



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

★★★★★ 4,7 / 5

1 256 ocen

Kurs spawania TIG 141 moduł 1 z egzaminem. Zgodność szkolenia z celami projektu tj. rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji.

Numer usługi 2026/06/23/29879/3643211

📍 Zabrze
🏢 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
👥 Zajęcia grupowe
🕒 40:00 h
📅 14.09.2026 do 19.10.2026

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 ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Identyfikatory projektów	Małopolski Pociąg do kariery, Nowy start w Małopolsce z EURESEM
Grupa docelowa usługi	Szkolenie adresowane jest do osób zainteresowanych: • zdobyciem wiedzy i umiejętności z zakresu spawania, • podniesieniem kwalifikacji zawodowych w zakresie spawania TIG 141 w module 1, • podejściem do egzaminu SGS z zakresu spawania TIG 141 w module 1, • 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. Usługa kierowana jest dla Uczestników ze wszystkich województw i projektów prowadzonych przez BUR.
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	5
Data zakończenia rekrutacji	11-09-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje do bezpiecznego i zrównoważonego wykonywania prac spawalniczych metodą TIG 141 moduł 1. Usługa obejmuje przystąpienie do egzaminu SGS oraz nabycie zielonych kompetencji w zakresie: optymalizacji parametrów spawania w celu ograniczenia zużycia energii elektrycznej i gazów osłonowych, stosowania technologii ograniczających emisję dymów i zanieczyszczeń, segregacji i odzysku odpadów spawalniczych oraz bezpiecznego wykonywania spoin do zastosowań w sektorze OZE.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
--------------------	----------------------	------------------

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wykonuje spoiny tworzone za pomocą metody TIG 141 moduł 1.	Dobiera optymalne parametry procesu spawania TIG 141 w celu minimalizacji zużycia energii elektrycznej i gazów osłonowych.	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
	Stosuje zasady gospodarki o obiegu zamkniętym (GOZ) na stanowisku spawalniczym.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Przeprowadza właściwą segregację i przygotowanie do odzysku złomu metalowego oraz zużytych elektrod wolframowych.	Obserwacja w warunkach symulowanych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Definiuje zagadnienia dot. spawania i spoin wykonywanych za pomocą metody TIG 141 moduł 1.	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
	Określa zakres czynności, które mogą być wykonywane metodą TIG np. konstrukcje metalowe wykorzystywane przy budowie zielonych źródeł energii OZE. Ocenia spoiny pod kątem wytrzymałości, użytych materiałów, ilości zużytych surowców oraz wpływu na środowisko.	Test teoretyczny Test teoretyczny
Posługuje się kompetencjami społecznymi, tj. komunikacja interpersonalna, umiejętność pracy w zespole, zarządzanie czasem, empatia i profesjonalizm.	Omawia i uzasadnia rolę jasnej komunikacji interpersonalnej oraz empatii w zapobieganiu i rozwiązywaniu konfliktów wewnątrz zespołu pracowniczego.	Wywiad swobodny
	Wyjaśnia wybrane techniki zarządzania czasem (np. priorytetyzacja zadań, planowanie).	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 zdarzenia i nieprawidłowości mogące wpływać na poziom bezpieczeństwa lub środowisko.	Wywiad swobodny
	Definiuje i podaje przykłady zachowań świadczących o profesjonalizmie w relacjach z klientem lub współpracownikami, uwzględniając szacunek dla różnorodności i postawę etyczną.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Planuje czynności spawalnicze i ich poszczególne etapy zgodnie z technikami energooszczędnymi oraz zasadami efektywności energetycznej i surowcowej.	Wskazuje parametry eksploatacyjne spawarki i innych urządzeń niezbędnych do procesu spawania wpływające na optymalizację zużycia energii.	Wywiad swobodny
	Wymienia sposoby redukcji zużycia surowców operacyjnych i technicznych w oparciu o cykl życia spawarki i wyrobu metalowego (GOZ).	Wywiad swobodny
	Wymienia technologie minimalizujące szkodliwy wpływ procesów spawania na otoczenie.	Wywiad swobodny
	Wskazuje sposoby ograniczania emisji CO ₂ , minimalizacji zużycia energii i stosowania zasad GOZ w pracy spawacza.	Wywiad swobodny
	Wskazuje sposoby na ograniczenie negatywnego wpływu działalności zawodowej na środowisko. Identyfikuje obszary generujące nadmierne zużycie surowców i wysoką emisję CO ₂ .	Wywiad swobodny Wywiad swobodny
Charakteryzuje procedury bezpiecznego zarządzania odpadami niebezpiecznymi oraz algorytm postępowania w przypadku incydentów środowiskowych na stanowisku pracy.	Opisuje zasady prawidłowej segregacji, klasyfikacji w systemie BDO i utylizacji odpadów eksploatacyjnych oraz budowlanych.	Wywiad swobodny
	Analizuje i definiuje cechy produktów i materiałów ekologicznych wykorzystywanych przy pracach spawalniczych.	Wywiad swobodny
	Wymienia zasady efektywnego zarządzania zasobami.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wymienia i definiuje zalecenia dot. ochrony środowiska oraz najważniejsze pojęcia kluczowych projektów rozwojowych.	Definiuje założenia Programu Rozwoju Technologicznego Województwa Śląskiego na lata 2019-2030 (PRT)	Wywiad swobodny
	Definiuje założenia Regionalnej Strategii Innowacji (RSI).	Wywiad swobodny
	Wymienia standardy europejskie związane z dbałością o środowisko.	Wywiad swobodny
	Identyfikuje pojęcia kluczowe dla projektu zielonych kwalifikacji i kompetencji m.in. "zielone miejsca pracy".	Wywiad swobodny
	Określa i opisuje obszary rozwoju i transformacji, które opierają się na wysokoefektywnych technikach spawalniczych.	Wywiad swobodny
	Charakteryzuje normy europejskie odnośnie praktyk ekologicznych i roli spawaczy w procesie przechodzenia na zieloną gospodarkę (ESCO, GreenComp, zasady 6R).	Wywiad swobodny
	Określa obszary i najczęściej wykonywane konstrukcje i urządzenia za pomocą techniki TIG 141 w module 1, które szczególnie wspierają rozwój technologiczny np. spawanie elementów konstrukcji dla zielonych źródeł energii.	Wywiad swobodny
	Określa proste i realne do zastosowania sposoby na wprowadzenie zrównoważonych praktyk dla obszarów szczególnie narażonych.	Wywiad swobodny

