



Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi i czołowymi w metodzie MAG 135 (I + II poziom) wraz z egzaminami

Numer usługi 2024/09/12/159180/2306318

VIP Consulting
Robert Gałuszka



📍 Łañcut / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 223 h

📅 09.12.2024 do 31.01.2025

6 600,00 PLN brutto

6 600,00 PLN netto

29,60 PLN brutto/h

29,60 PLN netto/h

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Sposób dofinansowania	wsparcie dla osób indywidualnych wsparcie dla pracodawców i ich pracowników
Grupa docelowa usługi	Grupą docelową usługi są osoby dorosłe (ukończony 18 rok życia) zainteresowane zdobyciem, podniesieniem lub zmianą kwalifikacji zawodowych. Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych chcących zdobyć kwalifikacje i umiejętności pracy w zawodzie spawacza przy wykorzystaniu metody MAG 135.
Minimalna liczba uczestników	10
Maksymalna liczba uczestników	14
Data zakończenia rekrutacji	08-12-2024
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	223
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Certyfikat VCC Akademia Edukacyjna

Cel

Cel edukacyjny

Celem edukacyjnym szkolenia jest nabycie przez Uczestników wiedzy, umiejętności oraz kwalifikacji w zakresie spawania metodą TIG pozwalających na uzyskanie uprawnień spawalniczych.

Celem szkolenia jest również teoretyczne i praktyczne przygotowanie Uczestników do pracy na stanowisku spawacza

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Posługuje się wiedzą dotyczącą procesu spawania blach i rur spoinami czołowymi metodą TIG	omawia proces wytwarzania stali, grupy materiałowe stali, wpływ spawania na właściwości stali oraz spawalność stali charakteryzuje i omawia rodzaje spoin czołowych i pachwinowych charakteryzuje i omawia niezgodności spawalnicze: typowe niezgodności spawalnicze i przyczyny ich powstawania	Test teoretyczny
	omawia zasady BHP w pracy spawacza np. porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza charakteryzuje i omawia rodzaje spoin: pachwinowe i czołowe, zna zasady spawania procesem TIG 141	Test teoretyczny
Potrafi wykonywać proces spawania wybraną metodą	-obsługuje urządzenia spawalnicze TIG, -dobiera typ, wielkość dyszy/końcówki kontaktowej; - zabezpiecza łuk spawalniczy przed przeciągami; -prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami czołowymi w różnych pozycjach;	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	-prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami czołowymi w różnych pozycjach; - odpowiednio reaguje na sytuacje niebezpieczne lub potencjalnie niebezpieczne w trakcie wykonywania prac spawalniczych; -dba o czystość oraz porządek na stanowisku pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 3. Czy dokument potwierdza uprawnienia do wykonywania zawodu na danym stanowisku (tzw. uprawnienia stanowiskowe) i jest wydawany po przeprowadzeniu walidacji?

Tak, po zdany egzaminie uczestnik uzyskuje certyfikat uprawniający go do wykonywania prac spawalniczych w zakresie spoin pachwinowych blach i rur metodą MAG 135.

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa/Kategoria Podmiotu prowadzącego walidację	Vip Consulting Robert Gałuszka
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Tak
Nazwa/Kategoria Podmiotu certyfikującego	Departament Kwalifikowania i Certyfikowania Sieć Badawcza Łukasiewicz-Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Tak

Program

Liczba godzin usługi: 220 (zajęcia praktyczne 180, zajęcia teoretyczne - 37, egzamin-3)

180 godzin praktyki w jednostkach 60-cio minutowych (jedna godz. zajęć praktycznych = 1 godz. zegarowa), 37godz. zajęć teoretycznych w jednostkach dydaktycznych (1 godz. dydaktyczna =45 min plus 15 min przerwy po 2 jednostkach lekcyjnych)

