



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

Numer usługi 2026/06/17/29879/3632701

2 500,00 PLN brutto
 2 500,00 PLN netto
 62,50 PLN brutto/h
 62,50 PLN netto/h
 58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

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

📍 Zabrze
 🏠 Usługa szkoleniowa
 📄 stacjonarna
 👥 Zajęcia grupowe

★★★★★ 4,7 / 5

🕒 40:00 h

1 129 ocen

📅 07.09.2026 do 12.09.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Identyfikatory projektów	Małopolski Pociąg do kariery, Nowy start w Małopolsce z EURESEM
Grupa docelowa usługi	<p>Szkolenie adresowane jest do osób zainteresowanych:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zdobyciem wiedzy i umiejętności z zakresu spawania, • podniesieniem kwalifikacji zawodowych w zakresie spawania ELEKTRYCZNEGO 111 moduł I, • podejściem do egzaminu SGS z zakresu spawania ELEKTRYCZNEGO 111 moduł I, • rozwojem zielonych kompetencji i kwalifikacji, • poznaniem oraz realizacją celów projektu, tj. rozwoju zielonych kompetencji i kwalifikacji, a także obszarów omawianych przez Program Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego. <p>Usługa kierowana jest dla Uczestników ze wszystkich województw i projektów prowadzonych przez BUR.</p>
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	5
Data zakończenia rekrutacji	06-09-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje do samodzielnego, bezpiecznego i zrównoważonego wykonywania prac spawalniczych metodą ELEKTRYCZNĄ 111 moduł I.

Usługa obejmuje przystąpienie do egzaminu SGS oraz wykonywanie prac zgodnie z zasadami eksploatacji spawarki, bezpieczeństwa oraz ograniczania negatywnego wpływu wykonywanych prac na środowisko.

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 MMA 111 moduł I.	Dostraja parametry procesu spawania tj. sprzyjające poprawnemu powstawaniu spoin oraz ograniczające negatywny wpływ na środowisko.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Wykonuje spoiny wykorzystaniem nowoczesnych i zrównoważonych praktyk.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Obsługuje spawarkę w sposób bezpieczny, odpowiedzialny i zrównoważony.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Wykonuje podstawowe badania niszczące i nieniszczące złączy.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Przeprowadza czynności związane z kontrolą wykonanych spoin pod kątem wytrzymałości oraz wpływu na środowisko.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Stosuje nowoczesne rozwiązania techniczne mające na celu zwiększenie efektywności i zmniejszenie emisyjności podczas prac spawalniczych.	Obserwacja w warunkach symulowanych
Przygotowuje materiały spawalnicze - poddaje je wstępnej obróbce poprzez np. wygładzenie powierzchni metalu.	Obserwacja w warunkach symulowanych	

