



Kurs Spawacz metodą MAG i TIG z egzaminem Łukasiewicz-GIT

Numer usługi 2025/11/03/7356/3123877

4 980,00 PLN brutto

4 980,00 PLN netto

30,00 PLN brutto/h

30,00 PLN netto/h

Zakład

Doskonalenia

Zawodowego w
Przemśle

📍 Przemysł / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

★★★★★ 4,8 / 5

🕒 166 h

819 ocen

📅 17.03.2026 do 30.06.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Grupa docelowa usługi	Szkolenie adresowane jest do osób pełnoletnich, którzy chcą uzyskać uprawnienia w zakresie spawania metodą TIG 141-1 (wykonywanie spoin pachwinowych blacha lub/i rura) i w zakresie spawania metodą MAG.
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	15
Data zakończenia rekrutacji	16-03-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	166
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Znak Jakości Małopolskich Standardów Usług Edukacyjno-Szkoleniowych (MSUES) - wersja 2.0

Cel

Cel edukacyjny

Przygotowanie uczestnika kursu do pracy i egzaminu końcowego przed Komisją Łukasiewicz - GIT Instytutu Spawalnictwa w zakresie spawania metodą TIG i w zakresie spawania metodą MAG.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Rozróżnia zasady spawania stali metodą MAG i TIG drutem elektrodowym litym i/lub drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym i/lub drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym w zakresie wykonywania spoin pachwinowych w złączach blach i rur	- rozróżnia podstawowe zasady spawania metodą MAG i TIG - ustawianie parametrów spawarki - ocenianie jakości wykonanej spoiny	Test teoretyczny
Przygotowanie elementów do spawania	- przeprowadzanie wizualnej oceny spoin	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Samodzielnie dokonuje oceny jakości złączy spawanych	- rozróżnianie obowiązujących norm i standardów dotyczące jakości spoin, - wskazywanie kryteriów oceny jakości złączy spawanych zgodnie z tymi normami. - wymienianie różnych metod oceny jakości spoin	Test teoretyczny

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

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

TAK

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny - Instytut Spawalnictwa
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny - Instytut Spawalnictwa

Program

Osoba uczestnicząca w kursie uzyska kwalifikację zgodnie z kwalifikacją zawodów i specjalności opublikowaną przez Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej w zakresie spawacza (kod zawodu: 721204).

Synteza zawodu:

Łączy części i elementy konstrukcyjne wykonane ze stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów poprzez spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów chemicznie obojętnych (argon, hel) lub mieszanek gazowych (dwutlenek węgla lub jego mieszaniny z argonem) przez spawanie automatyczne lub spawanie gazowe ręczne oraz spawanie łukiem elektrycznym.

Zadania zawodowe:

- dobieranie materiałów podstawowych i dodatkowych do spawania;
- przygotowywanie elementów i materiałów do spawania zgodnie z dokumentacją techniczną;
- wykonywanie operacji spawania różnymi technikami, za pomocą urządzeń spawalniczych wyposażonych w uchwyt prowadzony ręcznie i butle z gazami technicznymi (osłonowymi) lub palnika acetylenowo - tlenowego z utrzymaniem optymalnych parametrów spawania;
- wykonywanie operacji spawania łukiem elektrycznym takimi metodami jak: osłona gazów ochronnych, łuk kryty czy węglowy;
- wykonywanie operacji lutowania miękkiego i twardego, lutospawania i lutowania twardych metali kolorowych za pomocą kolby lutowniczej lub palnika acetylenowo - tlenowego;
- wykonywanie operacji przecinania palnikiem gazowym, łukiem elektrycznym, metodą plazmową lub laserową z zastosowaniem różnych technik;
- przygotowywanie powierzchni, elementów i części do spawania, zgrzewania, lutowania i przecinania przez czyszczenie i ukosowanie krawędzi, ustalanie wzajemnego położenia części czy odpowiednie zamocowywanie i oznaczanie miejsca przecięcia;
- obsługiwanie i konserwowanie urządzeń i sprzętu do spawania, zgrzewania, lutowania i przecinania;
- obsługa urządzeń wentylacyjnych i służących ochronie środowiska pracy;
- posługiwanie się urządzeniami do mechanizacji spawania oraz przyrządami pomiarowymi do sprawdzania jakości złącza spawanego;
- wykonywanie operacji spawania w zakresie posiadanych uprawnień według dokumentacji technicznej;
- organizowanie własnego stanowiska pracy zgodnie z zasadami i przepisami BHP, ochrony ppoż, ochrony środowiska oraz wymaganiami ergonomii.

