



Spawacz MAG 135 spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi (FW) FM1 oraz spawanie rur spoinami czołowymi (BWT) FM1 (egzamin TuV)

Numer usługi 2024/10/21/34192/2372557

5 100,00 PLN brutto

5 100,00 PLN netto

60,00 PLN brutto/h

60,00 PLN netto/h

Firma Usługowo-Szkoleniowa

ZAWODOWY

Wiewiórski Konrad



📍 Tarnów / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 85 h

📅 04.12.2024 do 23.12.2024

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Identyfikator projektu	Małopolski Pociąg do kariery
Sposób dofinansowania	wsparcie dla osób indywidualnych wsparcie dla pracodawców i ich pracowników
Grupa docelowa usługi	Kurs dedykowany jest osobom poszukującym pracy w zawodzie spawacz metodą MAG lub osobom pracującym w zawodzie spawacza chcącym poszerzyć posiadane uprawnienia spawalnicze o nową metodę spawania. - Osoby, które ukończyły 18 rok życia. Usługa również adresowana dla Uczestników Projektu MPi/lub dla Uczestników Projektu NSE.
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	7
Data zakończenia rekrutacji	03-12-2024
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	85
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Znak Jakości TGLS Quality Alliance

Cel

Cel edukacyjny

Celem kursu jest teoretyczne i praktyczne przygotowanie uczestników kursu do egzaminów końcowych. Po zdaniu egzaminu końcowego uczestnik uzyskuje kwalifikacje do wykonywania spoin pachwinowych blach i rur oraz spoin czołowych rur metodą MAG zgodnie z obowiązującymi przepisami i aktualnymi normami dotyczącymi przeprowadzania egzaminów kwalifikacyjnych spawaczy.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
1. Posługuje się wiedzą dotyczącą procesu spawania blach i rur spoinami pachwinowymi oraz spoinami czołowymi rur metodą MAG	<ul style="list-style-type: none">-omawia zastosowanie elektryczności do spawania łukowego-omawia i charakteryzuje urządzenia spawalnicze-omawia zasady BHP w pracy spawacza np. porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza-omawia i charakteryzuje materiały dodatkowe do spawania: elektrody, druty, pręty i gazy-opisuje instrukcje technologiczną spawania m. in. pozycje spawania, obróbkę powierzchniową spoin, badania wizualne- charakteryzuje oznaczanie i wymiarowanie spoin- rozróżnia metody przygotowania złączy do spawania- definiuje pojęcia związane z kwalifikacją spawaczy- omawia budowę i użytkowanie urządzeń do spawania MAG- charakteryzuje spawanie MAG oraz typowe parametry i materiały dodatkowe stosowane w procesie spawania- charakteryzuje złącza spawane rur- definiuje materiały inne niż stale niestopowe- definiuje normy spawalnicze- omawia zagadnienia związane z awarią spawanych urządzeń	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
2. Wykonuje proces spawania	<ul style="list-style-type: none"> - Obsługuje urządzenia spawalnicze MAG, dobiera typ, wielkość dyszy/końcówki kontaktowej; - Zabezpiecza łuk spawalniczy przed przeciągami; - Prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami pachwinowymi w różnych pozycjach; - Prawidłowo wykonuje złącza spawane rur spoinami czołowymi w różnych pozycjach; - Odpowiednio reaguje na sytuacje niebezpieczne lub potencjalnie niebezpieczne w trakcie wykonywania prac spawalniczych; - Dbą o czystość oraz porządek na stanowisku pracy 	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 2. Czy dokument został wydany przez organy władz publicznych lub samorządów zawodowych na podstawie ustawy lub rozporządzenia?

TÜV NORD posiadająca akredytację Polskiego Centrum Akredytacji

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

Po zdaniem egzaminie uczestnik uzyskuje certyfikat uprawniający go do wykonywania prac spawalniczych w zakresie spoin pachwinowych blach i rur oraz spoin czołowych rur metodą MAG zgodnie z normą PN EN 9606.

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa/Kategoria Podmiotu prowadzącego walidację	TÜV NORD posiadająca akredytację Polskiego Centrum Akredytacji
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Tak
Nazwa/Kategoria Podmiotu certyfikującego	TÜV NORD posiadająca akredytację Polskiego Centrum Akredytacji

Program

Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego	1
Urządzenia spawalnicze	1
Bezpieczeństwo i higiena pracy	1
Bezpieczna praca na hali produkcyjnej	1
Materiały dodatkowe do spawania	1
Spawanie w praktyce	1
Oznaczanie i wymiarowanie spoin	1
Metody przygotowania złączy do spawania	1
Kwalifikowanie spawaczy	1
Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG	1
Materiały dodatkowe do spawania	1
Bezpieczeństwo i higiena pracy	1
Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry	1
Złącza spawane rur	1
Materiały inne niż stale niestopowe	1
Przegląd i konsekwencje związane z awarią spawanych urządzeń	1
Normy spawalnicze	1
Instruktaż wstępny	1
Cięcie tlenowe, plazmowe	1
Napawanie	1
Spawanie teowe narożne w pozycji PA	2
Spawanie teowe narożne w pozycji PF	2
Spawanie teowe narożne w pozycji PC	2
Spawanie teowe narożne w pozycji PB	3
Spawanie teowe w pozycji PG	3
Spawanie teowe w pozycji PB	3
Spawanie teowe w pozycji PG	3
Spawanie teowe w pozycji PF	3
Spawanie teowe w pozycji PD	3
Wykonywanie złączy rurowych w pozycji PB	3
Wykonywanie złączy rurowych w pozycji PH	3