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/aktualnosci/2023/01/certyfikacja-spawaczy-i-operatorow-spawania>

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Société Générale de Surveillance (SGS Poland)
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Société Générale de Surveillance (SGS Poland)

Program

PROGRAM SZKOLENIA SPAWANIE

Szkolenie 40 h:

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

1. Zasada działania i specyfika metody TIG 141 (moduł 1) w kontekście wytwarzania trwałych konstrukcji dla sektorów czystych technologii (np. instalacje OZE, wymienniki ciepła)
2. **Omówienie wykorzystania różnych metod spawalniczych w kontekście rozwoju zielonych źródeł energii.**
3. Urządzenia, sprzęt i materiały podstawowe i dodatkowe do spawania.
4. **Optymalne i wtórne używanie materiałów.**
5. **Przyjazne dla środowiska materiały spawalnicze.**
6. Budowa, rodzaje oznakowanie i wymiarowanie złączy spawanych w celu redukcji zużycia materiału dodatkowego (spoiwa).
7. **Badania niszczące, nieniszczące i badanie złączy - manualne oraz zautomatyzowane procedury również z udziałem AI.**
8. Naprężenia i deformacje spawalnicze - zapobieganie powstawaniu wad fabrycznych i eliminacja strat materiałowych wynikających z poprawek.
9. **Nowoczesne technologie spawalnicze** - m.in. Cyfrowe sterowanie parametrami spawania, monitoring procesu w czasie rzeczywistym i systemy dokumentowania jakości redukujące zużycie energii i gazów.

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

1. **Przepisy, wytyczne i normy** dotyczące spajania.
2. **Omówienie pojęć z zakresu projektu tj. zielonych kompetencji i kwalifikacji np. "zielone miejsca pracy".**
3. Zastosowanie spawalnictwa TIG w obszarze technologicznym PRT Województwa Śląskiego: *Produkcja i przetwarzanie materiałów (5.1 Tworzywa metaliczne)* – podnoszenie efektywności materiałowej w produkcji przemysłowej.
4. Standardy spawalnicze i czytanie Instrukcji Technologicznej Spawania (WPS) ze szczególnym uwzględnieniem precyzyjnego przestrzegania reżimów prądowo-gazowych.
5. **Zmiany technologiczne w spawalnictwie, a wpływ na rozwój pozostałych obszarów technologii.**
6. **Innowacje technologiczne w spawalnictwie** ograniczające ślad węglowy procesów wytwórczych.

