



Kurs spawania łukowego elektrodą nietopliwą TIG 141 poziom 1, 2, 3 wraz z pierwszym egzaminem.

Numer usługi 2024/11/04/11506/2394707

8 100,00 PLN brutto

8 100,00 PLN netto

25,00 PLN brutto/h

25,00 PLN netto/h

Centrum

Szkołeniowe Lektor

Wioletta

Stefankowska-

Skórka



📍 Łomża / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 324 h

📅 09.12.2024 do 30.04.2025

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Sposób dofinansowania

wsparcie dla osób indywidualnych
wsparcie dla pracodawców i ich pracowników

Grupa docelowa usługi

1. Spawacze na różnych poziomach zaawansowania

- **Początkujący spawacze:** Osoby, które dopiero rozpoczynają swoją przygodę z metodą TIG, chcące zdobyć podstawowe umiejętności i certyfikację na poziomie 1, a następnie kontynuować naukę na wyższych poziomach.
- **Sredniozaawansowani spawacze:** Osoby z podstawowym doświadczeniem w spawaniu TIG, które chcą rozwijać swoje umiejętności, ucząc się bardziej zaawansowanych technik i podejmując się bardziej skomplikowanych projektów, przechodząc z poziomu 1 na poziom 2 i 3.
- **Zaawansowani spawacze:** Profesjonaliści, którzy już pracują jako spawacze, ale chcą doskonalić swoje umiejętności w metodzie TIG, osiągając najwyższy poziom kompetencji i specjalizując się w trudniejszych zadaniach spawalniczych.

2. Osoby zmieniające specjalizację

- **Spawacze innych metod:** Profesjonaliści, którzy mają doświadczenie w innych metodach spawania i chcą rozszerzyć swoje kompetencje o metodę TIG

Minimalna liczba uczestników

1

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

08-12-2024

| | |
|--|--|
| Forma prowadzenia usługi | stacjonarna |
| Liczba godzin usługi | 324 |
| 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

Kurs kończy się egzaminem państwowym, potwierdzający przygotowanie do samodzielnego wykonywania zawodu. Mają na celu przygotowanie uczestników do prawidłowego i z zachowaniem obowiązujących zasad bezpieczeństwa wykonywania zawodu spawacza.

Cele Edukacyjne:

- zdobycie wiedzy teoretycznej,
- nabycie umiejętności praktycznych,
- przygotowanie do egzaminu państwowego,
- podniesienie kwalifikacji zawodowych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

| Efekty uczenia się | Kryteria weryfikacji | Metoda walidacji |
|--|---|---|
| <p>Wiedza: Zrozumienie zasady działania metody spawania łukowego elektrodą nietopliwą (TIG), w tym rola elektrody wolframowej, gazów osłonowych oraz źródeł prądu. Znajomość procesów fizycznych i chemicznych zachodzących podczas spawania, takich jak topnienie metalu, ochrona przed utlenianiem oraz wpływ parametrów spawania na jakość spoiny. Wiedza na temat właściwości materiałów spawalniczych, takich jak stal nierdzewna, aluminium, tytan, oraz ich zachowania podczas spawania metodą TIG.</p> <p>Umiejętności: Umiejętność wykonywania spoin TIG w różnych pozycjach (płaskiej, pionowej, poziomej, nad głową) i na różnych materiałach. Opanowanie technik łączenia różnych materiałów i grubości metali przy zachowaniu wysokiej jakości spoiny. Umiejętność prawidłowego przygotowania powierzchni do spawania, w tym czyszczenia, ustawiania i mocowania elementów przed rozpoczęciem procesu spawania. Dobór i ustawienie odpowiednich parametrów spawania (prąd, napięcie, prędkość spawania) w zależności od charakterystyki spawanego materiału. Zdolność do samodzielnej oceny jakości spoiny na podstawie wizualnych i mechanicznych kryteriów, identyfikacja wad spawalniczych i ich przyczyn. Umiejętność wprowadzania poprawek i napraw wadliwych spoin, zgodnie z normami jakościowymi.</p> <p>Kompetencje: Zdolność do efektywnej współpracy w zespole spawalniczym, komunikacja z inżynierami, inspektorami jakości i innymi pracownikami. Umiejętność przekazywania informacji technicznych i dokumentacji dotyczącej wykonywanych prac spawalniczych. Odpowiedzialność za jakość wykonywanych prac, zgodność z normami oraz za przestrzeganie zasad bezpieczeństwa w miejscu pracy. Dążenie do ciągłego doskonalenia swoich umiejętności, śledzenie nowości technologicznych i podnoszenie kwalifikacji zawodowych. Umiejętność adaptacji do nowych technologii i technik spawalniczych, a także do zmieniających się wymagań i standardów branżowych. Inicjatywa w poszukiwaniu efektywniejszych metod</p> | <p>Weryfikacja postępów oraz ocena osiągnięcia efektów uczenia nastąpi poprzez uzupełnienie ankiet oraz przeprowadzenie egzaminów zewnętrznych.</p> | <p>Obserwacja w warunkach rzeczywistych</p> |

