Prawidłowo segreguje odpady warsztatowe (resztki drutu spawalniczego, zużyte końcówki prądowe, elementy stalowe) do odpowiednio oznakowanych pojemników surowcowych.	Wywiad swobodny Wywiad swobodny
	Wylłącza urządzenia spawalnicze i odcina dopływ gazu po zakończeniu pracy w celu wyeliminowania strat energii w trybie czuwania (stand-by).	Obserwacja w warunkach symulowanych
Uczestnik współpracuje w zespole podczas realizacji zadań spawalniczych z zachowaniem zasad zrównoważonego rozwoju.	Podczas zespołowego zadania warsztatowego uzgadnia z partnerem podział zadań oraz parametry pracy stanowiska. W sposób asertywny i konstruktywny przekazuje współpracownikowi uwagi dotyczące błędów wpływających na zwiększenie strat materiałowych i energii.	Obserwacja w warunkach symulowanych Obserwacja w warunkach symulowanych

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

Program szkolenia koncentruje się na praktycznym przygotowaniu uczestników – w tym osób bez wcześniejszego doświadczenia zawodowego w spawalnictwie – do obsługi urządzeń w technologii łuku pulsującego (MIG/MAG Pulse), poprawnego wykonywania złączy doczołowych (BW) w profilach konstrukcji fotowoltaicznych oraz prowadzenia podstawowej kontroli jakości złączy (badania wizualne VT). Szkolenie pomija ogólne moduły wprowadzające do ekologii, skupiając się bezpośrednio na technicznych aspektach zapobiegania stratom materiałowym i energetycznym poprzez eliminację wad technologicznych, optymalizację przepływu gazów osłonowych i dobór parametrów synergetycznych.

Powiązanie z Regionalną Strategią Innowacji (RSI WSL 2030) oraz Programem Rozwoju Technologii Województwa Śląskiego na lata 2019–2030 (PRT WSL): Program usługi bezpośrednio realizuje założenia PRT WSL oraz regionalnych inteligentnych specjalizacji (RIS) województwa śląskiego w ramach dekarbonizacji i transformacji przemysłu w ściśle określonych obszarach i grupach technologicznych:

1. Obszar technologiczny PRT: PRODUKCJA I PRZETWARZANIE MATERIAŁÓW:

- Grupa technologiczna: 5.1 Tworzywa metaliczne – zaawansowane technologie łączenia, wytwarzania i obróbki materiałów metalicznych, stopów żelaza oraz cienkościennych profili i blach konstrukcyjnych. Szkolenie koncentruje się na opanowaniu procesu spawania łukiem pulsującym (MIG/MAG Pulse), który umożliwia precyzyjne sterowanie energią liniową łuku. Zapobiega to powstawaniu odkształceń termicznych oraz eliminuje rozpryski spawalnicze. Przekłada się to bezpośrednio na ograniczenie odpadów metalurgicznych, likwidację konieczności wtórnej obróbki szlifierskiej i poprawek mechanicznych oraz zapobiega powstawaniu nienaprawialnych wad złączy spawalniczych.

1. Obszar technologiczny PRT: TECHNOLOGIE DLA ENERGETYKI:

- Grupa technologiczna: 2.3 Wytwarzanie energii ze źródeł odnawialnych i poprawa efektywności pozyskiwania energii z OZE – technologie wytwarzania, precyzyjnego montażu i łączenia trwałych konstrukcji nośnych oraz elementów wsporczych dla instalacji fotowoltaicznych (PV). Zapewnienie jakości geometrycznej i mechanicznej połączeń doczołowych (BW) wg normy PN-EN ISO 5817 gwarantuje wieloletnią trwałość infrastruktury OZE poddawanej obciążeniom mechanicznym.
- Grupa technologiczna: 2.1 Wysokosprawne technologie energetyczne ograniczające emisję zanieczyszczeń do środowiska – technologie ukierunkowane na zasobooszczędność procesów wytwórczych. Szkolenie obejmuje techniki redukcji energochłonności stanowisk spawalniczych dzięki wykorzystaniu inwerterowych źródeł cyfrowych, eliminację strat w trybie czuwania (stand-by) oraz precyzyjne kalibrowanie rotametrycznych układów przepływu gazu osłonowego (Ar/CO₂), co redukuje emisję gazów i zużycie surowców.