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

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. **Techniki redukcji emisji dymów spawalniczych i zanieczyszczeń gazowych na stanowisku pracy.**
6. **Techniki ograniczania negatywnego wpływu działalności zawodowej na środowisko.**

TEORIA 4 - Bezpieczeństwo w miejscu pracy i instruktaż 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. Instruktaż stanowiskowy: procedury reagowania w sytuacjach incydentów środowiskowych i awarii sprzętu.
6. **Optymalizacja spawarki i procesów spawania** pod kątem minimalizacji poboru energii biernej i czynnej oraz redukcji powstawania CO₂ w cyklu produkcyjnym.

PRAKTYKA (25 h 30 minut zajęć + 4 h przerwy)

1. Spawanie w praktyce uwzględniające:

- **Przygotowanie elementów do procesu łączenia.**
- **Przygotowywanie materiału termoplastycznego.**
- **Przystosowanie stanowiska pracy** do indywidualnych potrzeb i ogólnych zasad bezpieczeństwa.
- **Stosowanie GOZ w praktyce:** Bieżąca segregacja odpadów poprodukcyjnych na stanowisku (złom stalowy, elektrody, opakowania).
- **Nastawy i optymalizacja:** Praktyczny dobór optymalnych parametrów prądowych oraz natężenia przepływu argonu na spawalni w celu wyeliminowania strat energii i gazu.

1. **Przygotowanie stanowiska do bezpiecznego wykonywania prac spawalniczych.**
2. **Wykonywanie badań niszczących i nieniszczących oraz kontrola złączy.**
3. **Analiza zużycia energii i materiałów spawalniczych.**

**Aspekty poruszone w ramach każdego z modułów przedstawiają nowoczesne i ekologiczne rozwiązania mające na celu optymalizację urządzeń, wyraźne przedstawienie znaczenia zrównoważonego rozwoju oraz przekazanie wiedzy z zakresu właściwego obchodzenia się z substancjami i częściami spawarki (dobór elementów, które można poddać segregacji, recyklingowi, odzyskowi, upcyklingowi).*

EGZAMIN WEWNĘTRZNY (1h egzamin)

1. **Forma weryfikacji wiedzy - wywiad swobodny.**
2. **Weryfikowany jest zakres wiedzy dotyczący zielonej transformacji, ekologicznych praktyk i kompetencji społecznych.**
3. **Zapewniamy rozdzielną funkcję dla osoby prowadzącej szkolenie oraz walidującą.**

EGZAMIN (2 h egzamin + 30 min przerwy)

- Składa się z części teoretycznej w formie testu teoretycznego oraz praktycznej w formie obserwacji w warunkach symulowanych.
- Prowadzony ostatniego dnia szkolenia.
- Jest formą walidacji i prowadzi do uzyskania uprawnień wystawianych przez SGS

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.

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.

Stosowane normy:

- **PN-EN ISO 9606 -1**

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

Uczestnicy nabywają zielone kompetencje poprzez:

- aktywność i zaangażowanie podczas prowadzonych zajęć.
- identyfikowanie w swoim środowisku pracy oraz wykonywanych zleceniach obszarów generujących nadmierne zużycie energii, wody i materiałów na podstawie przykładów przedstawianych podczas zajęć.
- wskazywanie realnych i efektywnych działań ograniczających emisyjność oraz zużycie surowców.
- stosowanie zasad prawidłowej segregacji odpadów oraz odpowiedniego postępowania z odpadami (gospodarka o obiegu zamkniętym).
- interpretowanie regulacji prawnych dotyczących ochrony środowiska w zakresie związanym z wykonywaną pracą.
- planowanie prostych usprawnień organizacyjnych zmniejszających wpływ działalności zawodowej na środowisko np. racjonalizacja zużycia materiałów, wprowadzenie zaawansowanych energooszczędnych technologii energetycznych do powszechnego użycia.
- dokonywanie oceny efektów wprowadzonych działań proekologicznych.

