



Centrum
Szkoleniowe Lektor
Wioletta
Stefankowska-
Skórka



Kurs metodą spawania łukowego elektrodą nietopliwą TIG 141 poziom 1 oraz spawania łukowego elektrodą topliwą w osłonie gazów objętych MIG 131 – poziom 1 wraz z pierwszymi egzaminami.

Numer usługi 2025/03/12/11506/2618344

📍 Radzymin / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 140 h

📅 28.04.2025 do 30.06.2025

5 550,00 PLN brutto

5 550,00 PLN netto

39,64 PLN brutto/h

39,64 PLN netto/h

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Sposób dofinansowania	wsparcie dla osób indywidualnych
Grupa docelowa usługi	Osoby chcące rozpocząć karierę w zawodzie spawacza: zarówno osoby bez doświadczenia w spawaniu, jak i te, które chcą zdobyć nowe kwalifikacje zawodowe. Pracownicy firm budowlanych, przemysłowych i produkcyjnych, którzy zajmują się obróbką metali i potrzebują umiejętności spawania różnych materiałów, takich jak stal nierdzewna, stal węglowa, aluminium. Osoby pracujące w branży motoryzacyjnej, stoczniowej, energetycznej i maszynowej, które chcą poszerzyć swoje kwalifikacje w zakresie spawania metodą TIG oraz MIG. Technicy i mechanicy, którzy pragną poszerzyć swoją wiedzę i umiejętności z zakresu spawania w celu zwiększenia swoich kompetencji zawodowych. Osoby planujące pracę jako spawacze w branży przemysłowej, chcące uzyskać podstawowe uprawnienia w spawaniu metodą TIG i MIG.
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	10
Data zakończenia rekrutacji	25-04-2025
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna

Liczba godzin usługi	140
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 egzaminami państwowymi, potwierdzającymi przygotowanie do samodzielnej, bezpiecznej i efektywnej obsługi maszyn spawających. Ma 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 egzaminów zewnętrznych,
- podniesienie kwalifikacji zawodowych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
1. Wiedza Po ukończeniu kursu uczestnik posiada wiedzę na temat: Budowy i zasad działania sprzętu spawalniczego wykorzystywanego w metodach TIG 141 i MIG 131. Rodzajów elektrod, drutów spawalniczych i osłon gazowych stosowanych w spawaniu metodą TIG i MIG. Procesu spawania, w tym zasad doboru parametrów spawania (prąd, napięcie, szybkość posuwu). Zasad bezpieczeństwa i higieny pracy podczas wykonywania prac spawalniczych. Rodzajów materiałów spawalniczych, ich właściwości oraz technik spawania różnych rodzajów stali, aluminium i innych metali. 2. Umiejętności Po ukończeniu kursu uczestnik potrafi:	Ocena teoretyczna obejmująca pytania związane z budową sprzętu spawalniczego, zasadami doboru elektrod, drutów spawalniczych, osłon gazowych oraz podstawowymi zasadami procesu spawania metodą TIG 141 i MIG 131. Sprawdzian wiedzy z zakresu zasad BHP podczas prac spawalniczych, zasad konserwacji sprzętu oraz charakterystyki różnych materiałów spawalniczych i ich zastosowań.	Test teoretyczny

Wykonywać spoiny metodą TIG 141 (spawanie łukowe elektrodą nietopliwą) w różnych pozycjach, na różnych materiałach, zachowując wymagane normy jakościowe.

Wykonywać spoiny metodą MIG 131 (spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazów) na materiałach takich jak stal węglowa, nierdzewna i aluminium.

Dobierać odpowiednią elektrodę, drut spawalniczy oraz gaz osłonowy do rodzaju materiału i techniki spawania.

Przeprowadzać podstawowe czynności konserwacyjne i techniczne sprzętu spawalniczego.

Kontrolować jakość wykonanych spoin, identyfikować i usuwać podstawowe wady spawalnicze.

3. Kompetencje społeczne
Po ukończeniu kursu uczestnik:

Zna zasady bezpiecznej pracy w środowisku spawalniczym, dbając o zdrowie i bezpieczeństwo własne oraz innych osób.

Potrafi współpracować z zespołem przy realizacji zadań spawalniczych w różnych warunkach przemysłowych.

Umiejętnie podejmuje decyzje dotyczące doboru odpowiednich materiałów i sprzętu do konkretnych zadań spawalniczych.

Ma świadomość odpowiedzialności za jakość wykonanych spoin oraz

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
przestrzeganie norm jakościowych i bezpieczeństwa.	Wykonanie spoin metodą TIG 141 oraz MIG 131 w różnych pozycjach i na różnych materiałach (stal węglowa, stal nierdzewna, aluminium). Uczestnik musi wykonać spoiny zgodnie z wymaganiami jakościowymi, a także dobrać odpowiednie parametry spawania, takie jak prąd, napięcie, szybkość posuwu. Uczestnik wykonuje spoiny, które następnie są oceniane pod kątem jakości, w tym estetyki i wytrzymałości. Weryfikowane są także techniki spawania, w tym eliminowanie podstawowych wad spawalniczych. Uczestnik demonstruje umiejętność przeprowadzenia podstawowych czynności konserwacyjnych sprzętu spawalniczego, takich jak czyszczenie i kontrola stanu technicznego urządzeń.	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?

