

**Kurs Spawacz metodą MAG (135) (kod zawodu 721204)**

Numer usługi 2025/12/02/32733/3185540

5 250,00 PLN brutto

5 250,00 PLN netto

105,00 PLN brutto/h

105,00 PLN netto/h

Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

★★★★★ 4,7 / 5

183 oceny

📍 Leżajsk / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 21.02.2026 do 18.04.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Grupa docelowa usługi	Szkolenie jest skierowane dla osób dorosłych powyżej 18 roku życia, którzy chcą zdobyć lub rozszerzyć swoje umiejętności oraz uzyskać uprawnienia z zakresu spawania metodą MAG
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	10
Data zakończenia rekrutacji	20-02-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	50
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Znak Jakości TGLS Quality Alliance

Cel

Cel edukacyjny

Celem usługi jest zdobycie umiejętności w zakresie spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) oraz zdobycie uprawnień spawacza (kod zawodu 721204)

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik określa podstawowe zasady działania łuku elektrycznego w procesie spawania	Prawidłowo wyjaśnia zjawisko łuku elektrycznego i jego rolę w procesie spawania	Test teoretyczny
Uczestnik rozpoznaje i nazywa podstawowe elementy wyposażenia spawalniczego	Poprawnie identyfikuje co najmniej 5 elementów wyposażenia spawarki MAG	Test teoretyczny
Uczestnik stosuje zasady BHP obowiązujące podczas spawania metodą MAG	Prawidłowo zakłada środki ochrony indywidualnej i organizuje stanowisko zgodnie z BHP	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik rozpoznaje potencjalne zagrożenia w środowisku hali produkcyjnej	Wskazuje co najmniej 3 zagrożenia i opisuje sposoby ich unikania	Test teoretyczny
Uczestnik określa rodzaje drutów elektrodowych i gazów osłonowych stosowanych w metodzie MAG	Prawidłowo przyporządkowuje rodzaj drutu i gazu do konkretnego materiału spawanego	Test teoretyczny
Uczestnik odczytuje symbole spoin na rysunkach technicznych	Poprawnie interpretuje symbole spoin w co najmniej 3 przykładach	Test teoretyczny
Uczestnik określa techniki przygotowania krawędzi elementów przed spawaniem	Dobiera właściwą technikę przygotowania złącza do rodzaju materiału i grubości	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik omawia zasady i procedury kwalifikowania spawaczy według obowiązujących norm	Wymienia podstawowe etapy procesu kwalifikowania spawaczy i zna cel certyfikacji	Test teoretyczny
Uczestnik obsługuje urządzenia do spawania MAG	Prawidłowo przygotowuje sprzęt do pracy i reguluje podstawowe parametry	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik określa zalety i ograniczenia metody MAG	Wymienia co najmniej 3 zalety i 2 ograniczenia techniki MAG	Test teoretyczny
Uczestnik wykonuje prawidłową spoinę pachwinową na blachach i rurach metodą MAG	Spoiny spełniają wymagania norm jakościowych (wizualnie i wymiarowo)	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik wykonuje czynności konserwacyjne sprzętu spawalniczego MAG	Wykonuje czyszczenie uchwytu spawalniczego (dysza gazowa, prądowa) oraz agregatu metodą przedmuchu powietrzem	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik obsługuje półautomaty spawalnicze (migomaty)	Prawidłowo ustawia parametry półautomatu i kontroluje pracę drutu oraz przepływ gazu	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik stosuje przyrządy kontrolno-pomiarowe do sprawdzania jakości złącza	Posługuje się suwmiarką i spoinierzem do określania wymiarów i jakości spoin	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik analizuje dokumentację techniczną spawania (WPS, plan spawania)	Na podstawie dokumentacji dobiera parametry i technikę spawania	Test teoretyczny
Uczestnik organizuje stanowisko pracy zgodnie z zasadami ergonomii	Rozmieszcza sprzęt i materiał zapewniając bezpieczeństwo i wygodę pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik przygotowuje powierzchnię elementów do spawania	Prawidłowo czyści, ukosowuje i ustawia elementy, oznacza miejsca cięcia	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik dobiera parametry spawania MAG do rodzaju materiału	Dostosowuje technikę i parametry do stali niestopowej, niskostopowej, wysokostopowej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik koryguje parametry spawania w zależności od warunków	Reguluje parametry w odpowiedzi na grubość, pozycję spawania i inne czynniki	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