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 w Obszary technologii:

1. bezpośrednio - **Produkcja i przetwarzanie materiałów - 5.1 Tworzywa metaliczne.**

- **5.1.2 Technologie przetwórstwa stali**
- **5.1.7 Technologie konstrukcji metalowych i innych gotowych wyrobów metalowych**
- Techniki spawalnicze nauczane w ramach usługi pozwalają na efektywne obrabianie materiału metalowego przystosowanego do nowoczesnych standardów produkcyjnych. Technika najczęściej wykorzystywana jest do: Konstrukcji stalowych (spawanie hal, magazynów, mostów, elementów nośnych oraz zbrojeń budowlanych), przemysłu motoryzacyjnego i transportu (produkcja i naprawa ram samochodowych, nadwozi, a także produkcja taboru kolejowego), przemysłu stoczniowego (prefabrykacja i łączenie elementów poszycia kadłubów statków oraz instalacji okrętowych), produkcji zbiorników i rurociągów (spawanie rur, cystern oraz zbiorników ciśnieniowych), cienkich blach i małych architektur (prace blacharskie, produkcja ogrodzeń, bram, mebli metalowych oraz elementów wyposażenia wnętrz)

1. pośrednio - **obszary związane z budową maszyn, urządzeń i technologii wymagających łączenia elementów metalowych.**

- *Szkolenie dotyczy technologii łączenia materiałów metalicznych, która stanowi kluczowy element procesów przetwarzania metali w przemyśle. Spawanie jest technologią bazową dla wielu sektorów przemysłu np. budowa maszyn i urządzeń, przemysł metalowy, konstrukcje stalowe, automatyka przemysłowa, energetyka, motoryzacja, przemysł kolejowy.*
- *Kompetencje nabywane podczas szkolenia bezpośrednio przekłada się na transformację przemysłu w kierunku niskoemisyjnym, rozwój zielonych miejsc pracy oraz wzrost kwalifikacji i kompetencji zielonych wśród osób zamieszkujących obszar transformacji.*

Program kładzie nacisk m.in. na:

- Utrzymanie wysokich standardów produkcji przemysłowej
- Wdrażanie nowoczesnych technologii wytwarzania.
- Zwiększanie konkurencyjności przedsiębiorstw regionu.
- Wzrost kompetencji kadr.

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: 31

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 31 TEORIA 1 - Omówienie metody spawania oraz materiałów	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	14-09-2026	15:00	17:00	02:00
2 z 31 -	Przerwa	-	14-09-2026	17:00	17:30	00:30
3 z 31 TEORIA 2 - Normy prawne i regulacje dotyczące spawania	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	14-09-2026	17:30	18:30	01:00
4 z 31 -	Przerwa	-	14-09-2026	18:30	18:45	00:15
5 z 31 TEORIA 3 - Zrównoważone praktyki spawania oraz BHP	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	14-09-2026	18:45	20:45	02:00
6 z 31 -	Przerwa	-	14-09-2026	20:45	21:00	00:15
7 z 31 TEORIA 4 - Bezpieczeństwo w miejscu pracy i instruktaż stanowiskowy	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	14-09-2026	21:00	22:00	01:00
8 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	15-09-2026	14:30	17:00	02:30
9 z 31 -	Przerwa	-	15-09-2026	17:00	17:30	00:30
10 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	15-09-2026	17:30	19:30	02:00
11 z 31 -	Przerwa	-	15-09-2026	19:30	20:00	00:30
12 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	15-09-2026	20:00	22:00	02:00
13 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	16-09-2026	14:30	17:00	02:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
14 z 31 -	Przerwa	-	16-09-2026	17:00	17:30	00:30
15 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	16-09-2026	17:30	19:30	02:00
16 z 31 -	Przerwa	-	16-09-2026	19:30	20:00	00:30
17 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	16-09-2026	20:00	22:00	02:00
18 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	17-09-2026	14:30	17:00	02:30
19 z 31 -	Przerwa	-	17-09-2026	17:00	17:30	00:30
20 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	17-09-2026	17:30	19:30	02:00
21 z 31 -	Przerwa	-	17-09-2026	19:30	20:00	00:30
22 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	17-09-2026	20:00	22:00	02:00
23 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	18-09-2026	14:00	17:00	03:00
24 z 31 -	Przerwa	-	18-09-2026	17:00	17:30	00:30
25 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	18-09-2026	17:30	19:30	02:00
26 z 31 -	Przerwa	-	18-09-2026	19:30	20:00	00:30
27 z 31 PRAKTYKA	Zajęcia	DARIUSZ OSIKA	18-09-2026	20:00	21:00	01:00
28 z 31 -	Walidacja	-	18-09-2026	21:00	22:00	01:00
29 z 31 -	Walidacja	-	19-09-2026	15:00	16:00	01:00
30 z 31 -	Przerwa	-	19-09-2026	16:00	16:30	00:30
31 z 31 -	Walidacja	-	19-09-2026	16:30	17:30	01:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	40:00
w tym suma godzin zajęć	31:30
w tym suma godzin walidacji	03:00
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