Egzamin teoretyczny i praktyczny - łącznie 3 godz zegarowe

I. Zajęcia teoretyczne

1. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego (omówienie i charakterystyka łuku spawalniczego; parametry prądu elektrycznego: natężenie, napięcie, rezystancja).
2. Urządzenia spawalnicze (charakterystyka urządzeń spawalniczych).
3. Bezpieczeństwo i higiena pracy (porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza).
4. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej (zagrożenia występujące na warsztacie produkcyjnym, zabezpieczenia przeciwpożarowe, użytkowanie butli gazowej).
5. Materiały dodatkowe do spawania (elektrody, druty, pręty i gazy).
6. Spawanie w praktyce (omówienie instrukcji technologicznej spawania, pozycji spawania, niezgodności spawalniczych)-1
7. Oznaczanie i wymiarowanie spoin (charakterystyka, wymiarowanie spoiny i złączy spawanych).-1
8. Metody przygotowania złączy do spawania (cięcie tlenowe, plazmowe, laserowe, mechaniczne).-1
9. Kwalifikowanie spawaczy (normy dotyczące egzaminowania spawaczy, terminy ważności uprawnień, złącza egzaminacyjne).-1
10. Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG (układ zerowania, przewody spawalnicze, uchwyty spawalnicze, podajniki do drutu elektrodowego, zasilanie stanowisk w gazy osłonowe)
11. Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry (działanie pierwiastków wiążących tlen, typowe niezgodności: pęcherze, przyklejenia; charakterystyka działania synergicznych urządzeń do spawania metodą MAG)
12. Podstawowe wiadomości o stalach nierdzewnych, metody spawania, ochrona zdrowia.
13. Spawalność, złącza spawane i odkształcenia złączy ze stali nierdzewnych (spawalność stali nierdzewnych, odkształcenia podczas spawania stali nierdzewnych, użytkowanie stali nierdzewnych)
14. Materiały dodatkowe do spawania stali nierdzewnych (druty i gaz osłonowe)
15. Korozja i obróbka cieplna po spawaniu (stosowane środki ochronne, rodzaje korozji: międzykrystaliczna, wewnątrz krystaliczna, nożowa, szczelinowa i naprężeniowa)
16. Wprowadzenie do zagadnień wytwarzania stali. Złącza spawane blach (omówienie procesu wytwarzania stali, scharakteryzowanie i omówienie własności stali i stali niestopowych, omówienie grup materiałowych stali oraz dodatków pierwiastków stopowych w stalach ich wpływu na własność stali).

17. Niezgodności spawalnicze. Spawalność stali. (Klasyfikacja niezgodności, omówienie przyczyn powstawania niezgodności spawalniczych oraz ich wpływu na własności eksploatacyjną wyrobów).
18. Skurcz, naprężenia i odkształcenia. Przegląd procesów spawania (omówienie cyklu cieplnego spawania, przyczyn powstawania naprężeni i odkształceń).
19. Bezpieczna praca na montażu (omówienie specyfiki prac spawalniczych wykonywanych na wolnym powietrzu i wysokościach oraz przy zmiennych warunkach atmosferycznych).
20. Zapewnienie jakości w spawalnictwie (omówienie roli kontroli technicznej, wymagań jakości oraz nadzoru w spawalnictwie).

II. Zajęcia praktyczne 180 godz.: zajęcia praktyczne MAG

Egzamin :

- z części praktycznej,
- z części teoretycznej w formie testowej/ ustnej

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 0

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
Brak wyników.					

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	6 600,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	6 600,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	29,60 PLN
Koszt osobogodziny netto	29,60 PLN
W tym koszt walidacji brutto	150,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	150,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	700,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	700,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Jerzy Wypasek

Spawalnik, trener, instruktor spawania. Uprawnienia do prowadzenia kursów spawania, szkolenia teoretyczne i praktyczne w zakresie spawania metodą: TIG, MAG, 111,311,131.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy w ramach szkolenia otrzymują:

1. Ubezpieczenie NNW
2. Odzież ochronną tj.: bluza, spodnie, rękawice.
3. Skrypt szkoleniowy.
4. Urządzenia i materiały do dyspozycji w trakcie zajęć praktycznych tj.: spawarka z osprzętem, materiał (stal) do spawania, drut spawalniczy, elektrody, gaz.
5. Egzamin teoretyczny i praktyczny w cenie szkolenia.
6. Dokumenty potwierdzające uzyskane kwalifikacje.

Warunki uczestnictwa

Warunkiem uczestnictwa jest ukończony 18 rok życia, wykształcenie co najmniej podstawowe. Dodatkowo w przypadku szkoleń dofinansowanych z UE warunkiem uczestnictwa w szkoleniu jest spełnienie warunków przedstawionych przez danego Operatora, do którego będą składane dokumenty o dofinansowanie usługi rozwojowej.

Informacje dodatkowe

Podstawa zwolnienia z VAT : dofinansowanie w co najmniej 70% - zgodnie z treścią § 3 ust. 1 pkt 14 Rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 20.12.2013r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług oraz warunków stosowania tych zwolnień (Dz. U. z 2013 r. poz. 1722 ze zm.)

Przerwy kawowe w wymiarze 15 min podczas szkolenia będą ustalane indywidualnie z uczestnikami kursu.

Harmonogram zawiera godziny zegarowe.

Adres

ul. Podzwierzyniec 41
37-100 Łańcut
woj. podkarpackie

Kontakt



Robert Gałuszka



E-mail vipjaslo@gmail.com

Telefon (+48) 508 149 483