



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

★★★★★ 4,7 / 5

1 256 ocen

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

Numer usługi 2026/08/14/29879/3746140

📍 Zabrze
🏢 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
👥 Zajęcia grupowe
🕒 35:00 h
📅 12.10.2026 do 15.11.2026

2 500,00 PLN brutto
2 500,00 PLN netto
71,43 PLN brutto/h
71,43 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 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. Usługa kierowana jest dla Uczestników ze wszystkich województw i projektów prowadzonych przez BUR.
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	5
Data zakończenia rekrutacji	09-10-2026
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 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 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 ELEKTRYCZNEJ MMA 111 moduł I.	Dobiera optymalne parametry procesu spawania 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
	Przeprowadza właściwą segregację i przygotowanie do odzysku złomu metalowego oraz zużytych elektrod wolframowych.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Stosuje zasady gospodarki o obiegu zamkniętym (GOZ) na stanowisku spawalniczym.	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
	Określa zakres czynności, które mogą być wykonywane metodą elektryczną 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

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Rozpoznaje i definiuje zalecenia związane z projektem tj. "zielone kompetencje i kwalifikacje" oraz z PRT w pracach spawalniczych.	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. Wymienia zasady ochrony środowiska.	Wywiad swobodny Wywiad swobodny
	Wymienia sposoby na zmniejszenie stosowania produktów szkodliwych dla środowiska.	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
	Wymienia zasady efektywnego zarządzania zasobami.	Wywiad swobodny
	Wymienia techniki i technologie redukujące emisję zanieczyszczeń i CO₂. Identyfikuje sposoby na reagowania w razie wystąpienia skażenia środowiska w miejscu pracy.	Wywiad swobodny Wywiad swobodny
	Wskazuje sposoby na ograniczenie negatywnego wpływu działalności zawodowej na środowisko.	Wywiad swobodny
	Określa zastosowanie technik spawalniczych w rozwoju zielonych źródeł energii.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wyjaśnia kolejność postępowania BHP w miejscu pracy, udzielania pierwszej pomocy w sytuacjach potencjalnie niebezpiecznych oraz działania w razie wystąpienia skażenia środowiska.	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
	Wymienia zagrożenia (w tym środowiskowe) mogące mieć miejsce podczas wykonywania prac spawalniczych.	Wywiad swobodny
	Identyfikuje sposoby na reagowania w razie wystąpienia skażenia środowiska w miejscu pracy.	Wywiad swobodny
	Wymienia środki wspierania systemów monitorowania środowiskowego i BHP w miejscu pracy.	Wywiad swobodny
	Wymienia i analizuje ekologiczne technologie używane w pracach spawalniczych.	Wywiad swobodny
	Organizuje swoje miejsce pracy w sposób bezpieczny dla siebie, otoczenia i środowiska.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
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

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>

Strona internetowa Instytucji Walidującej: <https://try.sgs.com/pl-pl/spawalnictwo/>

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację

Société Générale de Surveillance (SGS Poland)

Program

PROGRAM SZKOLENIA - SPAWACZ metodą elektryczną 111 moduł I

Szkolenie 35 h:

1. teoria 7 h (w tym 1 h przerwy)
2. praktyka 24 h 15 min (w tym 3 h 15 min przerwy)
3. egzamin wewnętrzny 1h 15 min (w tym 15 min przerwy)
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 minut przerwy)

1. **Omówienie metody spawania: metodą elektryczną 111 moduł I** 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 i sprzęt do spawania metodą metodą elektryczną 111 moduł I**
4. **Materiały podstawowe i dodatkowe do spawania** oraz optymalne i wtórne używanie materiałów.
5. **Przyjazne dla środowiska materiały spawalnicze** (ich zastosowanie i właściwości).
6. **Budowa i rodzaje złączy spawanych.**
7. **Naprężenia i deformacje spawalnicze** - zapobieganie powstawaniu wad fabrycznych i eliminacja strat materiałowych wynikających z poprawek.
8. **Badania niszczące, nieniszczące i badanie złączy** - manualne oraz zautomatyzowane procedury również z udziałem AI.
9. **Niezgodności spawalnicze i przyczyny powstawania oraz metody ich zapobiegania.**
10. **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 + 15minut 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. **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 + 15minut 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. **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. 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 - Spajanie elementów metalowych i sprawdzanie ich poprawności (21 h zajęć + 3 h 15 min przerwy)

- **Przygotowanie elementów do procesu łączenia.**
- **Przygotowywanie materiału.**
- **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.

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 + 15 min przerwy)

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 egzamin + 30 min 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 9606 -1
- PN-EN ISO 9606 -2
- PN-EN ISO 9606 -3
- PN-EN ISO 9606 -4
- PN-EN ISO 9606 -5

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.

- 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 kolejowym.*
- *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: 30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 30 TEORIA 1 - Omówienie metody spawania oraz materiałów	Zajęcia	Daniel Frysztak	12-10-2026	15:00	17:00	02:00
2 z 30 -	Przerwa	-	12-10-2026	17:00	17:30	00:30

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

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

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	35:00
w tym suma godzin zajęć	27:00
w tym suma godzin walidacji	03:00
w tym suma przerw	05:00

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	40:00

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	71,43 PLN
Koszt osobogodziny netto	71,43 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	35:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2

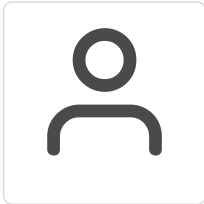


1 z 2

Daniel Frysztak

Trener i prowadzący szkolenia z zakresu spawalnictwa. Posiada uprawnienia kwalifikacyjne wydane przez Instytut Spawalnictwa, SGS oraz TUV z szerokiego zakresu metod spawalniczych, które są

odnawiane zgodnie z przepisami w zależności od zakresu uprawnień co 2-3 lata. Posiada tytuł "International Welding Engineer" (pl. Międzynarodowy Inżynier Spawalniczy), który potwierdza zdobycie najwyższych kompetencji w zakresie projektowania, nadzorowania i oceny procesów spawania. W 2023 roku został zatrudniony w OSZ Omega oraz objął stanowisko kierownika działu spawalniczego. Regularnie prowadzi szkolenia z zakresu posiadanych uprawnień m.in. MAG, MIG, TIG, Spawanie Laserowe, Spawanie Gazowe, Spawanie Elektryczne, Czyszczenie Laserowe, Zgrzewanie tworzyw sztucznych, Lutowanie Twarde oraz Miękkie, Cięcie Gazowe oraz Plazmowe. W 2025 roku ukończył kurs oraz posiadał tytuł "Specjalisty ds. gospodarowania odpadami i ochrony środowiska". Doświadczenie zdobyte w ciągu ostatnich 5-lat 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-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.

Przyłbice, 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.

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 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



WERONIKA KUSKA

E-mail weronika.kuska@oszomega.pl

Telefon (+48) 604 334 625