Przykładowo wyróżnione specjalności:

- Spawacz ręczny gazowy – łączy palnikiem gazowym (najczęściej acetylenowo-tlenowego) elementy konstrukcyjne wykonywane ze stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów; obsługuje butle z gazami technicznymi i osprzętem do tych butli; posługuje się narzędziami ślusarskimi oraz przyrządami kontrolno-pomiarowymi do sprawdzania jakości złącza spawanego.
- Spawacz ręczny łukiem elektrycznym – spawa łukiem elektrycznym (stosując prąd przemienny lub stały, elektrodą topliwą lub nietopliwą, metodą w osłonie gazów aktywnych bądź nieaktywnych) elementy stalowe, żeliwne, z metali nieżelaznych i ich stopów; pracę wykonuje ręcznie lub półautomatycznie.
- Spawacz elektryczny metodą MAG – spawa elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych (argonu lub helu) elementy stali konstrukcyjnych niestopowych, niskostopowych i wysokostopowych.
- Spawacz elektryczny metodą MIG – spawa elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (dwutlenku węgla lub jego mieszaniny z argonem) elementy z aluminium, magnezy, miedzi i innych metali nieżelaznych i ich stopów. Spawacz elektryczny metodą MAG/MIG pracę wykonuje półautomatem (migomatem).

Dodatkowe zadania zawodowe:

- sprawdzanie jakości wykonywanych spoin oraz usuwanie wad i niezgodności powstałych w trakcie spawania;
- nadzorowanie innych pracowników.

Program ramowy szkolenia:

1. Szkolenie teoretyczne: Moduł 141, 135-1
2. Instruktaż wstępny
3. Szkolenie praktyczne

Program szczegółowy:

Procesy spajania i pokrewne spawaniu

Rysunek techniczny w spawalnictwie

Materiały podstawowe

Materiały dodatkowe

Podstawy elektrotechniki

Urządzenia i sprzęt do spawania

Technika i technologia spawania

Niezgodności spawalnicze, kontrola i badania złączy spawanych

Konstrukcje spawane i jakość w spawalnictwie

Szkolenie, egzaminowanie, kwalifikowanie, certyfikowanie i uprawnienia spawaczy

Przepisy, wytyczne i normy dotyczące spawalnictwa

Bhp i ppoż. przy pracach spawalniczych

Instruktaż wstępny

Ćwiczenia

Szkolenie przeprowadzone zostanie w wymiarze 166 godzin dydaktycznych, gdzie 1 godzina dydaktyczna wynosi 45 minut. W czas zajęć nie są wliczone przerwy.

Szkolenie praktyczne obejmuje szereg ćwiczeń, po skończeniu których kursant opanowuje technikę spawania. Każde ćwiczenie poprzedza omówienie oraz pokaz spawania, przeprowadzony przez instruktora szkolenia. Instruktor omawiając ćwiczenie objaśnia jego cel, sposób przygotowania materiałów do spawania oraz podaje parametry spawania. Po przydzieleniu słuchaczom stanowisk spawalniczych, instruktor udziela instruktażu indywidualnego i nadzoruje proces nauki spawania.

Szkolenie kończy egzamin, przeprowadzony zgodnie z wytycznymi Instytutu Spawalnictwa oraz egzamin wewnętrzny. Warunkiem przystąpienia do egzaminu jest obecność na zajęciach (min.90%) oraz zaliczenie zajęć teoretycznych i praktycznych. Po zdaniu egzaminu uczestnik szkolenia otrzymuje świadectwo egzaminu spawacza, książkę spawacza wydane przez Instytut Spawalnictwa wg Normy PN-EN ISO 9606.