| Efekty uczenia się | Kryteria weryfikacji | Metoda walidacji |
|--|----------------------|------------------|
| pracy i zastosowań nowych narzędzi lub materiałów. | | |

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

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

Po ukończeniu kursu uczestnik przystępuje do egzaminów zewnętrznych i po uzyskaniu pozytywnego wyniku otrzymuje:

- książkę spawacza oraz świadectwa

Pierwsze egzaminy są końcową oceną szkolenia i zostały wliczone w szkolenie.

Informacje

| | |
|---|---|
| Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów | organ władzy publicznej lub samorządu zawodowego, uprawniony do wydawania dokumentów potwierdzających kwalifikację na podstawie ustawy lub rozporządzenia |
| Nazwa/Kategoria Podmiotu prowadzącego walidację | Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa z Gliwic |
| Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR | Nie |
| Nazwa/Kategoria Podmiotu certyfikującego | Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa z Gliwic |
| Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR | Nie |

Program

PROGRAM KURSU SPAWANIA ŁUKOWEGO ELEKTRODĄ NIETOPLIwą TIG 141 – POZIOM 1

| Lp. | Tematy zajęć edukacyjnych | Wymiar godzin zajęć edukacyjnych |
|-----|--|----------------------------------|
| 1. | Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego | 2 |
| 2. | Urządzenia spawalnicze | 2 |

| | | |
|-----|---|----|
| 3. | Bezpieczeństwo i higiena pracy | 2 |
| 4. | Bezpieczna praca na hali produkcyjnej | 2 |
| 5. | Materiały dodatkowe do spawania | 2 |
| 6. | Spawanie w praktyce | 2 |
| 7. | Oznaczanie i wymiarowanie spoin | 2 |
| 8. | Metody przygotowania złączy do spawania | 2 |
| 9. | Kwalifikowanie spawaczy | 2 |
| 10. | Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania TIG | 3 |
| 11. | Elektrody wolframowe i materiały dodatkowe do spawania | 1 |
| 12. | Bezpieczeństwo i higiena pracy | 1 |
| 13. | Podstawowe wiadomości o stalach, metody spawania, ochrona zdrowia | 2 |
| 14. | Spawalność, złącza spawane o odkształcenie złączy ze stali. | 2 |
| 15. | Materiały dodatkowe do spawania stali. | 2 |
| 16. | Korozja i obróbka cieplna po spawaniu | 2 |
| 17. | Zajęcia praktyczne TIG | 80 |

PROGRAM KURSU SPAWANIA ŁUKOWEGO ELEKTRODĄ NIETOPLIwą TIG 141 – POZIOM 2

| Lp. | Tematy zajęć edukacyjnych | Wymiar godzin zajęć edukacyjnych |
|-----|---|----------------------------------|
| 1. | Wprowadzenie do zagadnień wytwarzania stali | 2 |
| 2. | Złącza spawane blach | 1 |
| 3. | Spawalność stali | 1 |
| 4. | Skurcz, naprężenia odkształcenia | 1 |
| 5. | Niezdgodności spawalnicze | 2 |

| | | |
|-----|-------------------------------------|----|
| 6. | Przegląd procesów spawania | 1 |
| 7. | Bezpieczna praca na montażu | 1 |
| 8. | Kontrola i badania | 2 |
| 9. | Zapewnienie jakości w spawalnictwie | 1 |
| 10. | Zajęcia praktyczne TIG | 90 |