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

TAK

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

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
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Nie

Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR Nie

Program

Usługa jest realizowana w godzinach dydaktycznych (1 godzina dydaktyczna = 45 minut).

Przerwy nie są wliczone w czas trwania szkolenia.

Program:

1. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego
2. Urządzenia spawalnicze. Konserwacja i serwisowanie urządzeń spawalniczych
3. Bezpieczeństwo i higiena pracy, p.poż, ochrona środowiska przy spawaniu metodą MAG
4. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej. Organizacja i ergonomia stanowiska pracy. Przygotowanie powierzchni i pozycjonowanie elementów
5. Praca z dokumentacją techniczną: WPS, plan spawania
6. Materiały dodatkowe do spawania metodą MAG
7. Przyrządy kontrolno-pomiarowe w spawalnictwie
8. Oznaczanie i wymiarowanie spoin
9. Metody przygotowania złączy do spawania
10. Kwalifikowanie spawaczy
11. Budowa i użytkowanie urządzeń spawania metodą MAG
12. Obsługa urządzeń półautomatycznych – migomaty
13. Charakterystyka spawania metodą MAG oraz typowe parametry. Dobór parametrów spawania do rodzaju materiału i warunków
14. Spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG w praktyce
15. Egzamin

Synteza:

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 nieżeliwnych 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.

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	550,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	550,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	550,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	550,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 3

- 

1 z 3

Artur Fus

Nauczyciel przedmiotów technicznych w ZST Leżajsk Kurs pedagogiczny Egzamin spawacza
Prowadzenie zajęć na kursach spawania
- 

2 z 3

Stanisław Zygmunt

Studia podyplomowe Uniwersytet Rzeszowski na kierunku Pedagogika Nauczania Zawodu Studia podyplomowe Uniwersytet Rzeszowski na kierunku Zintegrowane Kształcenie Kadr dla Przemysłu Lotniczego 1999-2025 Nauczyciel przedmiotów technicznych w ZST Leżajsk Certyfikat Badań Wizualnych (VT) stopień 2 Certyfikat Badań Nieniszczących w Metodzie VT stopień 2 Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza Prowadzenie szkoleń z zakresu spawalnictwa
- 

3 z 3

Stanisław Rurak

Technik monter
Euroinstruktor spawalnictwa
15 lat doświadczenia w prowadzeniu zajęć na kursach spawania

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Materiały dydaktyczne zostaną wybrane przez lektora. Materiały zostaną przygotowane przez prowadzącego i rozdane uczestnikom.

Materiały dydaktyczne i sprzęt wykorzystywany podczas zajęć:

fachowa literatura, tablice dydaktyczne, spawarki, artykuły i materiały spawalnicze, próbki spawalnicze, druty, blachy, rury, gazy

Warunki uczestnictwa

1. Ukończone 18 lat.
2. Wykształcenie minimum podstawowe.

Informacje dodatkowe

Usługa jest realizowana w godzinach dydaktycznych (1 godzina dydaktyczna = 45 minut).

Dostawca usługi dopuszcza nieobecność na zajęciach na poziomie 20%.

Cena szkolenia zawiera koszt walidacji/egzaminu.

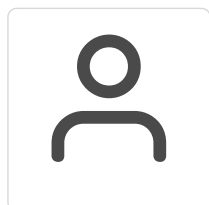
Adres

ul. Adama Mickiewicza 67

37-300 Leżajsk

woj. podkarpackie

Kontakt



Szymon Bukal

E-mail biurobukal@gmail.com

Telefon (+48) 792 622 844