



Robert Gomółka
Industry Engineering

★★★★★ 4,6 / 5

116 ocen

Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG 135 - MODUŁ I, Kod Zawodu 721204

Numer usługi 2025/09/10/161150/2997829

- 📍 Dębica
- 🗉 Usługa szkoleniowa
- 📄 stacjonarna
- 👥 Zajęcia grupowe
- 🕒 50:00 h
- 📅 16.09.2026 do 09.10.2026

5 250,00 PLN brutto
5 250,00 PLN netto
105,00 PLN brutto/h
105,00 PLN netto/h

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
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	15
Data zakończenia rekrutacji	15-09-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	50
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Certyfikat systemu zarządzania jakością wg. ISO 9001:2015 (PN-EN ISO 9001:2015) - w zakresie usług szkoleniowych

Cel

Cel edukacyjnyjny

Kurs przygotowuje do samodzielnej pracy na stanowisku spawacza w metodzie MAG 135 zgodnie z normą PN-EN 9606.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji	
Charakteryzuje proces spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG 135	charakteryzuje właściwości stali istotne w procesie spawania metodą MAG 135	Wywiad swobodny	
	rozdziela rodzaje spoin pachwinowych	Wywiad swobodny	
	wyjaśnia wpływ spawania na właściwości stali	Wywiad swobodny	
	charakteryzuje i omawia zasady BHP w pracy spawacza np. porażenie prądem, promieniowanie UV,	Wywiad swobodny	
	Charakteryzuje i omawia zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku oraz układu oddechowego spawacza	Wywiad swobodny	
Obsługuje urządzenia spawalnicze MAG	identyfikuje typowe niezgodności spawalnicze i ich przyczyny	Obserwacja w warunkach rzeczywistych	
	Uruchamia i wyłącza spawarkę	Obserwacja w warunkach rzeczywistych	
	dobiera typ, wielkość dyszy/końcówki kontaktowej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych	
	Zabezpiecza łuk spawalniczy przed przeciągami;	Obserwacja w warunkach rzeczywistych	
	Wykonuje proces spawania wybraną metodą	Prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami pachwinowymi w różnych pozycjach	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
		Odpowiednio reaguje na sytuacje niebezpieczne lub potencjalnie niebezpieczne w trakcie wykonywania prac spawalniczych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Poprawnie dobiera materiały dodatkowe do spawania: druty , pręty	Obserwacja w warunkach rzeczywistych	
Dba o czystość oraz porządek na stanowisku pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych		

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

Pytanie 2. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem nabycia kwalifikacji lub uzyskania uprawnień zawodowych nadawanych przez organy władz publicznych lub instytutów badawczych, lub samorządów zawodowych, lub samorządów gospodarczych na podstawie odrębnych przepisów?

TAK

Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny, Ośrodek Kształcenia i Nadzoru Spawalniczego jest wpisany do ewidencji niepublicznych placówek kształcenia ustawicznego: nr zaświadczenia: 1/2023-5/2007-4.

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Industry Engineering Robert Gomółka
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Departament Kwalifikowania i Certyfikowania Sieć Badawcza Łukasiewicz-Górnośląski Instytut Technologiczny

Program

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.

Szkolenie dla osób które posiadają już podstawową wiedzę teoretyczną i praktyczną w w/w metodzie spawania Grupy szkoleniowe tworzone z osób zgłaszających się na szkolenie 10-15 osób (średnia ilość osób w grupie 12) Zgodnie z wytycznymi Górnośląski Instytut Technologiczny Łukasiewicz podczas szkolenia Wykonawca zapewnia minimum jedno stanowisko spawalnicze (Urządzenie spawalnicze z osprzętem zgodnie z metodą szkolenia, przyłbica ochronna, materiał szkoleniowy - próbki blach, drut, gaz) na 2 uczestników szkolenia Liczba godzin usługi: 50 (zajęcia praktyczne 36, zajęcia teoretyczne - 12, egzamin-2) 35 godzin praktyki w jednostkach 60-cio minutowych (jedna godz. zajęć praktycznych = 1 godz. zegarowa), 12 godz. zajęć teoretycznych w jednostkach dydaktycznych (1 godz. dydaktyczna =45 min plus 15 min przerwy po 2 jednostkach lekcyjnych) Egzamin teoretyczny i praktyczny - łącznie 2 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)
7. Oznaczanie i wymiarowanie spoin (charakterystyka, wymiarowanie spoiny i złączy spawanych).
8. Metody przygotowania złączy do spawania (cięcie tlenowe, plazmowe, laserowe, mechaniczne).
9. Kwalifikowanie spawaczy (normy dotyczące egzaminowania spawaczy, terminy ważności uprawnień, złącza egzaminacyjne)

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. Korozja i obróbka cieplna po spawaniu (stosowane środki ochronne, rodzaje korozji: międzykrystaliczna, wewnątrz krystaliczna, nożowa, szczelinowa i naprężeniowa)

13. Niezgodności spawalnicze. Spawalność stali. (Klasyfikacja niezgodności, omówienie przyczyn powstawania niezgodności spawalniczych oraz ich wpływu na własności eksploatacyjna wyrobów).

14. Skurcz, naprężenia i odkształcenia. Przegląd procesów spawania (omówienie cyklu cieplnego spawania, przyczyn powstawania naprężeni i odkształceń).

15. Bezpieczna praca na montażu (omówienie specyfiki prac spawalniczych wykonywanych na wolnym powietrzu i wysokościach oraz przy zmiennych warunkach atmosferycznych).

16. Zapewnienie jakości w spawalnictwie (omówienie roli kontroli technicznej, wymagań jakości oraz nadzoru w spawalnictwie).

II. Zajęcia praktyczne 36 godz.: zajęcia praktyczne MAG 135

Egzamin : z części praktycznej, z części teoretycznej (wywiad swobodny) i praktycznej (obserwacja w warunkach rzeczywistych)

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 0

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

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 250,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 250,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	105,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	105,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	0,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	0,00 PLN

W tym koszt certyfikowania brutto

350,00 PLN

W tym koszt certyfikowania netto

350,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Sławomir Łakomy

Wykształcenie wyższe, Wieloletni Nauczyciel praktycznej nauki zawodu

Trener/ wykładowca szkoleń zawodowych Spawaczy w Metodach TIG, MAG, MMA od 2012 r realizowanych przez Certyfikowany Ośrodek Szkoleniowy IS Gliwice.

W okresie ostatnich 5 lat przeprowadził ponad 20 szkoleń z zakresu spawalnictwa dla około 200 os

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy w ramach szkolenia otrzymują:

1. Odzież ochronną tj.: bluza, spodnie, rękawice, okulary ochronne
2. Skrypt szkoleniowy.
3. Materiał (stal) do spawania, drut spawalniczy, elektrody, gaz

Warunki uczestnictwa

Warunkiem uczestnictwa jest ukończony 18 rok życia. 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 (średnio jedna na 2h szkolenia)

Harmonogram zawiera godziny zegarowe.

Dodatkowo w ramach szkolenia uczestnicy otrzymują:

1. Ubezpieczenie NNW
2. Egzamin teoretyczny i praktyczny w cenie szkolenia.
3. Po zdanym egzaminie Dokumenty potwierdzające uzyskane kwalifikacje

Adres

ul. Lisa 2
39-200 Dębica
woj. podkarpackie

Kontakt



Robert Gomółka

E-mail industryengin@gmail.com

Telefon (+48) 602 715 860