

PROFIL
SZKOLENIAPROFIL SZKOLENIA
Sylvia Wyszyńska

Kurs ręcznego spawania łukowego elektrodą otuloną MMA (111), spawania elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych metodą MAG (135) stali czarnej, spoinami pachwinowymi wraz z pierwszym egzaminem.

Numer usługi 2025/03/21/53000/2639960

Natalin / stacjonarna

Usługa szkoleniowa

176 h

01.04.2025 do 31.05.2025

5 700,00 PLN brutto
5 700,00 PLN netto
32,39 PLN brutto/h
32,39 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	- ukończony 18 rok życia; - osoby pracujące, zamieszkujące lub przebywające na terenie województwa mazowieckiego; - zainteresowane z własnej inicjatywy zdobyciem, uzupełnieniem lub podniesieniem umiejętności, kompetencji lub nabywaniem kwalifikacji, w tym kwalifikacji zawodowych; - brak udziału w tożsamych usługach rozwojowych; - osoby bezrobotne i poszukujące pracy;
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	10
Data zakończenia rekrutacji	31-03-2025
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	176
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

uczestnik nabeździe uporządkowaną wiedzę oraz umiejętności w zakresie spawania metodą MAG (135) oraz metodą MMA (111) wg wymagań normy PN-EN ISO 9606-1:2017-10P, PN-EN ISO 9606-2:2007P, niezbędne do zdania egzaminu przed komisją powołaną przez SGS Polska, skutkujące uzyskaniem: Świadectwo Egzaminu Spawacza i wpisu do książeczki spawacza, potwierdzającym ukończenie kursu i zdanie egzaminu.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Posługuje się wiedzą w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy przy wykonywaniu prac spawalniczych	Wymienia i opisuje podstawowe przepisy BHP i PPOŻ. Wskazuje odpowiednie środki ochrony w przypadku różnych zagrożeń. Poprawnie wykonuje czynności związane z udzielaniem pierwszej pomocy.	Test teoretyczny
Posługuje się ogólną wiedzą dotyczącą stosowanych metod spawania, rodzaju: spawanych materiałów i spoin, oraz stosowanych pozycji spawania przy zastosowanej określonej grubości próbki.	Wymienia i wyjaśnia przepisy prawne dotyczące spawalnictwa. Wyjaśnia rolę spawalnictwa w przemyśle oraz jego znaczenie w różnych gałęziach gospodarki. Wymienia rodzaje spawarek oraz omawia ich zasadę działania. Omawia różne metody spawania oraz potrafi określić rodzaje spoin i ich oznaczenia.	Test teoretyczny
Posługuje się specjalistyczną wiedzą w zakresie spawania elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych metodą MMA (111) stali czarnej, spoinami pachwinowymi.	Poprawnie identyfikuje rodzaje elektrod oraz omawia budowę i funkcję otuliny. Dobiera odpowiednie elektrody do różnych materiałów i warunków pracy. Omawia wady i zalety metody MMA, a także potrafi wskazać błędy i sposoby ich unikania.	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Posługuje się specjalistyczną wiedzą w zakresie spawania elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych metodą MAG (135) stali czarnej, spoinami pachwinowymi.	Poprawnie opisuje budowę spawarki MIG/MAG oraz zasady jej działania. Poprawnie wykonuje czynności związane z obsługą i eksploatacją spawarki MIG/MAG. Wymienia gaz osłonowy do spawania MAG oraz ustawia odpowiednie parametry przepływu gazu. Opisuje różnice między metodami spawania 131, 135, 136, 138 oraz umiejętnie przełącza metody spawania w urządzeniu. Omawia procesy technologiczne spawania MAG i potrafi zastosować je w różnych sytuacjach. Prawidłowo ustawia parametry spawania w metodzie MAG, biorąc pod uwagę specyfikę materiału i rodzaju spoiny. Omawia wady i zalety metody MAG oraz wskazuje jej zastosowania w przemyśle. Identyfikuje błędy w spawaniu MAG oraz omawia sposoby ich unikania.	Test teoretyczny
Prawidłowo przygotowuje stanowisko pracy, oraz wykorzystywane narzędzia i materiały.	Prawidłowo przeprowadza instruktaż wstępny i omawia zasady BHP na stanowisku pracy. Poprawnie przygotowuje stanowisko pracy do spawania, uwzględniając środki ochrony i porządek na stanowisku. Ustawia parametry spawania zgodnie z instrukcją WPS i realizuje spawanie zgodnie z wymaganiami.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Prawidłowo wykonane złącza próbne.	Wykonuje próbki spawalnicze w różnych pozycjach i ocenia ich jakość, identyfikując ewentualne niezgodności.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 1. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem uzyskania kwalifikacji w zawodzie?

