



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

Numer usługi 2025/11/07/161150/3134843

5 500,00 PLN brutto
5 500,00 PLN netto
110,00 PLN brutto/h
110,00 PLN netto/h

Robert Gomółka
Industry Engineering

★★★★★ 4,6 / 5

88 ocen

📍 Dębica / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 23.03.2026 do 10.04.2026

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	22-03-2026
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 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 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 pachwinowymi oraz blach spoinami czołowymi metodą MAG	-omawia zasady BHP w pracy spawacza np. porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza -omawia zastosowanie elektryczności do spawania łukowego -omawia i charakteryzuje urządzenia spawalnicze	Test teoretyczny
	-omawia i charakteryzuje materiały dodatkowe do spawania: elektrody, druty, pręty i gazy. -zna instrukcje technologiczną spawania, pozycje spawania -podaje rodzaje i symbole spoin -omawia i charakteryzuje procesy cięcia stosowane do różnych gatunków stali: cięcie tlenowe, plazmowe, laserowe, mechaniczne -zna terminy ważności uprawnień, normy egzaminowania spawaczy	Test teoretyczny
Wykonuje proces spawania	-obsługuje urządzenia spawalnicze MAG, -dobiera typ, wielkość dyszy/końcówki kontaktowej; - zabezpiecza łuk spawalniczy przed przeciągami; -prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami pachwinowymi w różnych pozycjach; -prawidłowo wykonuje złącza spawane blach spoinami czołowymi w różnych pozycjach; -odpowiednio reaguje na sytuacje niebezpieczne lub potencjalnie niebezpieczne w trakcie wykonywania prac spawalniczych; -dba o czystość oraz porządek na stanowisku pracy	Obserwacja w warunkach symulowanych Obserwacja w warunkach symulowanych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

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

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnionych do wydawania dokumentów potwierdzających uzyskanie kwalifikacji, w tym w zawodzie
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Industry Engineering Robert Gomółka
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

Liczba godzin usługi: 100 (zajęcia praktyczne 91, zajęcia teoretyczne - 7, egzamin-2)

91 godzin praktyki w jednostkach 60-cio minutowych (jedna godz. zajęć praktycznych = 1 godz. zegarowa), 7godz. 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)-1
7. Oznaczanie i wymiarowanie spoin (charakterystyka, wymiarowanie spoiny i złączy spawanych).-1
8. Metody przygotowania złączy do spawania (cięcie tlenowe, plazmowe, laserowe, mechaniczne).-1
9. Kwalifikowanie spawaczy (normy dotyczące egzaminowania spawaczy, terminy ważności uprawnień, złącza egzaminacyjne).-1
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. Podstawowe wiadomości o stalach nierdzewnych, metody spawania, ochrona zdrowia.
13. Spawalność, złącza spawane i odkształcenia złączy ze stali nierdzewnych (spawalność stali nierdzewnych, odkształcenia podczas spawania stali nierdzewnych, użytkowanie stali nierdzewnych)
14. Materiały dodatkowe do spawania stali nierdzewnych (druty i gaz osłonowe)
15. Korozja i obróbka cieplna po spawaniu (stosowane środki ochronne, rodzaje korozji: międzykrystaliczna, wewnątrz krystaliczna, nożowa, szczelinowa i naprężeniowa)
16. Wprowadzenie do zagadnień wytwarzania stali. Złącza spawane blach (omówienie procesu wytwarzania stali, scharakteryzowanie i omówienie własności stali i stali niestopowych, omówienie grup materiałowych stali oraz dodatków pierwiastków stopowych w stalach ich wpływu na własność stali).
17. Niezgodności spawalnicze. Spawalność stali. (Klasyfikacja niezgodności, omówienie przyczyn powstawania niezgodności spawalniczych oraz ich wpływu na własności eksploatacyjna wyrobów).

18. Skurcz, naprężenia i odkształcenia. Przegląd procesów spawania (omówienie cyklu cieplnego spawania, przyczyn powstawania naprężeń i odkształceń).
19. Bezpieczna praca na montażu (omówienie specyfiki prac spawalniczych wykonywanych na wolnym powietrzu i wysokościach oraz przy zmiennych warunkach atmosferycznych).
20. Zapewnienie jakości w spawalnictwie (omówienie roli kontroli technicznej, wymagań jakości oraz nadzoru w spawalnictwie).

II. Zajęcia praktyczne 91 godz.: zajęcia praktyczne MAG

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	5 500,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	110,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	110,00 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: 2



1 z 2

Sławomir Łakomy

Trener/wykładowca szkoleń realizowanych przez Certyfikowany Ośrodek Szkoleniowy IS Gliwice, wieloletni nauczyciel zawodu



2 z 2

Jan Czekaj

Trener/wykładowca szkoleń realizowanych przez Certyfikowany Ośrodek Szkoleniowy IS Gliwice, wieloletni nauczyciel zawodu

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy w ramach szkolenia otrzymują:

1. Ubezpieczenie NNW
2. Odzież ochronną tj.: bluza, spodnie, rękawice spawalnicze, okulary ochronne.
3. Skrypt szkoleniowy.
4. Urządzenia i materiały do dyspozycji w trakcie zajęć praktycznych tj.: spawarka z osprzętem, przyłbica, materiał (stal) do spawania, drut spawaliczy, elektrody, gaz.
5. Egzamin teoretyczny i praktyczny w cenie szkolenia.
6. Dokumenty potwierdzające uzyskane kwalifikacje - zaświadczenie o ukończeniu kursu, dodatkowo po zdanym egzaminie końcowym Certyfikat oraz Książeczka Spawacza (dla osób nie posiadających książeczki).

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 w wymiarze 15 min podczas szkolenia będą ustalane indywidualnie z uczestnikami kursu średnio jedna na 2 h szkolenia

Harmonogram zawiera godziny zegarowe.

Adres

ul. Lisa 2
39-200 Dębica
woj. podkarpackie

Kontakt



Robert Gomółka

E-mail industryengin@gmail.com

Telefon (+48) 602 715 860