



Centrum Szkolenia i  
Doradztwa  
"MENTOR" Edyta  
Materowska

★★★★★ 4,8 / 5

558 ocen

## Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi oraz blach spoinami czołowymi metodą TIG 141 - moduł I i II (wraz z egzaminem certyfikującym) Kod zawodu spawacz: 721204

Numer usługi 2026/05/20/46323/3572759

- 📍 Jasło
- 🏠 Usługa szkoleniowa
- 📄 stacjonarna
- 👥 Zajęcia grupowe
- 🕒 92:00 h
- 📅 21.08.2026 do 30.10.2026

6 900,00 PLN brutto  
6 900,00 PLN netto  
75,00 PLN brutto/h  
75,00 PLN netto/h  
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

## Informacje podstawowe

### Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

### Grupa docelowa usługi

Osoby pracujące i bezrobotne chcące nabyć umiejętności oraz uprawnienia spawalnicze w wybranej metodzie. Kurs dedykowany jest osobom poszukującym pracy w zawodzie spawacz metodą TIG (141) oraz osobom pracującym już w zawodzie spawacza, chcącym poszerzyć posiadane uprawnienia spawalnicze o nową metodę spawania lub zakres.

W szczególności kurs spawania dedykowany jest dla:

- pracowników zakładów produkcyjnych, metalowych i konstrukcyjnych wykonujących lub planujących wykonywać prace spawalnicze,
- osób bezrobotnych lub poszukujących pracy w zawodzie spawacza,
- osób posiadających podstawową wiedzę i umiejętności z zakresu spawania, chcących uzyskać certyfikat uznawany na rynku krajowym i międzynarodowym,
- pracowników chcących podnieść swoje kwalifikacje i zwiększyć konkurencyjność na rynku pracy.

**Kod zawodu spawacz: 721204**

### Minimalna liczba uczestników

2

### Maksymalna liczba uczestników

16

### 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

Usługa prowadzi do nabycia umiejętności w zakresie samodzielnego wykonywania złączy/spoin pachwinowych oraz czołowych blach spawanych przy użyciu metody TIG (141) oraz do przystąpienia do egzaminu certyfikującego zgodnie z PN EN 9606. Celem usługi jest przygotowanie uczestnika do uzyskania kwalifikacji zawodowych w zawodzie Spawacz (kod zawodu: 721204).

## Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
1. Posługuje się wiedzą dotyczącą procesu spawania blach i rur spoinami pachwinowymi oraz blach spoinami czołowymi metodą TIG	Identyfikuje zagrożenia BHP specyficzne dla metody TIG (141),	Test teoretyczny
	Rozróżnia parametry elektryczne w spawaniu	Test teoretyczny
	Wskazuje funkcje i elementy budowy urządzeń TIG (141)	Test teoretyczny
	Klasyfikuje i dobiera materiały dodatkowe oraz gazy dla metody TIG (141)	Test teoretyczny
	Interpretuje zapisy w Instrukcji Technologicznej Spawania (WPS) dla metody TIG	Test teoretyczny
	Rozpoznaje rodzaje i symbole spoin charakterystycznych dla metody TIG (141)	Test teoretyczny
	Przyporządkowuje parametry procesu TIG (141) oraz metody przygotowania brzegów	Test teoretyczny
Określa terminy ważności oraz zakresy uprawnień TIG (141),	Test teoretyczny	

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
2. Wykonuje proces spawania	Prawidłowo uruchamia urządzenie spawalnicze , zachowując procedury bezpiecznej obsługi sieci elektrycznej i gazowej	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Samodzielnie dobiera i przygotowuje materiały dodatkowe do spawania metodą TIG (141)	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Przygotowuje brzegi materiału do spawania metodą TIG (141), usuwając zanieczyszczenia, tlenki i tłuszcze z powierzchni spawanej oraz wykonuje precyzyjne spoiny szczepne zgodnie z technologią.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Prowadzi proces spawania metodą TIG (141) zachowując prawidłową technikę pracy, co obejmuje: bezdotykowe zajarzanie łuku (HF), zachowanie odpowiedniego kąta prowadzenia uchwyty i stałej odległości elektrody od materiału, płynne, ręczne wprowadzanie pręta w jeziorko spawalnicze oraz prawidłowe zakończenie ściegu (wypełnienie krateru).  Wytwarza złącze spawalnicze wolne od niezgodności i wad niedopuszczalnych, spełniające wymagania jakościowe oraz wymagania przewidziane w normie egzaminacyjnej PN-EN ISO 9606.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Samodzielnie dobiera i montuje elementy osprzętu palnika (w tym: typ i wielkość dyszy ceramicznej, łącznik gazowy/soczewkę oraz tulejkę zaciskową) adekwatnie do natężenia prądu i grubości materiału spawanego.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Prawidłowo wyłącza urządzenie spawalnicze , zachowując procedury bezpiecznej obsługi sieci elektrycznej i gazowej.	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://www.tuv-thuringen.pl/>