Tak.

książeczka/ książka spawacza

SGS Polska sp. z o.o.

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

Tak.

książeczka/ książka spawacza

SGS Polska sp. z o.o.

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa/Kategoria Podmiotu prowadzącego walidację	SGS Polska sp. z o.o.
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Nie
Nazwa/Kategoria Podmiotu certyfikującego	SGS Polska sp. z o.o.
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Nie

Program

Kurs ręcznego spawania łukowego elektrodą otuloną MMA (111), spawania elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych metodą MAG (135) stali czarnej, spoinami pachwinowymi wraz z pierwszym egzaminem

BHP – bezpieczeństwo i higiena pracy - 4 godz. (T)

1. Podstawowe przepisy prawne dotyczące BHP i PPOŻ.
2. Ochrona zdrowia pracowników i zadania służb BHP.
3. Środki ochrony indywidualnej.
4. Ochrona przeciwpożarowa.
5. Zagrożenia (promieniowanie, poparzenia, choroby zawodowe).
6. Zasady udzielania pierwszej pomocy.

Wiadomości ogólne z zakresu spawalnictwa – 4 godz. (T)

1. Przepisy prawne dotyczące spawalnictwa: wytyczne, normy, rozporządzenia
2. Spawalnictwo (znaczenie w przemyśle)
3. Zastosowanie spawalnictwa i jego znaczenie w różnych gałęziach gospodarki
4. Rodzaje, budowa oraz zasada działania spawarek
5. Właściwości fizyczne oraz mechaniczne metali
6. Rodzaje, oznaczeni stali oraz jej spawalność
7. Rodzaje gazów technicznych
8. Prąd elektryczny i jego parametry
9. Rysunek techniczny w spawalnictwie
10. Rodzaje metod spawalniczych
11. Rodzaje spoin i oznaczenia
12. Rodzaje pozycji spawalniczych
13. Procedury (technologia) spawania (WPS)
14. Wizualna ocena spoin (VT)
15. Proces certyfikacji, jednostki certyfikujące, rodzaje uprawnień i okres ich ważności.

Wiadomości specjalistyczne z zakresu metody MMA (111) - 8 godz. (T)

1. Budowa elektrody otulonej
2. Funkcje otuliny (skład otuliny)
3. Oznaczenia elektrod (rodzaje, zastosowanie)
4. Parametry spawarki MMA, jak je właściwie ustawić?
5. Jak właściwie dobierać elektrody
6. Wady, zalety metody MMA
7. Zastosowanie metody MMA
8. Najczęściej popełniane błędy i jak ich unikać podczas spawania metodą MMA

Wiadomości z zakresu MAG (135) 8 godz. (T)

1. Budowa i działanie spawarek MIG/MAG
2. Obsługa i eksploatacja
3. Materiały dodatkowe do spawania (rodzaje oraz grubości drutu)
4. Gazy osłonowe stosowane w spawaniu oraz natężenie przepływu w metodzie MAG
5. Różne metody spawania w jednym urządzeniu 131, 135, 136, 138
6. 5.Technologia spawania MAG
7. Parametry ustawienia spawarki
8. Wady, zalety oraz zastosowanie MAG
9. Jakich błędów unikać podczas spawania MAG

Zajęcia praktyczne MMA (111) - 76 godz. (P)

1. Instruktaż wstępny, omówienie zasad BHP,
2. Zastosowanie środków ochrony osobistej
3. Organizacja pracy na spawalni .
4. Przygotowanie stanowiska pracy na spawalni,
5. Eksploatacja oraz konserwacja spawarek
6. Przygotowanie materiału (próbek) do spawania
7. Ustawienie parametrów spawania według WPS
8. Wykonywanie próbki testowej, zgodnie z zaleceniami instruktora
9. Próby spawalnicze pod nadzorem instruktora.
10. Wykonywanie próbek spawalniczych w różnych pozycjach
11. Określenie jakości i kontrola złączy spawanych, stwierdzenie niezgodności.
12. Wykonanie próbnej próbki egzaminacyjnej

