



Kurs spawania ELEKTRYCZNEGO MMA 111 z egzaminem. Zgodność szkolenia z celami projektu tj. rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji.

Numer usługi 2025/10/24/29879/3102461

2 500,00 PLN brutto
2 500,00 PLN netto
62,50 PLN brutto/h
62,50 PLN netto/h

OŚRODEK
SZKOLENIA
ZAWODOWEGO
OMEGA S.C.
ALEKSANDRA
DROŻDŻOWICZ
DAMIAN CIEŚLAR

★★★★★ 4,7 / 5

716 ocen

📍 Zabrze / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 40 h

📅 02.02.2026 do 02.03.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Identyfikatory projektów	Nowy start w Małopolsce z EURESEM, Małopolski Pociąg do kariery
Grupa docelowa usługi	Szkolenie skierowane jest dla osób, które chcą: • uzyskać wiedzę i umiejętności z zakresu spawania. • podnieść kwalifikacje zawodowe w zakresie spawania ELEKTRYCZNEGO 111. • podejść do egzaminu SGS z zakresu spawania ELEKTRYCZNEGO 111. • są zainteresowane rozwojem zielonych kompetencji i kwalifikacji. • poznać i realizować cele projektu tj. rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji oraz do aspektów omawianych przez Program Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego.
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	3
Data zakończenia rekrutacji	30-01-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	40
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 prowadzi do uzyskania uprawnień kwalifikacyjnych i do samodzielnego wykonywania prac spawalniczych metodą ELEKTRYCZNĄ 111.

Szkolenie ma również na celu przygotowanie kursantów do egzaminów realizowanych przez SGS oraz rozwinięcie świadomości ekologicznej, wiedzy oraz umiejętności uczestników z zakresu projektu tj. rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji oraz Programu Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wykonuje spoiny tworzone za pomocą metody ELEKTRYCZNEJ 111.	Dobiera parametry procesu spawania w sposób poprawny i efektywny tj. sprzyjający poprawnemu powstawaniu spoin oraz ograniczeniu negatywnego wpływu na środowisko.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Wykonuje spoiny w sposób poprawny tj. spełniający wszystkie normy w tym dot. ochrony środowiska.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Obsługuje spawarkę w sposób bezpieczny, odpowiedzialny i efektywny.	Obserwacja w warunkach symulowanych
Ocenia spoiny tworzone za pomocą metody ELEKTRYCZNEJ 111.	Prawidłowo ocenia spoiny, pod kątem wytrzymałości, użytych materiałów, ilości zużytych surowców oraz wpływu na środowisko.	Wywiad swobodny
Rozpoznaje i stosuje się do zaleceń związanych z projektem tj. "zielone kompetencje i kwalifikacje" w pracach spawalniczych.	Uczestnik analizuje i definiuje cechy produktów i materiałów ekologicznych wykorzystywanych przy pracach spawalniczych.	Wywiad swobodny
	Wdraża zasady ochrony środowiska i świadomie zmniejsza stosowanie produktów szkodliwych dla środowiska.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Samodzielnie planuje optymalne parametry procesów spawania w celu redukcji emisji CO2 i zużycia energii.	Wywiad swobodny
	Definiuje pojęcia związane z zielonymi kwalifikacjami i kompetencjami m.in. "zielone miejsca pracy" oraz gospodarkę o obiegu zamkniętym.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Rozpoznaje i stosuje się do zaleceń związanych z projektem PRT w pracach spawalniczych.	Definiuje zagadnienia zgodne z przyjętą uchwałą Zarządu Województwa Śląskiego wraz z Prognozą oddziaływania na Środowisko i wynikami konsultacji społecznych.	Wywiad swobodny
	Definiuje podstawowe założenia Program Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego.	Wywiad swobodny
Reaguje odpowiedzialnie i zgodnie z zasadami BHP oraz pierwszej pomocy na sytuacje potencjalnie niebezpieczne oraz prawidłowo działa w sytuacjach potencjalnie zagrażającym środowisku.	Uczestnik wskazuje środki ochrony indywidualnej BHP oraz środowiskowej.	Wywiad swobodny
	Wskazuje odpowiednie sposoby reagowania w sytuacjach nieprzewidzianych zdarzeń i wypadków (w tym mających wpływ na środowisko) zgodnie z zasadami BHP oraz pierwszej pomocy.	Wywiad swobodny
	Przestrzega zasad bhp i ppoż. oraz korzysta z technologii proekologicznych w trakcie wykonywania prac spawalniczych.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Charakteryzuje i definiuje zagrożenia (w tym środowiskowe) mogące mieć miejsce podczas wykonywania prac spawalniczych. Minimalizuje ryzyko skażenia środowiska w miejscu pracy i identyfikuje sposoby na reagowanie w razie ich wystąpienia.	Wywiad swobodny Wywiad swobodny
	Wspiera systemy monitorowania środowiskowego i BHP w miejscu pracy.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Posługuje się umiejętnościami kompetencjami społecznymi, tj. komunikacja interpersonalna, umiejętność pracy w zespole, dzielenie się wiedzą i doświadczeniem (m.in. z zakresu postaw proekologicznych) zarządzanie czasem, empatia i profesjonalizm.	Uczestnik efektywnie współpracuje w grupie (dzięki czemu optymalizuje czas pracy urządzenia oraz bezpieczeństwo w miejscu pracy).	Wywiad swobodny
	Wykazuje empatię i zrozumienia wobec klienta oraz współpracowników.	Wywiad swobodny
	Efektywnie zarządza swoim czasem pracy (dzięki czemu zmniejsza czas pracy spawarki i jej wpływ na środowisko).	Wywiad swobodny
	Przeprowadza dyskusje, dzieli się spostrzeżeniami i wymienia sposoby na zastosowanie proekologicznych rozwiązań związanych z pracami spawalniczymi.	Wywiad swobodny
	Edukuje współpracowników na temat bezpiecznych i ekologicznych praktyk zawodowych.	Wywiad swobodny
	Zgłasza i przeciwdziała nieprawidłowościom mogącym szkodzić pracownikom i otoczeniu.	Wywiad swobodny