Strona internetowa Instytucji Walidującej: <https://www.tuv-thuringen.pl/>

#### Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	TÜV Thüringen
Nazwa Podmiotu certyfikującego	TÜV Thüringen

## Program

Liczba godzin usługi: 92

- zajęcia praktyczne - 64 (godziny zegarowe)
- zajęcia teoretyczne - 12 (godziny zegarowe)
- egzamin -1 (godziny zegarowe)
- przerwy -15 godz. zegarowych

Szkolenie realizowane jest w formie zajęć stacjonarnych, obejmujących **92 godziny zegarowe**, prowadzonych zgodnie z harmonogramem zajęć. Program szkolenia składa się z części teoretyczną oraz praktycznej i został opracowany w celu przygotowania uczestników do wykonywania prac spawalniczych metodą **TIG 141** oraz uzyskania kwalifikacji spawalniczych jak również certyfikacji na podst. PN EN ISO 9606.

Szkolenie skierowane jest do:

- osób poszukujących zatrudnienia w zawodzie spawacza metodą TIG,
- osób pracujących w zawodzie spawacza, które chcą rozszerzyć posiadane kwalifikacje o dodatkową metodę spawania,
- osób planujących podniesienie kompetencji zawodowych i zwiększenie swojej konkurencyjności na rynku pracy.

Program szkolenia realizowany jest w dni robocze, zgodnie z ustalonym harmonogramem zajęć.

#### Organizacja zajęć:

- zajęcia teoretyczne realizowane są w wymiarze **7 godzin zegarowych**, z uwzględnieniem **1 przerwy trwającej 60 minut**, wliczonej do czasu trwania szkolenia;
- zajęcia praktyczne realizowane są w wymiarze **6 godzin zegarowych dziennie**, z uwzględnieniem **1 przerwy trwającej 60 minut**, wliczonej do czasu szkolenia;
- szkolenie realizowane jest głównie w dni robocze, zgodnie z ustalonym harmonogramem zajęć;
- **zajęcia teoretyczne mogą być również realizowane w soboty, zgodnie z harmonogramem szkolenia i organizacją procesu dydaktycznego;**
- wszystkie zajęcia prowadzone są w jednostkach zegarowych (**1 godzina zajęć = 60 minut**);
- egzamin końcowy obejmuje **1 godzinę zegarową**.

#### Warunki realizacji szkolenia:

Część teoretyczna prowadzona jest w sali dydaktycznej wyposażonej w:

- sprzęt multimedialny,
- materiały dydaktyczne wspierające proces kształcenia takie jak: próbki, wzorce, urządzenia pomiarowe, makiety, przykładowa dokumentacja itp.

Część praktyczna odbywa się w hali spawalniczej wyposażonej w odpowiednio przygotowane stanowiska szkoleniowe. Do dyspozycji uczestników przewidziano:

- **8 stanowisk spawalniczych,**
- organizację pracy: **2 uczestników na jedno stanowisko spawalnicze,**

- urządzenia spawalnicze do metody TIG 141,
- niezbędny osprzęt i materiały szkoleniowe wykorzystywane podczas nauki praktycznej.

W celu zwiększenia skuteczności procesu uczenia się oraz utrwalenia materiału uczestnikom przekazywane są testy i materiały wspierające samodzielne powtórzenie zagadnień omawianych podczas szkolenia. Rozwiązywanie testów umożliwi uporządkowanie wiedzy, identyfikację obszarów wymagających uzupełnienia oraz lepsze przygotowanie do egzaminu końcowego.

Szkolenie kończy się egzaminem weryfikującym nabyte umiejętności i wiedzę uczestników.