Wykonywanie złącz rurowych w pozycji PD 3

Instruktaż wstępny 2

Wykonywanie złącz rurowych spoina V w pozycji PA 4

Wykonywanie złącz rurowych spoina V w pozycji PH 4

Wykonywanie złącz kołnierzowych w pozycji PH 5

Wykonywanie złącz rurowych spoina V w pozycji PC 5

Wykonywanie złącz rurowych spoina V w pozycji H-L045 5

Spawanie króćca spoina V w pozycji H-L045 5

Egzamin 2

Razem łączny wymiar godzin lekcyjnych szkolenia 85

(suma wymiaru godzin cz. teoretycznej i cz. praktycznej)

1 godzina zajęć = 45minut (przerwy między zajęciami ustalone z instruktorem)

Zajęcia prowadzone są w systemie 45 minutowym (godzina lekcyjna) z przerwami, w związku z czym poniższy harmonogram może nie wskazywać właściwej ilości godzin.

Szkolenie adresowane jest do osób chcących uzyskać kwalifikacje do wykonywania spoin pachwinowych blach i rur oraz spoin czołowych rur metodą MAG, bez względu na posiadane doświadczenie zawodowe.

Zajęcia teoretyczne realizowane są grupowo dla wszystkich uczestników. Podczas zajęć praktycznych każdy z uczestników ma zapewnione odrębne stanowisko wyposażone w odpowiedni sprzęt.

Podczas zajęć instruktor rozmawia z uczestnikiem i stara się określić nabytą przez niego wiedzę tak aby określić efekty nauczania.

Egzamin składa się:

- z części teoretycznej w formie testowej w celu sprawdzenia wiedzy teoretycznej spawacza z zakresu uprawnień, o które się ubiega
- z części praktycznej, w której absolwent kursu wykonuje złącze egzaminacyjne w metodzie, w której ubiega się o uprawnienia

Wymagania wstępne dla uczestników szkolenia:

- ukończone 18 lat,

- ukończona minimum szkoła podstawowa.

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 usługi brutto	5 100,00 PLN
Koszt usługi netto	5 100,00 PLN
Koszt godziny brutto	60,00 PLN
Koszt godziny netto	60,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	550,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	550,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	550,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	550,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Piotr Wolański

5-letnie doświadczenie w prowadzeniu szkoleń dla spawaczy; wieloletnie doświadczenie jako nauczyciel zawodu



2 z 2

Przemysław Landowski

Zatrudniony w trybie ciągłym w Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego w Tarnowie od 01.09.2015 r. jako nauczyciel zawodu. Do zakresu obowiązków Pana Przemysława Landowskiego należy prowadzenie zajęć m.in. z zakresu: spawalnictwa, obróbki ręcznej oraz mechaniki samochodowej, przygotowywanie do egzaminów zawodowych.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnik otrzymuje materiały szkoleniowe opracowane przez instruktora.

Uczestnik otrzymuje również zestaw biurowy: teczka, zeszyt oraz długopis.

Na zajęcia praktyczne uczestnikowi zapewnione są środki ochrony osobistej, tj. rękawice spawalnicze, przyłbice, okulary ochronne itp. oraz Nielimitowany dostęp do materiałów i próbek potrzebnych do realizacji ćwiczeń.

Warunki uczestnictwa

Uczestnikiem kursu może zostać osoba spełniająca poniższe warunki:

- Ukończenie 18lat
- Ukończenie conajmniej szkoły podstawowej lub zawodowej
- Posiadanie zdolności do wykonywania zawodu spawacz, potwierdzoną świadectwem lekarskim

Dla uczestników projektu MP warunkiem uczestnictwa jest również przystąpienie do usługi egzaminacyjnej.

Informacje dodatkowe

Podana liczba godzin usługi jest liczbą godzin dydaktycznych (45 minutowych). Liczba godzin zegarowych usługi to.... uwzględniająca przewidywane przerwy w zajęciach.

EGZAMIN WYMAGANY.

Egzamin odbywa się po zakończeniu kursu w miejscu jego odbywania a jego cena wliczona jest w cenę kursu. Cena zawiera koszt szkolenia oraz egzaminu certyfikującego i koszt wydania dokumentów takich jak książeczka spawacza oraz świadectwa egzaminu kwalifikacyjnego spawacza.

Usługa skierowana jest do Uczestników Projektów MP i/lub NSE.

Zajęcia są realizowane w dni robocze w godzinach popołudniowych (rozpoczęcie zajęć od godziny 16.00 lub 16.30) oraz w soboty od godziny 8.00. Każdy uczestnik szkolenia ma do dyspozycji odrębne stanowisko spawalnicze.

Adres

ul. Ignacego Mościckiego 27/F
34-600 Tarnów
woj. małopolskie

Kontakt



Konrad Wiewiórski

E-mail tarnow.zawodowy@op.pl

Telefon (+48) 517 172 253