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 1. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem uzyskania kwalifikacji w zawodzie?

TAK

Pytanie 5. Czy dokument jest certyfikatem, dla którego wypracowano system walidacji i certyfikowania efektów uczenia się na poziomie międzynarodowym?

TAK

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	SGS

Program

PROGRAM SZKOLENIA SPAWANIE

Zgodność szkolenia z celami projektu tj. rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji.- rozdział 2

Szkolenie 40h dydaktycznych, teoria 7h dydaktyczne, praktyka 31h dydaktycznych, egzamin 2h dydaktyczne

- **Przerwy nie wliczane są w czas usługi.**
- **Zgodnie z wymogami uczestnicy są zobowiązani do uczestnictwa w co najmniej 80% zajęć. Obecność jest weryfikowana poprzez: telefoniczne potwierdzenie uczestnictwa na kilka dni przed rozpoczęciem szkolenia oraz listy obecności podpisywane każdego dnia trwania szkolenia.**

TEORIA 1 - Omówienie metody spawania oraz materiałów

1. Omówienie metody spawania: ELEKTRYCZNA 111.
2. Urządzenia i sprzęt do spawania.
3. Materiały podstawowe i dodatkowe do spawania oraz optymalne i wtórne używanie materiałów.
4. Przyjazne dla środowiska materiały spawalnicze (ich zastosowanie i właściwości).
5. Budowa i rodzaje złączy spawanych.
6. Naprężenia i deformacje spawalnicze.
7. Niezgodności spawalnicze i przyczyny powstawania oraz metody ich zapobiegania.

TEORIA 2 - Normy prawne i regulacje dotyczące spawania

1. Przepisy, wytyczne i normy dotyczące spajania.
2. Czytanie WPS - Instrukcja Technologiczna Spawania.
3. Oznaczenia i wymiarowanie złączy spawanych.