Dzień 1: Technologie impulsowe, optymalizacja nastaw i wykonanie złączy doczołowych

Moduł 1: Wprowadzenie do technologii spawania łukiem pulsującym (MIG/MAG Pulse) w konstrukcjach OZE (Teoria): Zasada działania cyfrowych źródeł prądu i charakterystyka łuku z prądem pulsującym. Porównanie procesu zwarcowego z impulsowym: bezodpryskowe stapianie spoiwa a eliminacja konieczności szlifowania i poprawek mechanicznych. Wpływ prawidłowo dobranych parametrów prądowych na jednostkowe zużycie energii elektrycznej i bilans cieplny złącza. Zasady BHP, specyfika promieniowania łuku, odciąg spalin i bezpieczna obsługa urządzeń inwerterowych nowej generacji.

Moduł 2: Dobór spoiwa, mieszanek gazowych i interpretacja kart technologicznych pWPS (Teoria): Odczytywanie wytycznych wstępnej instrukcji technologicznej spawania (pWPS) dla złączy w konstrukcjach wsporczych farm fotowoltaicznych. Klasyfikacja drutów elektrodowych i dobór średnic pod kątem minimalizacji masy spawanego ściegu. Dobór osłonowych mieszanek gazowych (mieszanki na bazie Ar/CO₂) dla stabilności łuku, głębokiego wtopienia przy minimalnym zgorzelinowaniu łoża. Wpływ doboru gazu na ekonomię procesu spawalniczego i ograniczenie emisji pyłów do środowiska pracy.

Moduł 3: Warsztat przygotowania stanowiska i procedur oszczędności mediów (Praktyka): Diagnostyka i kontrola szczelności magistrali gazowej oraz weryfikacja stanu uchwytu spawalniczego w celu eliminacji wycieków gazu i strat prądowych. Kalibracja i regulacja stanowiskowych przepływomierzy rotametrycznych pod kątem zadanego natężenia przepływu gazu w l/min. Przygotowanie elementów do spawania: trasowanie, ukosowanie krawędzi, mechaniczne usuwanie zanieczyszczeń i tlenków. Technika prawidłowego szczepiania elementów z zachowaniem stałej szczeliny montażowej pod złącze doczołowe (BW).

Moduł 4: Warsztat praktyczny – spawanie złączy doczołowych metodą MIG/MAG Pulse (Praktyka): Programowanie nastaw na panelu cyfrowym (dobór programów synergicznych pod dany gatunek i grubość materiału). Ćwiczenia techniki prowadzenia uchwytu spawalniczego: kąt pochylenia, utrzymanie wolnego wylotu elektrody (stick-out), stała prędkość spawania. Wykonywanie złączy doczołowych (BW) blach i profili cienkościennych konstrukcji PV. Bieżąca korekta błędów w prowadzeniu łuku spawalniczego pod nadzorem instruktora.

Moduł 5: Podsumowanie pierwszego dnia i weryfikacja próbek warsztatowych (Praktyka / Warsztat): Ocena wizualna wykonanych pierwszych próbek pod kątem ciągłości ściegu i braku odprysków. Analiza zużycia materiałów dodatkowych (spoiwo, gaz) na stanowiskach warsztatowych. Wdrożenie procedury bezpiecznego wyłączania urządzeń ze stanu czuwania (stand-by) w celu oszczędzania energii.

Dzień 2: Kontrola jakości złączy (badania VT), eliminacja niezgodności i walidacja

Moduł 6: Niezgodności spawalnicze w konstrukcjach OZE wg normy PN-EN ISO 5817 (Teoria): Klasyfikacja podstawowych wad spawalniczych: pory gazowe, przyklejenia, brak przetopu, podtopienia łoża i rowka. Przyczyny powstawania niezgodności w złączach doczołowych wynikające z błędnych nastaw lub techniki operowania uchwytem. Ekonomiczne i środowiskowe skutki wad: powstawanie odpadów nienaprawialnych, koszt ponownego wykonania złącza i dodatkowa emisja CO₂. Standardy poziomów jakości B, C i D wg ISO 5817 dla elementów nośnych konstrukcji solarnych.