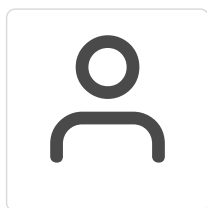
Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Łukasz Antoszewski

Trener i wykładowca prowadzący szkolenia spawalnicze. Posiada uprawnienia kwalifikacyjne SGS z zakresu wielu różnych metod spawalniczych m.in. MAG, MIG, TIG, spawanie Laserowe, spawanie Elektryczne, spawanie Laserowe. Regularnie bierze udział w szkoleniach przypominających wiążących się z odnowieniem uprawnień spawalniczych, wewnętrznych szkoleniach pracowniczych oraz szkoleniach poszerzających zakres uprawnień. Od 2024 roku regularnie prowadzi szkolenia spawalnicze w OSZ OMEGA z zakresu wszystkich posiadanych uprawnień. Ukończył kurs pod nazwą "Specjalista ds. gospodarowania odpadami i ochrony środowiska". Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-let w tym z zakresu zielonych kompetencji i kwalifikacji.



2 z 2

DARIUSZ OSIKA

Trener i wykładowca szkoleń spawalniczych. Posiada uprawnienia kwalifikacyjne wydane przez SGS oraz TUV. Od 1995 roku wykonuje zawód spawacza oraz ślusarza. Jako wykwalifikowany spawacz prowadził szkolenia spawalnicze w swoim miejscu pracy. W 2026 r. rozpoczął pracę w OSZ Omega, ukończył wewnętrzne szkolenia pracownicze pod okiem kierownika spawalni i regularnie prowadzi zajęcia szkoleniowe z zakresu różnych metod spawalniczych.

Ukończył kursy z zakresu zielonych kompetencji oraz transformacji technologicznej: • „AI od podstaw. Zwiększ swoją efektywność w pracy.” • „Ślad węglowy organizacji.” • „Firma bezpieczna cyfrowo.”.

Doświadczenie zawodowe zdobyte w ciągu ostatnich 5-let 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.

Informacje dodatkowe

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.

Ośrodek Szkolenia Zawodowego 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).

Adres

ul. Saturna 2
41-800 Zabrze
woj. śląskie

Ośrodek Szkolenia Zawodowego Omega powstał w 2000 r. w Zabrzu. Współpracujemy ze wszystkimi oddziałami UDT w Polsce.

Rozwój to nasza specjalność, dlatego stale powiększamy naszą ofertę oraz zaopatrujemy się w najnowsze maszyny i urządzenia. Nasza oferta obejmuje ponad 80 różnych szkoleń zawodowych m.in. z zakresu BHP, maszyn budowlanych i drogowych, urządzeń transportu bliskiego, branży OZE, uprawnień energetycznych, F-Gazów i spawalnictwa. Większość szkoleń odbywa się na zakupionym przez nas sprzęcie, dzięki czemu egzaminy odbywają się na tych samych urządzeniach co szkolenia.

Posiadamy:

- w pełni wyposażone sale szkoleniowe,
- plac manewrowy przystosowany do prowadzenia zajęć praktycznych,
- spawalnię wyposażoną w stanowiska spawalnicze, szatnie oraz sanitariaty,
- ponad 150 miejsc parkingowych,
- poczekalnię z możliwością skorzystania z darmowego automatu z napojami,
- farmę fotowoltaiczną,
- centralę wentylacyjną i dwie kotłownie pokazowe.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja

Kontakt



KAROLINA MYSZKA

E-mail karolina.myszka@oszomega.pl

Telefon (+48) 884 207 297