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Definiuje zagadnienia oraz ocenia jakość spoin dot. spawania za pomocą metody ELEKTRYCZNEJ MMA 111 moduł I.	Wskazuje sprzęt i jego elementy budowy dla danej techniki spawalniczej.	Test teoretyczny
	Wymienia cechy charakterystyczne oraz zastosowanie różnych metod spawania.	Test teoretyczny
	Wskazuje optymalne parametry procesów spawania w celu redukcji emisji CO2 i zużycia energii.	Test teoretyczny
	<p>Określa zakres czynności, które mogą być wykonywane metodą elektryczną np. konstrukcje metalowe wykorzystywane przy budowie zielonych źródeł energii OZE.</p> <p>Ocenia spoiny pod kątem wytrzymałości, użytych materiałów, ilości zużytych surowców oraz wpływu na środowisko.</p>	<p>Test teoretyczny</p> <p>Test teoretyczny</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>Rozpoznaje i definiuje zalecenia związane z projektem tj. "zielone kompetencje i kwalifikacje" oraz z PRT w pracach spawalniczych.</p>	<p>Analizuje i definiuje cechy produktów i materiałów ekologicznych wykorzystywanych przy pracach spawalniczych.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Definiuje zagadnienia zgodne z przyjętą uchwałą Zarządu Województwa Śląskiego wraz z Prognozą Oddziaływania na Środowisko i wynikami konsultacji społecznych.</p> <p>Wymienia zasady ochrony środowiska.</p>	<p>Wywiad swobodny</p> <p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wymienia sposoby na zmniejszenie stosowania produktów szkodliwych dla środowiska.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Definiuje pojęcia związane z zielonymi kwalifikacjami i kompetencjami m.in. "zielone miejsca pracy" oraz gospodarkę o obiegu zamkniętym.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Definiuje podstawowe założenia Program Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wymienia zasady efektywnego zarządzania zasobami.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wymienia techniki i technologie redukujące emisję zanieczyszczeń i CO₂.</p> <p>Identyfikuje sposoby na reagowania w razie wystąpienia skażenia środowiska w miejscu pracy.</p>	<p>Wywiad swobodny</p> <p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wskazuje sposoby na ograniczenie negatywnego wpływu działalności zawodowej na środowisko.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Określa zastosowanie technik spawalniczych w rozwoju zielonych źródeł energii.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>Wyjaśnia kolejność postępowania BHP w miejscu pracy, udzielania pierwszej pomocy w sytuacjach potencjalnie niebezpiecznych oraz działania w razie wystąpienia skażenia środowiska.</p>	<p>Wskazuje środki ochrony indywidualnej BHP oraz środowiskowej.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wskazuje odpowiednie sposoby reagowania w sytuacjach nieprzewidzianych zdarzeń i wypadków (w tym mających wpływ na środowisko) zgodnie z zasadami BHP oraz pierwszej pomocy.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wymienia zagrożenia (w tym środowiskowe) mogące mieć miejsce podczas wykonywania prac spawalniczych.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Identyfikuje sposoby na reagowania w razie wystąpienia skażenia środowiska w miejscu pracy.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wymienia środki wspierania systemów monitorowania środowiskowego i BHP w miejscu pracy.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wymienia i analizuje ekologiczne technologie używane w pracach spawalniczych.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Organizuje swoje miejsce pracy w sposób bezpieczny dla siebie, otoczenia i środowiska.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>Posługuje się kompetencjami społecznymi, tj. komunikacja interpersonalna, umiejętność pracy w zespole, zarządzanie czasem, empatia i profesjonalizm.</p>	<p>Omawia i uzasadnia rolę jasnej komunikacji interpersonalnej oraz empatii w zapobieganiu i rozwiązywaniu konfliktów wewnątrz zespołu pracowniczego.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Wyjaśnia wybrane techniki zarządzania czasem (np. priorytetyzacja zadań, planowanie).</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Przeprowadza dyskusje, dzieli się spostrzeżeniami i wymienia sposoby na zastosowanie proekologicznych rozwiązań związanych z pracami spawalniczymi.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Edukuje współpracowników na temat bezpiecznych i ekologicznych praktyk zawodowych.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>
	<p>Zgłasza zdarzenia i nieprawidłowości mogące wpływać na poziom bezpieczeństwa lub środowisko.</p> <p>Definiuje i podaje przykłady zachowań świadczących o profesjonalizmie w relacjach z klientem lub współpracownikami, uwzględniając szacunek dla różnorodności i postawę etyczną.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

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

TAK

Strona internetowa Instytucji Certyfikującej: <https://www.sgs.com/pl-pl/>

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację

Société Générale de Surveillance (SGS Poland)

Nazwa Podmiotu certyfikującego

Société Générale de Surveillance (SGS Poland)

Program

PROGRAM SZKOLENIA - SPAWACZ metodą elektryczną 111 moduł I

Czas trwania 40 godzin :

1. teoria 7 h (w tym 75 minut przerwy)
2. praktyka 29 h 30 min (w tym 4 h przerwy)
3. egzamin 3 h 30 min (w tym 30 minut przerwy)

- **Zgodność szkolenia z celami projektu tj. rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji.**
- **Usługa wspiera założenia Regionalnej Strategii Innowacji Województwa Śląskiego 2030 oraz Programu Rozwoju Technologii Województwa Śląskiego na lata 2019-2030.**
- **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 (2 h zajęć + 30 minut przerwy)

1. **Omówienie metody spawania: metodą elektryczną 111 moduł I**
2. **Urządzenia i sprzęt do spawania metodą metodą elektryczną 111 moduł I**
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. **Badania niszczące, nieniszczące i badanie złączy** - manualne oraz zautomatyzowane procedury również z udziałem AI.
8. **Niezgodności spawalnicze i przyczyny powstawania oraz metody ich zapobiegania.**

TEORIA 2 - Normy prawne i regulacje dotyczące spawania (1 h zajęć + 30 minut przerwy)