Zajęcia praktyczne MAG (135) - 76 godz. (P)

1. Instruktaż wstępny
2. Przygotowanie stanowiska pracy na spawalni
3. Eksploatacja oraz konserwacja spawarek
4. Przygotowanie materiału do spawania
5. Ustawienie parametrów spawania według WPS
6. Wykonywanie próbki testowej, pokazowej przez instruktora
7. Próby spawalnicze pod nadzorem instruktora
8. Praca na spawalni
9. Wykonywanie próbek spawalniczych w różnych pozycjach oraz grubościach materiału
10. Jakość i kontrola złączy spawanych, niezgodności spawalnicze
11. Egzamin pod nadzorem komisji weryfikującej umiejętności SGS

Łącznie: 176 godz.

Suma czasu trwania zajęć dydaktycznych w harmonogramie nie jest zgodna z liczbą godzin w polu "Liczba godzin usługi " ponieważ różnice wynikają z długości czasu trwania jednostki dydaktycznej oraz długości czasu trwania przerw uwzględnionych pomiędzy zajęciami. Długość trwania jednostki dydaktycznej w polu "czas trwania (h)" wynosi 45 minut, np. w trakcie 6 godzin przewidzianych w harmonogramie, przeprowadzonych zostanie 7 godz. dydaktycznych.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 1

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 1 Spotkanie organizacyjne	Tomasz Księżak	09-04-2025	08:00	11:00	03:00

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 700,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 700,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	32,39 PLN
Koszt osobogodziny netto	32,39 PLN
W tym koszt walidacji brutto	0,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	0,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2

	1 z 2	Tomasz Księżak Wykształcenie średnie techniczne, ukończył kierunek technik mechanik Obsługa i Naprawa Pojazdów Samochodowych. Ukończony kurs pedagogiczny. W pracy z obróbką precyzyjną metali związany od ponad 15 lat jako operator maszyn CNC. Z branżą szkoleniową kandydatów na spawaczy związany od przeszło 6 lat. Posiada uprawnienia spawalnicze MAG 135, 138, 136 TIG 141, 142, 143, 145 MMA 111 Instruktor, wykładowca nauki i techniki spawania. Do chwili obecnej czynnie prowadzi zajęcia w ramach kursów spawania.
	2 z 2	Michał Przybysz



Wykształcenie średnie techniczne, ukończył kierunek technik mechanik Budowa Maszyn. Ukończone kursy spawalnicze MMA, MAG, TIG, Gazowe, kurs pedagogiczny oraz kurs instruktora praktycznej nauki zawodu. Posiada również kurs Badań Nieniszczących w metodzie VT-2 i wraz z certyfikatem kompetencji kontrolera złączy spawanych, odlewów i odkuwek. Od 25 lat czynnie uczestniczy w przygotowaniu i prowadzeniu szkoleń spawaczy wszystkich metod. Instruktor, wykładowca nauki i techniki spawania. Do chwili obecnej czynnie prowadzi zajęcia w ramach kursów spawania. Wraz z komisją Jednostki Certyfikującej SGS Polska, podczas egzaminów praktycznych dokonuje oceny wizualnej wykonanych przez kursantów próbek.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

- autorskie materiały dydaktyczne (m.in. w formie skryptu)
- kontrolne zagadnienia egzaminacyjne
- zeszyt, długopis

Warunki uczestnictwa

- ukończone 18 lat
- brak przeciwwskazań zdrowotnych do uczestnictwa w kursie i wykonywania zawodu spawacza

Informacje dodatkowe

- suma czasu trwania zajęć w harmonogramie nie jest zgodna z liczbą godzin w polu "Liczba godzin usługi," różnice wynikają z długości czasu trwania jednostki dydaktycznej oraz długości przerw pomiędzy zajęciami,
- cena usługi zawiera koszt pierwszych egzaminów,

Adres

ul. Nowa 3
07-200 Natalin
woj. mazowieckie

Zajęcia teoretyczne: Natalin ul. Nowa 3

Zajęcia praktyczne: Natalin ul. Nowa 3

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe

Kontakt



Klaudia Kalinowska

E-mail k.kalinowska@profilszkolenia.pl

Telefon (+48) 789 579 181