## **I. Zajęcia teoretyczne:**

### **1.Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego [1h]**

*Omówienie i charakterystyka łuku spawalniczego. Parametry prądu elektrycznego: natężenie, napięcie, rezystancja.*

### **2.Urządzenia spawalnicze [0,5h]**

*Charakterystyka urządzeń spawalniczych*

### **3. Bezpieczeństwo i higiena pracy. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej [0,5h]**

*Porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza.*

*Zagrożenia występujące na warsztacie produkcyjnym, zabezpieczenia przeciwpożarowe, użytkowanie butli gazowej.*

### **5.Materiały dodatkowe do spawania [1h]**

*Elektrody, druty, pręty i gazy.*

### **6.Spawanie w praktyce [0,5h]**

*Omówienie instrukcji technologicznej spawania, pozycji spawania, niezgodności spawalniczych.*

### **7.Oznaczenie i wymiarowanie spoin [0,5h]**

*Charakterystyka, wymiarowanie spoiny i złączy spawanych.*

### **8. Metody przygotowania złączy do spawania [0,5h]**

*Cięcie tlenowe, plazmowe, laserowe, mechaniczne.*

*Normy dotyczące egzaminowania spawaczy, terminy ważności uprawnień, złącza egzaminacyjne*

### **9. Kwalifikowanie spawaczy [0,5h]**

### **10.Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania TIG[ 1h]**

*Układ zerowania, przewody spawalnicze, uchwyty spawalnicze, podajniki do drutu elektrodowego. Zasilanie stanowisk w gazy osłonowe.*

### **11.Elektrody wolframowe i materiały dodatkowe spawania.[1h]**

### **12.Podstawowe wiadomości o stalach nierdzewnych, metody spawania, ochrona zdrowia. [0,5h]**

### **15.Korozja i obróbka cieplna po spawaniu [0,5h]**

*Stosowane środki ochronne, rodzaje korozji: międzykrystaliczna, wewnątrz krystaliczna, nożowa, szczelinowa i naprężeniowa.*

### **16.Wprowadzenie do zagadnień wytwarzania stali. Złącza spawane blach [1h]**

*Omówienie procesu wytwarzania stali. Scharakteryzowanie i omówienie własności stali i stali niestopowych. Omówienie grup materiałowych stali oraz dodatków pierwiastków stopowych w stalach ich wpływu na własność stali. Charakterystyka spoin: czółowych i pachwinowych; omówienie złączy spawanych: doczołowych, teowych, krzyżowych, zakładkowych i narożnych.*

### **17.Niezgodności spawalnicze. Spawalność stali. [1h]**

*Klasyfikacja niezgodności, omówienie przyczyn powstawania niezgodności spawalniczych oraz ich wpływu na własności eksploatacyjna wyrobów.*

### **18.Skurcz, naprężenia i odkształcenia. Przegląd procesów spawania [0,5h]**

Omówienie cyklu cieplnego spawania, przyczyn powstawania naprężeń i odkształceń. Charakterystyka łuku spawalniczego jako źródła ciepła, omówienie zasad spawania procesem MMA 111, MAG 135, MIG 131. Charakterystyka spawania gazowego 311, spawania łukowego samoosłonowym drutem proszkowym 114 oraz zasad spawania łukiem krytym.

### 19.BHP.Bezpieczna praca na montażu [0,5h]

Omówienie specyfiki prac spawalniczych wykonywanych na wolnym powietrzu i wysokościach oraz przy zmiennych warunkach atmosferycznych.

### 20.Kontrola i badania [0,5h]

Scharakteryzowanie badań nieniszczących VT,PT,MT,UT,RT

### 21.Zapewnienie jakości w spawalnictwie [0,5h]

Omówienie roli kontroli technicznej, wymagań jakości oraz nadzoru w spawalnictwie.

## II. Zajęcia praktyczne:

- TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowych blach i rur – zajęcia praktyczne - 30 godzin
- TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne 34

## III. Egzamin - 1 godz. :

Egzamin składa się:

- z części praktycznej, w której absolwent kursu wykonuje złącze egzaminacyjne w metodzie, w której ubiega się o uprawnienia
- z części teoretycznej w formie testowej w celu sprawdzenia wiedzy teoretycznej spawacza z zakresu uprawnień, o które się ubiega

Egzamin przeprowadzany jest zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606-1 przez egzaminatora TÜV Thüringen i składa się z części teoretycznej w formie testowej oraz części praktycznej polegającej na wykonaniu próbki złącza czołowego metodą TIG w zakresie o jakim aplikuje. Po pozytywnym zdaniu egzaminu uczestnik otrzymuje certyfikat spawacza wydany przez TÜV Thüringen, uznawany na rynku krajowym i międzynarodowym.

### Szczegółowy przebieg procesu walidacji:

1. **Część teoretyczna (Test):** Uczestnik przystępuje do egzaminu pisemnego
2. **Część praktyczna (Obserwacja):** Egzaminator zewnętrzny (reprezentujący jednostkę certyfikującą) za pomocą arkusza obserwacji ocenia prawidłowość przygotowania stanowiska, dobór osprzętu palnika, przygotowanie materiału oraz technikę prowadzenia łuku i podawania spoiwa pod kątem zgodności z instrukcją WPS
3. **Ocena produktu (Badania laboratoryjne):** Wykonane przez uczestnika złącze egzaminacyjne zostaje oznakowane i przekazane do badań laboratoryjnych .