1. **Przepisy, wytyczne i normy** dotyczące spajania.
2. **Omówienie pojęć z zakresu projektu tj. zielonych kompetencji i kwalifikacji np. "zielone miejsca pracy", gospodarka o obiegu zamkniętym.**
3. **Omówienie Programu Rozwoju Technologii Województwa Śląskiego na lata 2019-2030.**
4. **Czytanie WPS** - Instrukcja Technologiczna Spawania.
5. **Oznaczenia i wymiarowanie złączy spawanych.**
6. **Nowoczesne technologie spawalnicze** - m.in. cyfrowe sterowanie parametrami spawania, monitoring procesu spawania, systemy dokumentowania jakości spoin.
7. **Zmiany technologiczne w spawalnictwie, a wpływ na rozwój pozostałych obszarów technologii.**

TEORIA 3 - Zrównoważone praktyki spawania oraz BHP (2 h zajęć 15 minut przerwy)

1. **Filary zrównoważonego rozwoju.**
2. **Zielone miejsca pracy dla spawaczy.**
3. **Gospodarka o obiegu zamkniętym** - odzysk, recykling itp. materiałów i sprzętu spawalniczego np. elektrod wolframowych, drutów spawalniczych, złomu metalowego powstałego w procesie.
4. **Efektywne i wtórne wykorzystywanie zasobów.**
5. **Technologie redukujące emisję zanieczyszczeń w procesach spawania.**
6. **Techniki ograniczania negatywnego wpływu działalności zawodowej na środowisko.**

TEORIA 4 - Bezpieczeństwo w miejscu pracy i instruktarz stanowiskowy (1 h zajęć)

1. **BHP i p.poż. przy pracach spawalniczych.**
2. **Omówienie sprzętu do ochrony indywidualnej.**
3. **Omówienie procedur w razie skażenia środowiska** - minimalizacja szkód i procedury zgłaszania incydentu.
4. **Segregacja odpadów spawalniczych.**
5. **Optymalizacja spawarki i procesów spawania** pod kątem minimalizacji zużycia energii i produkcji CO2.

PRAKTYKA - Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności (25 h 30 minut zajęć + 4 h przerwy)

1. **Spawanie w praktyce** - uwzględnia wcześniej omówione pojęcia i techniki dot. zielonych kwalifikacji i kompetencji oraz technologie proekologiczne.
2. **Podgrzewanie złącza przed spawaniem.**

3. Wykonywanie badań niszczących i nieniszczących oraz kontrola złączy.

4. Analiza zużycia energii i materiałów spawalniczych.

EGZAMIN WEWNĘTRZNY 1 h

1. Forma weryfikacji wiedzy - wywiad swobodny.

2. Weryfikowany jest zakres wiedzy dotyczący zielonej transformacji, ekologicznych praktyk i kompetencji społecznych.

3. Zapewniamy rozdzielność funkcji dla osoby prowadzącej szkolenie oraz walidującej.

EGZAMIN 2 h 30 min (w tym 30 minut przerwy)

• Jest formą walidacji i prowadzi do uzyskania uprawnień wystawianych przez **SGS**.

• Podzielony na 2 części: teoretyczną - test teoretyczny i praktyczną - obserwacja w warunkach symulowanych

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, na każdą osobę przypada jedno stanowisko wyposażone w stół spawalniczy i maszynkę spawalniczą.

Środki ochrony indywidualnej zapewnia ośrodek. Uczestnik zobowiązany jest do zabrania ubrania roboczego – długie spodnie, bluzka/koszula z długim rękawem.

Czas oczekiwania na wydanie uprawnień kwalifikacyjnych przez jednostkę walidującą i certyfikującą to około 30 dni.

Informacja o wynikach egzaminu jest przekazywana przez SGS wraz z uprawnieniami tj. listownie - około 30 dni od dnia egzaminu.

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

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

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.

Usługa wspiera założenia Regionalnej Strategii Innowacji Województwa Śląskiego 2030 oraz Programu Rozwoju Technologii Województwa Śląskiego na lata 2019-2030.

Nabywane kompetencje i kwalifikacje wpisują się:

- bezpośrednio w Obszar technologii: Produkcja i przetwarzanie materiałów - 5.1 Tworzywa metaliczne.
- pośrednio w obszary związane z budową maszyn, urządzeń i technologii wymagających łączenia elementów metalowych.

Program kładzie nacisk m.in. na:

- Wzrost kompetencji technologicznych kadr.
- Transfer i wdrożenie nowoczesnych procesów przemysłowych.
- Wsparcie innowacji i konkurencyjności regionalnej produkcji.

Usługa podnosi kwalifikacje zawodowe spawaczy, co bezpośrednio wpływa na:

- jakość i bezpieczeństwo procesów produkcyjnych.

- efektywność produkcji materiałowej.
- wzrost potencjału regionu do wdrażania nowoczesnych technologii (np. w energetyce, pojazdach, maszynach).