Moduł 7: Warsztat badań nieniszczących – podstawy oceny wizualnej VT (Praktyka / Warsztat laboratoryjny): Przyrządy w badaniach VT: obsługa spoinomierzy mechanicznych, lup pomiarowych ze skalą oraz przymiarów liniowych. Pomiary parametrów geometrycznych złącza doczołowego: wysokość nadlewu łoża, szerokość łoża, głębokość wtopienia, symetria spoiny. Identyfikacja i lokalizacja wad zewnętrznych na wykonanych próbkach spawalniczych. Sporządzanie uproszczonej karty raportu oceny wizualnej wykonanego połączenia.

Moduł 8: Zaawansowane ćwiczenia stanowiskowe zoptymalizowanego spawania (Praktyka): Samodzielne wykonanie złącza doczołowego (BW) w profilu konstrukcyjnym PV z zachowaniem pełnego reżimu technologicznego. Spawanie z ograniczeniem zużycia drutu i energii elektrycznej – unikanie przegrzewania spoiny i degradacji materiału. Działania korygujące: natychmiastowa korekta techniki pracy w celu eliminacji zidentyfikowanych uchybień. Gospodarka odpadami metalurgicznymi: selektywna zbiórka resztek drutu, zużytych końcówek prądowych i złomu stalowego do pojemników surowcowych.

Moduł 9: Instruktaż przedegzaminacyjny i organizacja stanowiska (Praktyka): Omówienie kryteriów oceny zadania egzaminacyjnego oraz procedur walidacyjnych. Ostateczna kontrola i przygotowanie próbki doczołowej do egzaminu praktycznego. Przegląd stanowiska i przygotowanie przyrządów kontrolno-pomiarowych.

Moduł 10: Walidacja efektów uczenia się (Egzamin zewnętrzny): Część teoretyczna: test weryfikujący wiedzę z zakresu parametrów spawania impulsowego, instrukcji pWPS, normy ISO 5817 oraz zasad segregacji odpadów i energooszczędności. Część praktyczna: samodzielne wykonanie złącza doczołowego (BW) metodą MIG/MAG Pulse na stanowisku warsztatowym oraz przeprowadzenie jego podstawowej oceny wizualnej (VT) przy użyciu spoinomierza.

WARUNKI ORGANIZACYJNE REALIZACJI CZĘŚCI PRAKTYCZNEJ: Ćwiczenia praktyczne odbywają się w profesjonalnej sali warsztatowej na parterze budynku przy ul. Pszczyńskiej 37 w Gliwicach. Organizator zapewnia bezpieczne, w pełni wyposażone stanowiska spawalnicze – jedno stanowisko przypada na maksymalnie 2.

SPOSÓB ORGANIZACJI WALIDACJI EFEKTÓW UCZENIA SIĘ: Walidacja efektów uczenia się przeprowadzana jest na zakończenie usługi przez odrębny, niezależny Podmiot Walidujący (zapewniający bezstronność i rozdzielenie funkcji dydaktycznych od walidacyjnych). Czas trwania walidacji w harmonogramie (01:35 h) został skalkulowany dla maksymalnej planowanej grupy (do 12 osób), gwarantując rzetelne

sprawdzenie każdego kandydata. Walidacja realizowana jest w oparciu o kryteria weryfikacji efektów uczenia się z zastosowaniem komplementarnych metod.

Warunkiem uzyskania kwalifikacji jest uzyskanie pozytywnego wyniku ze wszystkich komponentów walidacji. Pozytywny wynik ze wszystkich czterech komponentów walidacji (test, obserwacja, analiza dowodów, wywiad) stanowi podstawę do potwierdzenia efektów uczenia się i wydania certyfikatu GreenComp. Kwalifikacja: Specjalista ds. spawalnictwa z elementami zrównoważonego rozwoju. Certyfikat wydawany jest bezpośrednio po sprawdzeniu testów i wprowadzeniu ich do systemu walidacji, nie później niż w ciągu 24 h od ukończenia walidacji z wynikiem pozytywnym.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 17

