



Kurs spawania TIG 141 z egzaminem.
Zgodność szkolenia z celami projektu tj.
rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji.

Numer usługi 2026/01/09/29879/3248027

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

717 ocen

📍 Zabrze / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 40 h

📅 16.02.2026 do 17.03.2026

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. • chcą podnieść kwalifikacje zawodowe w zakresie metodą TIG 141. • chcą podejść do egzaminu SGS z zakresu spawania metodą TIG 141. • są zainteresowane rozwojem zielonych kompetencji i kwalifikacji. • chcą zapoznać i stosować się do aspektów omawianych przez Program Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego.
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	5
Data zakończenia rekrutacji	13-02-2026
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 przygotowuje do samodzielnego i bezpiecznego wykonywania prac spawalniczych w obrębie metody TIG 141. Usługa obejmuje przystąpienie do egzaminu SGS oraz wykonywanie prac zgodnie z zasadami eksploatacji, bezpieczeństwa oraz ograniczania negatywnego wpływu prac spawalniczych na środowisko i zrównoważonego rozwoju.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Prawidłowo wykonuje i ocenia spoiny tworzonych za pomocą metody TIG.	Dobiera parametry procesu spawania w sposób poprawny i efektywny tj. sprzyjający poprawnemu powstawania spoin oraz ograniczeniu negatywnego wpływu na środowisko.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Prawidłowo ocenia spoiny, pod kątem wytrzymałości, użytych materiałów, ilości zużytych surowców oraz wpływu na środowisko.	Wywiad swobodny
	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

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Identyfikuje i definiuje najważniejsze elementy wchodzące w skład projektu tj. "zielone kompetencje i kwalifikacje" oraz PRT.	Uczestnik analizuje i definiuje cechy produktów i materiałów ekologicznych wykorzystywanych przy pracach spawalniczych.	Wywiad swobodny
	Definiuje zagadnienia zgodne z przyjętą uchwałą Zarządu Województwa Śląskiego wraz z Prognozą Oddziaływania na Środowisko i wynikami konsultacji społecznych.	Wywiad swobodny
	Określa sposoby na wprowadzenie zasad ochrony środowiska i zmniejszenia stosowania produktów szkodliwych dla środowiska w pracach spawalniczych.	Wywiad swobodny
	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
	Definiuje podstawowe założenia Program Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
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.	Wywiad swobodny
	Minimalizuje ryzyko skażenia środowiska w miejscu pracy i identyfikuje sposoby na reagowanie w razie ich wystąpienia.	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

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

1. Omówienie metody spawania: TIG.
2. Urządzenia i sprzęt do spawania.
3. Pojęcie i zasady recyklingu (w tym materiałów i sprzętu spawalniczego).
4. Przedstawienie pojęć związanych z kwalifikacjami i kompetencjami zielonymi m.in. zielone miejsca pracy.
5. Filary zrównoważonego rozwoju.
6. Przepisy, wytyczne i normy dotyczące spajania.

TEORIA 2

1. Czytanie WPS - Instrukcja Technologiczna Spawania.
2. Oznaczenia i wymiarowanie złączy spawanych.
3. Przyjazne dla środowiska materiały spawalnicze (ich zastosowanie i właściwości).
4. Materiały podstawowe i dodatkowe do spawania oraz optymalne i wtórne używanie materiałów.
5. Optymalizacja spawarki i procesów spawania pod kątem minimalizacji zużycia energii i produkcji CO2.

TEORIA 3

1. Omówienie celów i założeń projektu tj. rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji oraz Programu Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego.
2. BHP i p.poż. przy pracach spawalniczych.
3. Reagowanie w sytuacjach niebezpiecznych środowiskowo.

PRAKTYKA

1. Spawanie w praktyce uwzględniające wszystkie zagadnienia dot. zielonych kwalifikacji i kompetencji oraz technologie proekologiczne.
2. Budowa i rodzaje złączy spawanych.
3. Podgrzewanie złącza przed spawaniem.
4. Badania niszczące i nieniszczące oraz kontrola złączy.
5. Naprężenia i deformacje spawalnicze.
6. Niezgodności spawalnicze i przyczyny powstawania oraz metody ich zapobiegania.