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 28

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 28 TEORIA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	07-09-2026	15:00	17:30	02:30
2 z 28 -	Przerwa	-	07-09-2026	17:30	18:00	00:30
3 z 28 TEORIA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	07-09-2026	18:00	20:00	02:00
4 z 28 -	Przerwa	-	07-09-2026	20:00	20:30	00:30
5 z 28 TEORIA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	07-09-2026	20:30	22:00	01:30
6 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	08-09-2026	14:00	17:30	03:30
7 z 28 -	Przerwa	-	08-09-2026	17:30	18:00	00:30
8 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	08-09-2026	18:00	20:00	02:00
9 z 28 -	Przerwa	-	08-09-2026	20:00	20:30	00:30
10 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	08-09-2026	20:30	22:00	01:30
11 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	09-09-2026	14:30	17:30	03:00
12 z 28 -	Przerwa	-	09-09-2026	17:30	18:00	00:30
13 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	09-09-2026	18:00	20:00	02:00
14 z 28 -	Przerwa	-	09-09-2026	20:00	20:30	00:30
15 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	09-09-2026	20:30	22:00	01:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
16 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	10-09-2026	14:00	17:30	03:30
17 z 28 -	Przerwa	-	10-09-2026	17:30	18:00	00:30
18 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	10-09-2026	18:00	20:00	02:00
19 z 28 -	Przerwa	-	10-09-2026	20:00	20:30	00:30
20 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	10-09-2026	20:30	22:00	01:30
21 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	11-09-2026	15:00	17:30	02:30
22 z 28 -	Przerwa	-	11-09-2026	17:30	18:00	00:30
23 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	11-09-2026	18:00	20:00	02:00
24 z 28 -	Przerwa	-	11-09-2026	20:00	20:30	00:30
25 z 28 PRAKTYKA	Zajęcia	SKARBIMIR CIEŚLIK	11-09-2026	20:30	22:00	01:30
26 z 28 -	Walidacja	-	12-09-2026	15:00	16:00	01:00
27 z 28 -	Przerwa	-	12-09-2026	16:00	16:30	00:30
28 z 28 -	Walidacja	-	12-09-2026	16:30	17:30	01:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	40:00
w tym suma godzin zajęć	32:30
w tym suma godzin walidacji	02:00
w tym suma przerw	05:30
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	46:00

Cennik

Cennik

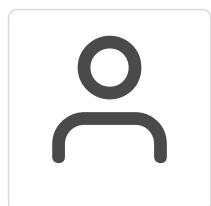
Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	2 500,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	2 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	62,50 PLN
Koszt osobogodziny netto	62,50 PLN
W tym koszt walidacji brutto	210,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	210,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	100,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	100,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	40:00

Prowadzący

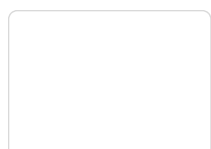
Liczba prowadzących: 5



1 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.



2 z 5

Daniel Fryszak



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
INTERNATIONAL WELDING ENGINEER PL/IWE/2242/2017

Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat



3 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.



4 z 5

Piotr Walczak

Pan Piotr Walczak jest trenerem prowadzącym szkolenia spawalnicze.
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.



5 z 5

SKARBIMIR CIEŚLIK

Trener i wykładowca szkoleń spawalniczych.
1989 r. ukończył Technikum Górnicze w specjalizacji: mechanik maszyn i urządzeń.
1992 r. ukończył kurs spawania gazowego i elektrycznego.
Prowadził własną działalność gospodarczą związaną ze ślusarstwem i spawalnictwem.
Doświadczenie zawodowe zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat w tym z zakresu zielonych kompetencji i kwalifikacji.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

- 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.

4. Wymagane potwierdzenie podstawowej znajomości spawania wybraną metodą lub potwierdzenie czynnego nabywania doświadczenia w tym zakresie.

Informacje dodatkowe

Obejmuje moduły 1/

Czas oczekiwania na wydanie uprawnień kwalifikacyjnych przez jednostkę walidującą i certyfikującą to około 30 dni.

Informacja o wynikach egzaminu jest przekazywana przez SGS wraz z uprawnieniami tj. listownie - około 30 dni od dnia egzaminu.

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

Zgodnie z art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. a).

Na podstawie Zaświadczenia Prezydenta Miasta Zabrze o wpisie do ewidencji niepublicznych szkół i placówek oświatowych prowadzonej przez MEN pod numerem 277194.

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 Zabrze 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



KAROLINA MYSZKA

E-mail karolina.myszka@oszomega.pl

Telefon (+48) 884 207 297