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 17 Moduł 1: Wprowadzenie do technologii spawania łukiem pulsującym (MIG/MAG Pulse) w konstrukcjach OZE (Teoria)	Zajęcia	Tomasz Gad	17-10-2026	08:00	09:50	01:50
2 z 17 -	Przerwa	-	17-10-2026	09:50	10:00	00:10
3 z 17 Moduł 2: Dobór spoiwa, mieszanek gazowych i interpretacja kart technologicznych pWPS (Teoria)	Zajęcia	Tomasz Gad	17-10-2026	10:00	12:30	02:30
4 z 17 -	Przerwa	-	17-10-2026	12:30	13:15	00:45
5 z 17 Moduł 3: Warsztat przygotowania stanowiska i procedur oszczędności mediów (Praktyka):	Zajęcia	Tomasz Gad	17-10-2026	13:15	14:30	01:15
6 z 17 -	Przerwa	-	17-10-2026	14:30	14:35	00:05

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 17 Moduł 4: Warsztat praktyczny – spawanie złączy doczołowych metodą MIG/MAG Pulse (Praktyka):	Zajęcia	Tomasz Gad	17-10-2026	14:35	15:40	01:05
8 z 17 PODSUMOWA NIE	Zajęcia	Tomasz Gad	17-10-2026	15:40	16:00	00:20
9 z 17 Moduł 5: Podsumowanie pierwszego dnia i weryfikacja próbek warsztatowych (Praktyka / Warsztat):	Zajęcia	Tomasz Gad	18-10-2026	08:00	09:30	01:30
10 z 17 -	Przerwa	-	18-10-2026	09:30	09:40	00:10
11 z 17 Moduł 6: Niezgodności spawalnicze w konstrukcjach OZE wg normy PN-EN ISO 5817 (Teoria):	Zajęcia	Tomasz Gad	18-10-2026	09:40	12:15	02:35
12 z 17 -	Przerwa	-	18-10-2026	12:15	13:00	00:45
13 z 17 Moduł 7: Warsztat badań nieniszczących – podstawy oceny wizualnej VT (Praktyka / Warsztat laboratoryjny) :	Zajęcia	Tomasz Gad	18-10-2026	13:00	13:50	00:50
14 z 17 -	Przerwa	-	18-10-2026	13:50	13:55	00:05

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
15 z 17 Moduł 8: Zaawansowane ćwiczenia stanowiskowe zoptymalizowanego spawania (Praktyka):	Zajęcia	Tomasz Gad	18-10-2026	13:55	14:15	00:20
16 z 17 Moduł 9: Instruktaż przedegzaminacyjny i organizacja stanowiska (Praktyka):	Zajęcia	Tomasz Gad	18-10-2026	14:15	14:25	00:10
17 z 17 -	Walidacja	-	18-10-2026	14:25	16:00	01:35

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	16:00
w tym suma godzin zajęć	12:25
w tym suma godzin walidacji	01:35
w tym suma przerw	02:00
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	18:30

Cennik

Jeżeli korzystasz z dofinansowania i usługa stanowi usługę kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego wraz z usługą lub dostawą towarów ściśle związaną z usługami kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego to możesz mieć możliwość skorzystania ze zwolnienia z podatku VAT na podstawie art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. c ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług, jeżeli usługa w całości jest finansowana ze środków publicznych lub § 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 w przypadku, gdy usługa jest finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych.

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	6 088,50 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	4 950,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	380,53 PLN
Koszt osobogodziny netto	309,38 PLN
W tym koszt walidacji brutto	380,54 PLN
W tym koszt walidacji netto	309,38 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	380,54 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	309,38 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	16:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

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.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

- długopis
- materiały szkoleniowe

Warunki uczestnictwa

Warunki uczestnictwa

Wymagania:

- ukończone 18 lat

Informacje dodatkowe

Podstawa zwolnienia z podatku VAT:

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.

Adres

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

Salka szkoleniowa: salka na I piętrze budynku

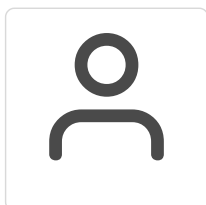
Warunki logistyczne: salka praktyczna na parterze budynku

W weekendy wejście do salki szkoleniowej od ulicy Pszczyńskiej 37 - Gliwice. (analogicznie druga strona budynku).
Proszę dzwonić na bramie do ochrony.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi

Kontakt



SANDRA SZYMAŃSKA

E-mail sandra@miitugroup.com

Telefon (+48) 885 588 803