EGZAMIN

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

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, stanowisko do spawania oraz wszelkie materiały do nauki zapewnia Ośrodek, ale kursanci są zobowiązani do zaopatrzenia się w ubranie robocze (długie spodnie, długi rękaw oraz pełne buty robocze).

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.**

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

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 technologiczny: 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.
- potencjał regionu do wdrażania nowoczesnych technologii (np. w energetyce, pojazdach, maszynach).

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	16-02-2026	08:00	09:30	01:30
2 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	09:30	10:00	00:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
3 z 54 TEORIA 1 Omówienie metody spawania oraz materiałów	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	10:00	10:45	00:45
4 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	10:45	11:15	00:30
5 z 54 TEORIA 2 Normy prawne i regulacje dotyczące spawania	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	11:15	12:00	00:45
6 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	12:00	12:30	00:30
7 z 54 TEORIA 2 Normy prawne i regulacje dotyczące spawania	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	12:30	14:00	01:30
8 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	14:00	14:15	00:15
9 z 54 TEORIA 3 Zrównoważone praktyki spawania oraz BHP	Łukasz Antoszewski	16-02-2026	14:15	15:00	00:45
10 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	17-02-2026	14:00	14:45	00:45
11 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	17-02-2026	14:45	15:15	00:30
12 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	17-02-2026	15:15	16:45	01:30

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

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

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
31 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	18-02-2026	21:15	22:00	00:45
32 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	15:00	16:30	01:30
33 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	16:30	17:00	00:30
34 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	17:00	17:45	00:45
35 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	17:45	18:15	00:30
36 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	18:15	19:00	00:45
37 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	19:00	19:30	00:30
38 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	19:30	21:00	01:30
39 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	21:00	21:15	00:15

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
40 z 54 PRAKTYKA Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności	Łukasz Antoszewski	19-02-2026	21:15	22:00	00:45
41 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	14:00	14:45	00:45
42 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	14:45	15:15	00:30
43 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	15:15	16:45	01:30
44 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	16:45	17:15	00:30
45 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	17:15	18:00	00:45
46 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	18:00	18:15	00:15
47 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	18:15	19:00	00:45
48 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	19:00	19:30	00:30
49 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	19:30	21:00	01:30
50 z 54 przerwa	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	21:00	21:15	00:15
51 z 54 PRAKTYKA Przygotowanie do egzaminu	Łukasz Antoszewski	20-02-2026	21:15	22:00	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
52 z 54 EGZAMIN - WALIDACJA	-	21-02-2026	15:00	15:45	00:45
53 z 54 przerwa	-	21-02-2026	15:45	16:15	00:30
54 z 54 EGZAMIN - WALIDACJA	-	21-02-2026	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

Łukasz Antoszewski

Trener prowadzący szkolenia spawalnicze.

Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy.

Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat w tym z zakresu zielonych kompetencji i kwalifikacji.

2 z 5



Andrzej Giebel

Trener prowadzący szkolenia spawalnicze.

Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy, oraz przepalacza tlenowego ręcznego.

Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SEP oraz uprawnienia F-GAZY, Napełnianie zbiorników ciśnieniowych z UDT.

Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat w tym z zakresu zielonych kompetencji i kwalifikacji.



3 z 5

Daniel Fryszak

Trener prowadzący szkolenia z zakresu spawalnictwa.

Posiada 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 w tym z zakresu zielonych kompetencji i kwalifikacji.



4 z 5

Robert Gola

Trener prowadzący szkolenia spawalnicze.

Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy.

Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SEP G1,G2,G3 E/D oraz uprawnienia F-GAZY.

Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat w tym z zakresu zielonych kompetencji i kwalifikacji.



5 z 5

Piotr Walczak

Trener prowadzący szkolenia spawalnicze.

Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS spawaczy.

Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat w tym z zakresu zielonych kompetencji i kwalifikacji.

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 TIG 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:

Zgodnie z art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. a) znowelizowanej ustawy o podatku od towarów i usług usługi kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego prowadzone w formach i na zasadach przewidzianych w o

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 krzesła, 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 veronika.kuska@oszomega.pl

Telefon (+48) 604 334 625