Po ukończeniu kursu uczestnik przystępuje do egzaminów zewnętrznych i po uzyskaniu pozytywnego wyniku otrzymuje:
- certyfikat kwalifikacji -PIC

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	Polski Instytut Certyfikacji/(Polskie Centrum Akredytacji)
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Nie
Nazwa/Kategoria Podmiotu certyfikującego	Polski Instytut Certyfikacji/(Polskie Centrum Akredytacji)
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Nie

Program

PROGRAM KURSU SPAWANIA ŁUKOWEGO ELEKTRODĄ TOPLIWĄ W OSŁONIE GAZÓW OBOJĘTNYCH MIG 131 – POZIOM 1

Lp.	Tematy zajęć edukacyjnych	Wymiar godzin zajęć edukacyjnych
1.	Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego	1
2.	Urządzenia spawalnicze	0,5
3.	Bezpieczeństwo i higiena pracy	0,5
4.	Bezpieczna praca na hali produkcyjnej	0,5
5.	Materiały dodatkowe do spawania	0,5
6.	Spawanie w praktyce	0,5
7.	Oznaczanie i wymiarowanie spoin	0,5
8.	Metody przygotowania złączy do spawania	0,5
9.	Kwalifikowanie spawaczy	0,5
10.	Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MIG	0,5
11.	Materiały dodatkowe do spawania	0,5
12.	Bezpieczeństwo i higiena pracy	0,5

13.	Charakterystyka spawania MIG oraz typowe parametry	0,5
14.	Aluminium i jego stopy, procesy spawania i aspekty bezpieczeństwa	1
15.	Spawalność i technika spawania	0,5
16.	Materiały dodatkowe do spawania aluminium i jego stopów	0,5
17.	Złącza spawane z aluminium i jego stopów i ich odkształcanie.	1
18.	Zajęcia praktyczne MIG	60

PROGRAM KURSU SPAWANIA ŁUKOWEGO ELEKTRODĄ NIETOPLIWĄ TIG 141 – POZIOM 1

Lp.	Tematy zajęć edukacyjnych	Wymiar godzin zajęć edukacyjnych
1.	Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego	1
2.	Urządzenia spawalnicze	0,5
3.	Bezpieczeństwo i higiena pracy	0,5
4.	Bezpieczna praca na hali produkcyjnej	0,5
5.	Materiały dodatkowe do spawania	0,5
6.	Spawanie w praktyce	0,5
7.	Oznaczanie i wymiarowanie spoin	1
8.	Metody przygotowania złączy do spawania	0,5
9.	Kwalifikowanie spawaczy	0,5
10.	Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania TIG	1
11.	Elektrody wolframowe i materiały dodatkowe do spawania	1
12.	Bezpieczeństwo i higiena pracy	0,5
13.	Podstawowe wiadomości o stalach, metody spawania, ochrona zdrowia	0,5
14.	Spawalność, złącza spawane o odkształcenie złączy ze stali.	0,5

15.	Materiały dodatkowe do spawania stali.	0,5
16.	Korozja i obróbka cieplna po spawaniu	0,5
17.	Zajęcia praktyczne TIG	60

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 1

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 1 zajęcia teoretyczne	Wojciech Oliwiński	28-04-2025	08:00	16:00	08:00

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 550,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 550,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	39,64 PLN
Koszt osobogodziny netto	39,64 PLN
W tym koszt walidacji brutto	900,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	900,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	0,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 5



1 z 5

Piotr Skórka

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



2 z 5

Wioletta Stefankowska-Skórka

Instruktor na kursach operatorów i urządzeń dozoru technicznego, oraz wykładowca szkoleń okresowych dla kierowców zawodowych i spawania.

Doświadczenie od 2005 r. Kurs pedagogiczny – dla wykładowców i instruktorów szkoleń.



3 z 5

Wojciech Oliwiński

Wykładowca zajęć teoretycznych na kursach operatorów maszyny do robót ziemnych i drogowych oraz spawania. Doświadczenie od 2010 r.

Kurs pedagogiczny z 01.10.2010 r.



4 z 5

Piotr Saganowski

Wykładowca zajęć teoretycznych na kursach operatorów maszyny do robót ziemnych i drogowych i Urzędzeń Dozoru Technicznego. Dodatkowo teoria i praktyka spawania. Doświadczenie od 06.2006.r.

Kurs pedagogiczny – metodyczny dla wykładowców i instruktorów szkoleń



5 z 5

Bartosz Skórka

Wykładowca i instruktor na kursach operatorów maszyny do robót ziemnych i drogowych oraz urządzeń 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

ul. 1 Maja 7

05-250 Radzymin

woj. mazowieckie

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

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe
- Parking

Kontakt



CENTRUM SZKOLENIOWE LEKTOR WIOLETTA STEFANKOWSKA- SKÓRKA

E-mail biurolomza@kursylektor.pl

Telefon (+48) 530 343 818