TEORIA 3 - Zrównoważone praktyki spawania oraz BHP

1. Przedstawienie pojęć związanych z kwalifikacjami i kompetencjami zielonymi m.in. zielone miejsca pracy.
2. Filary zrównoważonego rozwoju.
3. Pojęcie i zasady recyklingu (w tym materiałów i sprzętu spawalniczego).
4. Optymalizacja spawarki i procesów spawania pod kątem minimalizacji zużycia energii i produkcji CO2.
5. BHP i p.poż. przy pracach spawalniczych.
6. Reagowanie w sytuacjach niebezpiecznych środowiskowo.

PRAKTYKA - Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności

1. Spawanie w praktyce - uwzględnia wcześniej omówione pojęcia i techniki dot. zielonych kwalifikacji i kompetencji oraz technologie proekologiczne.
2. Podgrzewanie złącza przed spawaniem.
3. Badania niszczące i nieniszczące oraz kontrola złączy.

EGZAMIN

- Prowadzony ostatniego dnia szkolenia.
- Jest formą walidacji i prowadzi do uzyskania uprawnień wystawianych przez SGS.

Zakres tematyczny szkolenia wynika z Regionalnej Strategii Innowacji Województwa Śląskiego 2030 oraz Programu Rozwoju Technologii Województwa Śląskiego na lata 2019-2030.

Wykaz obszarów i grup technologii, w odniesieniu które spełniają kryterium powiązania z RIS i PRT:

- Obszar technologiczny Technologie dla energetyki od pkt.2,1 do pkt 2,80

- Obszar technologiczny Technologie dla ochrony środowiska od pkt.3,1 do pkt 3,6

Stosowane normy:

- PN-EN-ISO 13585:2012
- PN-EN 12799:2003
- PN-EN 12799:2003 A1
- PN-EN 12797:2002
- PN-EN 12797:2002 A1
- PN-EN-ISO 18279:2024

Uczestnicy nabywają zielone kompetencje poprzez:

- Aktywne słuchanie.
- Zadawanie pytań oraz otrzymywanie odpowiedzi.
- Odpowiadanie na pytania zadane w trakcie wykładu oraz zajęć praktycznych dot. zielonych kompetencji i kwalifikacji oraz ochrony środowiska m.in. zmniejszenia emisyjności i wykorzystania surowców, sposobów segregacji i utylizacji odpadów, treści poszczególnych regulacji prawnych.
- Czytanie materiałów szkoleniowych.
- Wykonywanie ćwiczeń praktycznych z uwzględnieniem zaleceń odnośnie zmniejszenia emisyjności i zużycia surowców.

Część zajęć teoretycznych odbywa się w sali dydaktycznej wyposażonej w rzutnik.

Ze względu na dobro kursanta część informacji teoretycznych i zajęcia praktyczne odbywają na spawalni, w grupach do 5 osób, na każdą osobę przypada jedno stanowisko wyposażone w stół spawalniczy i maszynkę spawalniczą.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 54

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 54 TEORIA 1 Omówienie metody spawania oraz materiałów	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	08:00	09:30	01:30
2 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	09:30	10:00	00:30
3 z 54 TEORIA 1 Omówienie metody spawania oraz materiałów	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	10:00	10:45	00:45
4 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	10:45	11:15	00:30
5 z 54 TEORIA 2 Normy prawne i regulacje dotyczące spawania	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	11:15	12:00	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
6 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	12:00	12:30	00:30
7 z 54 TEORIA 2 Normy prawne i regulacje dotyczące spawania	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	12:30	14:00	01:30
8 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	14:00	14:15	00:15
9 z 54 TEORIA 3 Zrównoważone praktyki spawania oraz BHP	Łukasz Antoszewski	02-02-2026	14:15	15:00	00:45
10 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	14:00	14:45	00:45
11 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	14:45	15:15	00:30
12 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	15:15	16:45	01:30
13 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	16:45	17:15	00:30
14 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	17:15	18:00	00:45
15 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	18:00	18:15	00:15