PROGRAM KURSU SPAWANIA ŁUKOWEGO ELEKTRODĄ NIETOPLIwą TIG 141 – POZIOM 3

| L. p. | Tematy zajęć edukacyjnych | Wymiar godzin zajęć edukacyjnych |
|-------|---|----------------------------------|
| 1 | Złącza spawane rur | 2 |
| 2 | Materiały inne niż stale niestopowe | 2 |
| 3 | Przegląd i konserwacje związane z awarią spawanych urządzeń | 2 |
| 4 | Normy spawalnicze | 1 |
| 5 | Zajęcia praktyczne | 104 |

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 | 8 100,00 PLN |
| Koszt usługi netto | 8 100,00 PLN |

| | |
|--|--------------|
| Koszt godziny brutto | 25,00 PLN |
| Koszt godziny netto | 25,00 PLN |
| W tym koszt walidacji brutto | 1 350,00 PLN |
| W tym koszt walidacji netto | 1 350,00 PLN |
| W tym koszt certyfikowania brutto | 0,00 PLN |
| W tym koszt certyfikowania netto | 0,00 PLN |

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Piotr Skórka

Instruktor na kursach operatorów maszyny do robót ziemnych i drogowych i urzędzeń dozoru technicznego, spawania doświadczenie od 2019 r. kurs pedagogiczny dla instruktorów szkoleń.



2 z 2

Bartosz Skórka

Wykładowca i instruktor na kursach operatorów maszyny do robót ziemnych i drogowych oraz urzędzeń dozoru technicznego, spawania oraz szkoleń okresowych dla kierowców zawodowych, doświadczenie od 2005 r, kurs pedagogiczny – dla wykładowców i instruktorów szkoleń, wykształcenie wyższe – doradztwo personalne na Wyższej Szkole Stosunków Międzynarodowych i Amerykanistyki w Warszawie

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Każdy uczestnik szkolenia otrzyma:

- materiały szkoleniowe, skrypty,
- notatnik, teczkę, długopis,
- literaturę.

Ponadto w trakcie szkolenia wykorzystujemy plansze poglądowe oraz przekroje i schematy

Warunki uczestnictwa

- Ukończone 18 lat,
- Wykształcenie min. podstawowe.

Informacje dodatkowe

1. Część praktyczna kursu ustalana będzie indywidualnie z uczestnikiem usługi. Szczegółowe dni i godziny części praktycznej kursu dostępne będą u osoby nadzorującej usługę po stronie Dostawcy usług.
2. Ze względu na dużą ilość osób prowadzących szkolenia, zajęcia na kursach oprócz osób wymienionych w karcie usługi, mogą prowadzić inni wykładowcy i instruktorzy.
3. Cena usługi zawiera koszt pierwszych egzaminów.
4. Czas trwania zajęć w harmonogramie może być nie zgodny z liczbą godzin w polu "Liczba godzin usługi". Wynikać to może z długości czasu trwania jednostki dydaktycznej oraz długości przerw pomiędzy zajęciami.
5. W nagłych przypadkach przewidziany harmonogram może ulec zmianie, o czym uczestnicy oraz prowadzący zostaną poinformowani telefonicznie. Harmonogram w BUR zostanie zaktualizowany po ustaleniu nowej daty spotkania.

Adres

al. Aleja Legionów 27
18-400 Łomża
woj. podlaskie

Miejsce realizacji kursów oraz egzaminów mogą odbywać się także od adresami: 1) ul. 1 Maja 7, 05-250 Radzymin, 2) ul. Aleja Krakowska 110/114, 02-275 Warszawa, 3) ul. Aleja Legionów 27, 18-400 Łomża, 4) Grzymały Szczepankowie 1A, 18-400 Grzymały Szczepankowskie.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi
- Parking

Kontakt



CENTRUM SZKOLENIOWE LEKTOR WIOLETTA STEFANKOWSKA- SKÓRKA

E-mail biurolomza@kursylektor.pl

Telefon (+48) 530 343 818