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	4 980,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	4 980,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	30,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	30,00 PLN

W tym koszt walidacji brutto	600,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	600,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	600,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	600,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Kazimierz Adamek

Spawalnictwo - 30 lat doświadczenia zawodowego. Posiada wykształcenie średnie zawodowe - specjalność mechanik obróbka skrawaniem - kwalifikacje pedagogiczne - Instruktor Praktycznej Nauki Zawodu - posiada uprawnienia do wykonywania prac spawalniczych - wykładowca na kursach z zakresu spawania zweryfikowany przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach.



2 z 2

Grzegorz Sielski

Spawalnictwo Posiada 19 lat doświadczenia zawodowego jako spawacz Posiada wykształcenie wyższe - ukończona Politechnika Krakowska – Wydział Mechaniczny – Kierunek: Mechanika i Budowa Maszyn - ukończony Podyplomowy kurs dla inżynierów dla uzyskania tytułu Europejskiego Inżyniera Spawalnika - posiada ukończone liczne kursy, m.in. Kurs Kontrola w Spawalnictwie zorganizowany przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach - uczestnik licznych seminariów z dziedziny spawalnictwa - posiada doświadczenie w prowadzeniu szkoleń z zakresu spawania - posiada kwalifikacje pedagogiczne - wykładowca na kursach z zakresu spawania zweryfikowany i zatwierdzony przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach. - 16 lat doświadczenia w świadczeniu tego typu usług

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

W ramach szkolenia uczestnicy otrzymują materiały piśmiennicze. Na czas trwania zajęć praktycznych, uczestnicy zostają wyposażeni w indywidualne środki ochrony osobistej, m.in.: fartuch spawalniczy, okulary spawalnicze, maski, przyłbice itp.

Warunki uczestnictwa

1. Ukończone 18 lat.
2. Wykształcenie minimum podstawowe.
3. Zaświadczenie lekarskie o braku przeciwwskazań zdrowotnych do pracy na stanowisku spawacza

Informacje dodatkowe

Szkolenie kończy egzamin, przeprowadzony zgodnie z wytycznymi Instytutu Spawalnictwa oraz egzamin wewnętrzny. Warunkiem przystąpienia do egzaminu jest obecność na zajęciach (min.90%) oraz zaliczenie zajęć teoretycznych i praktycznych. Po zdaniu egzaminu uczestnik szkolenia otrzymuje świadectwo egzaminu spawacza, książkę spawacza wydane przez Instytut Spawalnictwa wg Normy PN-EN ISO 9606.

W ramach szkolenia uczestnicy otrzymują materiały piśmiennicze. Na czas trwania zajęć praktycznych, uczestnicy zostają wyposażeni w indywidualne środki ochrony osobistej, m.in.: fartuch spawalniczy, okulary spawalnicze, maski, przyłbice itp.

Osoba uczestnicząca w kursie uzyska kwalifikację zgodnie z kwalifikacją zawodów i specjalności opublikowaną przez Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej w zakresie spawacza (kod zawodu: 721204).

Adres

wyb. Wybrzeże Prezydenta W. Wilsona 12

37-700 Przemyśl

woj. podkarpackie

Dogodna lokalizacja. Centrum miasta. Placówka ZDZ znajduje się kilkaset metrów do stacji PKS i PKP. Dogodny dojazd środkami komunikacji publicznej MZK (przystanek autobusowy w odległości 100 m oraz największa w mieście Galeria handlowa). Ponadto dostęp do bezpłatnych parkingów w okolicy. Dojazd do obwodnicy miasta bez korków.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe
- Sale wykładowe o powierzchni od 20 do 60 m2 kompletnie wyposażone w: Rzutnik, laptop.

Kontakt



Adela Prachowska

E-mail kursy@zdz-przemysl.com

Telefon (+48) 166 782 404