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
16 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	18:15	19:00	00:45
17 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	19:00	19:30	00:30
18 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	19:30	21:00	01:30
19 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	21:00	21:15	00:15
20 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	03-02-2026	21:15	22:00	00:45
21 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	14:00	14:45	00:45
22 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	14:45	15:15	00:30
23 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	15:15	16:45	01:30
24 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	16:45	17:15	00:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
25 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	17:15	18:00	00:45
26 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	18:00	18:15	00:15
27 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	18:15	19:00	00:45
28 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	19:00	19:30	00:30
29 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	19:30	21:00	01:30
30 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	21:00	21:15	00:15
31 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	04-02-2026	21:15	22:00	00:45
32 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	15:00	16:30	01:30
33 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	16:30	17:00	00:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
34 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	17:00	17:45	00:45
35 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	17:45	18:15	00:30
36 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	18:15	19:00	00:45
37 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	19:00	19:30	00:30
38 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	19:30	21:00	01:30
39 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	21:00	21:15	00:15
40 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	05-02-2026	21:15	22:00	00:45
41 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	14:00	14:45	00:45
42 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	14:45	15:15	00:30
43 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	15:15	16:45	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
44 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	16:45	17:15	00:30
45 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	17:15	18:00	00:45
46 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	18:00	18:15	00:15
47 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	18:15	19:00	00:45
48 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	19:00	19:30	00:30
49 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	19:30	21:00	01:30
50 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	21:00	21:15	00:15
51 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	06-02-2026	21:15	22:00	00:45
52 z 54 EGZAMIN - WALIDACJA	-	07-02-2026	15:00	15:45	00:45
53 z 54 przerwa	-	07-02-2026	15:45	16:15	00:30
54 z 54 EGZAMIN - WALIDACJA	-	07-02-2026	16:15	17:00	00:45

Cennik

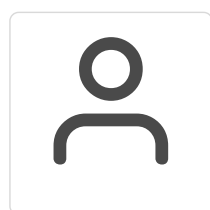
Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	2 500,00 PLN

Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	62,50 PLN
Koszt osobogodziny netto	62,50 PLN
W tym koszt walidacji brutto	700,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	700,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	700,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	700,00 PLN

Prowadzący

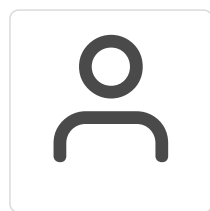
Liczba prowadzących: 5



1 z 5

Andrzej Giebel

Zaświadczam, iż Pan Andrzej Giebel jest trenerem prowadzącym szkolenia spawalnicze. Ponadto zaświadczam, iż Pan Andrzej Giebel posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy, oraz przepalacza tlenowego ręcznego. Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SEP Uprawnienia F-GAZY, Napełnianie zbiorników ciśnieniowych z UDT Polecamy Pana Andrzeja Giebel jako rzetelnego i sumiennego trenera. Zdobyte doświadczenie w ciągu ostatnich 5-lat.

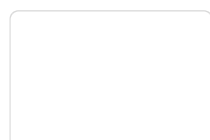


2 z 5

Daniel Frysztak

Jestem trenerem prowadzącym szkolenia z zakresu spawalnictwa. Posiadam uprawnienia kwalifikacyjne wydane przez Instytut Spawalnictwa. Certyfikat metoda ISO 9606-1141 T nr.J-94541/20 Certyfikat metoda ISO 9606-1136 T Certyfikat NR/NO MT2/10540/2020/3 Certyfikat NR/NO VT2/5309/2021/2 Certyfikat NR/NO UT2/17408/2021/0 Certyfikat NR/NO PT2/6569/2017/1 INTERNTIONAL WELDING ENGINEER PL/IWE/2242/2017

Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat



3 z 5

Łukasz Antoszewski



Zaświadczam, iż Pan Łukasz Antoszewski jest trenerem prowadzącym szkolenia spawalnicze. Ponadto zaświadczam, iż Łukasz Antoszewski posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy. Zdobyte doświadczenie w ciągu ostatnich 5-lat, doświadczony instruktor spawalnictwa. Polecamy Pana Łukasza Antoszewskiego jako rzetelnego i sumiennego trenera. Doświadczenie zawodowe zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat.



