



Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi i czołowymi w metodzie MAG 135 (I poziom) wraz z egzaminem Kod Zawodu 721204

Numer usługi 2025/10/23/159180/3100734

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

VIP Consulting
Robert Gałuszka

★★★★★ 4,6 / 5

47 ocen

📍 Tarnobrzeg / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 17.11.2025 do 19.12.2025

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	12
Data zakończenia rekrutacji	16-11-2025
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	50
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Certyfikat VCC Akademia Edukacyjna

Cel

Cel edukacyjny

Celem kursu jest nabycie przez uczestników wiedzy oraz umiejętności w zakresie spawania doczołowo blach oraz blach i rur spoinami pachwinowymi w metodzie MAG oraz przygotowanie do egzaminu. Po pozytywnie zdanym egzaminie końcowym uczestnik uzyskuje certyfikat kwalifikacyjny do wykonywania spoin czołowych blach i spoin pachwinowych blach i rur metodą MAG 135 zgodnie z PN-EN 9606.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Posługuje się wiedzą dotyczącą procesu spawania blach i rur spoinami czołowymi metodą TIG	omawia proces wytwarzania stali, grupy materiałowe stali, wpływ spawania na właściwości stali oraz spawalność stali charakteryzuje i omawia rodzaje spoin czołowych i pachwinowych charakteryzuje i omawia niezgodności spawalnicze: typowe niezgodności spawalnicze i przyczyny ich powstawania	Obserwacja w warunkach symulowanych
	omawia zasady BHP w pracy spawacza np. porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza charakteryzuje i omawia rodzaje spoin: pachwinowe i czołowe, zna zasady spawania procesem TIG 141	Obserwacja w warunkach symulowanych
Wykonuje proces spawania wybraną metodą	-obsługuje urządzenia spawalnicze TIG, -dobiera typ, wielkość dyszy/końcówki kontaktowej; - zabezpiecza łuk spawalniczy przed przeciągami; -prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami czołowymi w różnych pozycjach;	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	-prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami czołowymi w różnych pozycjach; - odpowiednio reaguje na sytuacje niebezpieczne lub potencjalnie niebezpieczne w trakcie wykonywania prac spawalniczych; -dbanie o czystość oraz porządek na stanowisku pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

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

TAK

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Departament Kwalifikowania i Certyfikowania Sieć Badawcza Łukasiewicz-Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Tak
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Departament Kwalifikowania i Certyfikowania Sieć Badawcza Łukasiewicz-Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Tak

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 10-14 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 zgonie 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 - 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 TIG (układ zerowania, przewody spawalnicze, uchwyty spawalnicze, podajniki do drutu elektrodowego, zasilanie stanowisk w gazy osłonowe)
11. Charakterystyka spawania TIG oraz typowe parametry (działanie pierwiastków wiążących tlen, typowe niezgodności: pęcherze, przyklejenia; charakterystyka działania synergicznych urządzeń do spawania metodą TIG)
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 w formie testowej/ ustnej

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 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	500,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	500,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 0

Brak wyników.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy w ramach szkolenia otrzymują:

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

Warunki uczestnictwa

Warunkiem uczestnictwa jest ukończony 18 rok życia, wykształcenie co najmniej podsatwowe. 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.

Harmonogram zawiera godziny zegarowe.

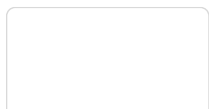
Dodatkowo w ramach szkolenia uczestnicy otrzymują:

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

Adres

ul. Mikołaja Kopernika 1
39-400 Tarnobrzeg
woj. podkarpackie

Kontakt



Robert Gałuszka



E-mail vipjaslo@gmail.com

Telefon (+48) 508 149 483