### Kryteria sukcesu i wydanie dokumentów:

Warunkiem zaliczenia walidacji jest uzyskanie pozytywnej oceny z testu teoretycznego oraz brak niezgodności niedopuszczalnych w badaniach laboratoryjnych próbki spawalniczej.

Oficjalny wynik egzaminu (pozytywny/negatywny) jest ogłaszany po otrzymaniu protokołów z badań laboratoryjnych (ok. 7-14 dni).

Międzynarodowy **Certyfikat Spawacza** oraz **Książka Spawacza** są wydawane i przekazywane uczestnikowi w terminie **do 30 dni od daty egzaminu**.

# Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 48

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p><b>1 z 48</b></p> <p>Zastosowanie elektryczność i do spawania łukowego. Urządzenia spawalnicze. Bezpieczeństwo i higiena pracy. Bezpieczna praca na hali produkcyjne. Materiały dodatkowe do spawania</p>	Zajęcia	Edyta Materowska	21-08-2026	13:00	16:00	03:00
<p><b>2 z 48</b> -</p>	Przerwa	-	21-08-2026	16:00	17:00	01:00
<p><b>3 z 48</b></p> <p>Spawanie w praktyce. Oznaczanie i wymiarowanie spoin. Metody przygotowania złączy do spawania. Kwalifikowani e spawaczy. Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania TIG</p>	Zajęcia	Edyta Materowska	21-08-2026	17:00	20:00	03:00
<p><b>4 z 48</b></p> <p>Elektrody wolframowe i materiały dodatkowe spawania. Podstawowe wiadomości o stalach nierdzewnych, metody spawania, ochrona zdrowia. Korozja i obróbka cieplna po spawaniu</p>	Zajęcia	Edyta Materowska	22-08-2026	09:00	11:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 48 Wprowadzenie do zagadnień wytwarzania stali. Złącza spawane blach	Zajęcia	Edyta Materowska	22-08-2026	11:00	12:00	01:00
6 z 48 -	Przerwa	-	22-08-2026	12:00	13:00	01:00
7 z 48 Niezgodności spawalnicze. Spawalność stali. Skurcz, naprężenia i odkształcenia . Przegląd procesów spawania. BHP. Bezpieczna praca na montażu.	Zajęcia	Edyta Materowska	22-08-2026	13:00	15:00	02:00
8 z 48 Kontrola i badania. Zapewnienie jakości w spawalnictwie	Zajęcia	Edyta Materowska	22-08-2026	15:00	16:00	01:00
9 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowych blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	24-08-2026	14:00	17:00	03:00
10 z 48 -	Przerwa	-	24-08-2026	17:00	18:00	01:00
11 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowych blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	24-08-2026	18:00	20:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
12 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	25-08-2026	14:00	17:00	03:00
13 z 48 -	Przerwa	-	25-08-2026	17:00	18:00	01:00
14 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	25-08-2026	18:00	20:00	02:00
15 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	26-08-2026	14:00	17:00	03:00
16 z 48 -	Przerwa	-	26-08-2026	17:00	18:00	01:00
17 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	26-08-2026	18:00	20:00	02:00
18 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	27-08-2026	14:00	17:00	03:00
19 z 48 -	Przerwa	-	27-08-2026	17:00	18:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
20 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	27-08-2026	18:00	20:00	02:00
21 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	28-08-2026	14:00	17:00	03:00
22 z 48 -	Przerwa	-	28-08-2026	17:00	18:00	01:00
23 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	28-08-2026	18:00	20:00	02:00
24 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	31-08-2026	14:00	17:00	03:00
25 z 48 -	Przerwa	-	31-08-2026	17:00	18:00	01:00
26 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin pachwinowyc h blach i rur – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	31-08-2026	18:00	20:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
27 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	01-09-2026	14:00	17:00	03:00
28 z 48 -	Przerwa	-	01-09-2026	17:00	18:00	01:00
29 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Piotr Edling	01-09-2026	18:00	20:00	02:00
30 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	02-09-2026	14:00	17:00	03:00
31 z 48 -	Przerwa	-	02-09-2026	17:00	18:00	01:00
32 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	02-09-2026	18:00	20:00	02:00
33 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	03-09-2026	14:00	17:00	03:00
34 z 48 -	Przerwa	-	03-09-2026	17:00	18:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
35 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	03-09-2026	18:00	20:00	02:00
36 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	04-09-2026	14:00	17:00	03:00
37 z 48 -	Przerwa	-	04-09-2026	17:00	18:00	01:00
38 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	04-09-2026	18:00	20:00	02:00
39 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	07-09-2026	14:00	17:00	03:00
40 z 48 -	Przerwa	-	07-09-2026	17:00	18:00	01:00
41 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	07-09-2026	18:00	20:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
42 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	08-09-2026	14:00	17:00	03:00
43 z 48 -	Przerwa	-	08-09-2026	17:00	18:00	01:00
44 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	08-09-2026	18:00	20:00	02:00
45 z 48 TIG 141 – wykonywanie spoin czołowych blach – zajęcia praktyczne	Zajęcia	Sebastian Berger	09-09-2026	14:00	18:00	04:00
46 z 48 -	Przerwa	-	09-09-2026	18:00	19:00	01:00
47 z 48 -	Walidacja	-	09-09-2026	19:00	19:20	00:20
48 z 48 -	Walidacja	-	09-09-2026	19:20	20:00	00:40

## Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	92:00
w tym suma godzin zajęć	76:00
w tym suma godzin walidacji	01:00
w tym suma przerw	15:00
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	102:30

# Cennik

## Cennik

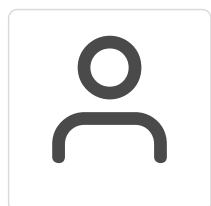
Rodzaj ceny	Cena
<b>Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto</b>	6 900,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
<b>Koszt przypadający na 1 uczestnika netto</b>	6 900,00 PLN
<b>Koszt osobogodziny brutto</b>	75,00 PLN
<b>Koszt osobogodziny netto</b>	75,00 PLN
<b>W tym koszt walidacji brutto</b>	150,00 PLN
<b>W tym koszt walidacji netto</b>	150,00 PLN
<b>W tym koszt certyfikowania brutto</b>	220,00 PLN
<b>W tym koszt certyfikowania netto</b>	220,00 PLN

## Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	92:00

## Prowadzący

Liczba prowadzących: 4



1 z 4

### Edyta Materowska

Wykształcenie: wyższe (mgr) Specjalista ds. Kontroli Jakości VT2, VT3  
Doświadczenie w branży spawalniczej: wykłady oraz egzaminowanie spawaczy - 15 lat.

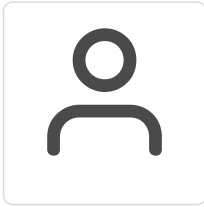


2 z 4

### Kacper Materowski

Wykształcenie: średnie  
Obszar specjalizacji: spawalnictwo, szkolenia praktyczne w zakresie spawania metodą: TIG, MAG,

111. Certyfikaty VT1+2, PT 1+2.



3 z 4

### Sebastian Berger

Obszar specjalizacji: spawalnictwo, szkolenia praktyczne w zakresie spawania metodą: TIG,MAG , 5-letnie doświadczenie jako spawacz. Wykształcenie średnie.



4 z 4

### Piotr Edling

Obszar specjalizacji: spawalnictwo, uprawnienia do prowadzenia kursów spawania, szkolenia praktyczne w zakresie spawania metodą: TIG, MAG, 111, 311,131. Doświadczenie zawodowe: 15 lat. Doświadczenie w świadczeniu tego typu usług: 8 letnie doświadczenie w zawodzie instruktora nauki spawania. Wykształcenie: zawodowe, trener, instruktor spawania.

## Informacje dodatkowe

### Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnik otrzymuje na własność: skrypt, zeszyt, długopis, rękawice spawalnicze, okulary do szlifowania oraz do dyspozycji na okres kursu przyłbice samościemniającą, ew. fartuch skórzany. Ośrodek udostępnia niereglamentowany dostęp do materiałów i próbek spawalniczych.

### Warunki uczestnictwa

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

### Informacje dodatkowe

Cena zawiera koszt szkolenia oraz egzaminu certyfikującego i książeczki spawacza.

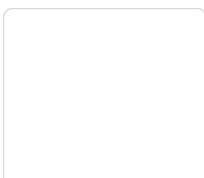
## Adres

ul. Przemysłowa 11  
38-200 Jasło  
woj. podkarpackie

Zajęcia teoretyczne: 38-200 Jasło ul. Stanisława Kadyiego 12

Zajęcia praktyczne: 38-200 Jasło ul. Przemysłowa 11

## Kontakt



**Edyta Materowska**

**E-mail** [biuro@oss-mentor.pl](mailto:biuro@oss-mentor.pl)



**Telefon** (+48) 889 657 575