4 z 5

Piotr Walczak

Zaświadczam, iż Pan Piotr Walczak jest trenerem prowadzącym szkolenia spawalnicze. Ponadto zaświadczam, iż Pan Piotr Walczak posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy. Doświadczenie zawodowe zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat. Posiada niezbędne kwalifikacje w zakresie zielonych kompetencji do prowadzenia zajęć. Polecamy Pana Piotra Walczak jako rzetelnego i sumiennego trenera. 2 z 5 Doświadczenie zawodowe zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat.



5 z 5

Robert Gola

Zaświadczam, iż Pan Robert Gola jest trenerem prowadzącym szkolenia spawalnicze. Ponadto zaświadczam, iż Pan Robert Gola posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy. Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SEP G1,G2,G3 E/D Uprawnienia F-GAZY Zdobyte doświadczenie w ciągu ostatnich 5-lat. Polecamy Pana Roberta Gola jako rzetelnego i sumiennego trenera.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

- Materiały szkoleniowe wysyłane przed szkoleniem w formie E-podręczników.
- Materiały szkoleniowe w formie skryptów wydawane w dniu szkolenia.
- Materiały piśmiennicze (notes, długopis) udostępniane w czasie trwania szkolenia.
- Kursanci zabierają ze sobą ubranie robocze: długie spodnie, długi rękaw oraz pełne buty robocze.

Przyłbicę, stanowisko do spawania oraz wszelkie materiały do nauki zapewnia Ośrodek.

Warunki uczestnictwa

1. Ukończony 18 rok życia.
2. Wykształcenie minimum na poziomie podstawowym.
3. Uczestnik musi potwierdzić dobry stan zdrowia.

Informacje dodatkowe

Obejmuje moduły 1/2/3.

Po ukończeniu kursu spawacza i zdaniu egzaminu końcowego, uczestnik otrzymuje certyfikat potwierdzający jego kwalifikacje zawodowe. Certyfikaty te są uznawane zarówno w Polsce, jak i w innych krajach Unii Europejskiej, co umożliwia spawaczom podejmowanie pracy za granicą. Ponadto, w zależności od ośrodka szkoleniowego, możliwe jest uzyskanie dodatkowych certyfikatów specjalistycznych, np. w zakresie spawania określonych materiałów czy w specyficznych warunkach przemysłowych.

Czas oczekiwania na wydanie uprawnień kwalifikacyjnych przez SGS około 30- dni co powoduje wydłużenia czasu do rozliczenia usługi.

OSZ Omega jako podmiot, świadczący usługi rozwojowe, prowadzący szkolenia, wystawia faktury zwolnione z VAT-u na podstawie poniższych przepisów prawnych:

Adres

ul. Saturna 2
41-800 Zabrze
woj. śląskie

Ośrodek istnieje na rynku od 2000 r. w maju 24 lata, od zawsze w Zabrzu. Początkowo prowadziliśmy szkolenia BHP oraz szkolenia dla operatorów i konserwatorów wózków, suwnic, podestów, HDS tylko na terenie Zabrza i aglomeracji Śląska. Obecnie posiadamy w swojej ofercie ponad 80 różnych rodzajów szkoleń zawodowych od szkoleń BHP poczynając przez szkolenie operatorów i konserwatorów maszyn budowlanych i urządzeń transportu bliskiego, szkolenia z branży OZE, szkolenia energetyczne a także szkolenia dla spawaczy. Współpracujemy z wszystkimi oddziałami UDT w Polsce. Sala szkoleniowa wyposażona w stoliki oraz krzeselka, ekran do wyświetlenia prezentacji, rzutnik multimedialny, warsztat szkoleniowy wyposażony w kilka stanowisk do zajęć praktycznych, na stanowiskach uczestnik szkolenia ma do dyspozycji w celu edukacyjnym stację odzysku substancji fluorowanych, butle ciśnieniowe z zaworem, waga, manometry, zestaw do lutowania twardego, przyrządy do wykrywania nieszczelności, zestawy narzędzi.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja

Kontakt



Weronika Kuska

E-mail weronika.kuska@oszomega.pl

Telefon (+48) 604 334 625