

**PAKIET SPAWANIE - kurs spawania metodami MAG/135, MIG/131, TIG/141**

Numer usługi 2025/12/03/122967/3188213

8 900,00 PLN brutto

8 900,00 PLN netto

24,72 PLN brutto/h

24,72 PLN netto/h

PRZEDSIĘBIORSTW
O PRODUKCYJNO
USŁUGOWO
SZKOLENIOWE

"KMP" Marcin
Piotrowski

★★★★★ 4,9 / 5

13 ocen

📍 Radom / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 360 h

📅 09.12.2025 do 21.01.2026

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi**Szkolenie skierowane jest do osób pełnoletnich, które:**

- planują rozpocząć pracę w branży spawalniczej,
- chcą nabyć praktyczne umiejętności w zakresie spawania metodami MAG/135, MIG/131 i TIG/141,
- są osobami bezrobotnymi, poszukującymi nowego zawodu lub planującymi przekwalifikowanie,
- pracują w zawodach technicznych i chcą poszerzyć swoje kompetencje o umiejętności spawalnicze,
- posiadają zdolności manualne oraz predyspozycje do pracy fizycznej w środowisku przemysłowym.

Minimalna liczba uczestników

1

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

08-12-2025

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

360

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 szkolenia jest przygotowanie uczestników do samodzielnego wykonywania prac spawalniczych trzema metodami: MAG/135), MIG/131 oraz TIG/141 poprzez:

- nabycie wiedzy teoretycznej z zakresu zasad BHP, budowy urządzeń spawalniczych oraz technologii spawania,
- rozwinięcie praktycznych umiejętności wykonywania spoin w różnych pozycjach i na różnych materiałach,
- przygotowanie do przystąpienia do egzaminu kwalifikacyjnego zgodnego z normą PN-EN ISO 9606.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Zna budowę i zasadę działania urządzeń spawalniczych (MAG, MIG, TIG)	Rozpoznaje i opisuje budowę źródeł prądu, uchwytów, podajników drutu i układów gazowych. Opisuje różnice między metodami MAG, MIG i TIG – w zakresie techniki, zastosowań, gazów osłonowych, elektrod. Zna podstawy elektryczne procesu łukowego i wpływ parametrów na jakość spoin.	Wywiad swobodny
Zna właściwości i zastosowania materiałów spawalniczych	odróżnia rodzaje drutów i elektrod (topliwe i nietopliwe), ich oznaczenia i przeznaczenie. Dobiera odpowiedni gaz osłonowy (CO ₂ , mieszanki Ar+CO ₂ , Ar, Ar+He) do metody i materiału. Zna rodzaje spawanych materiałów (np. stale niestopowe, nierdzewne, aluminium) i ich przygotowanie.	Wywiad swobodny
Zna przepisy BHP, ochrony zdrowia i organizacji stanowiska pracy spawacza	Wskazuje zagrożenia charakterystyczne dla każdej z metod: promieniowanie, dymy, odpryski, hałas, porażenie. Zna zasady doboru ŚOI: rękawice, przyłbice, fartuchy, obuwie ochronne, wentylacja. Opisuje zasady przechowywania gazów technicznych i zachowania w sytuacjach awaryjnych.	Wywiad swobodny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Potrafi przygotować sprzęt, materiały i stanowisko do pracy w każdej metodzie	Prawidłowo ustawia parametry spawania: napięcie, natężenie, prędkość podawania drutu, przepływ gazu. Odpowiednio przygotowuje elektrody (TIG), druty (MAG/MIG) oraz materiały podstawowe (czyszczenie, fazowanie). Kontroluje stan techniczny sprzętu, poprawnie podłącza układy zasilania i gazowe. Wykonuje spoiny w różnych pozycjach.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Wykonuje poprawne spoiny w różnych pozycjach i konfiguracjach we wszystkich metodach	Zachowuje poprawną technikę prowadzenia uchwytu, długość łuku, tempo i stabilność. Spoiny spełniają normy jakości (ocena wizualna, zgodność z WPS, ewentualne próby niszczące/nieniszczące).	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Pracuje odpowiedzialnie, przestrzegając zasad bezpieczeństwa i jakości	Przestrzega norm, instrukcji technologicznych. Organizuje miejsce pracy w sposób bezpieczny i uporządkowany. Potrafi współpracować w zespole, reagować na nieprawidłowości i zgłaszać zagrożenia.	Obserwacja w warunkach symulowanych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

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

TAK

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

TAK

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

TAK

Pytanie 4. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kwalifikacji jest rozpoznawalny i uznawalny w danej branży/sektorze (czy certyfikat otrzymał pozytywne rekomendacje od co najmniej 5 pracodawców danej branży/sektorów lub związku branżowego, zrzeszającego pracodawców danej branży/sektorów)?

TAK

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	organ władzy publicznej lub samorządu zawodowego, uprawniony do wydawania dokumentów potwierdzających kwalifikację na podstawie ustawy lub rozporządzenia
Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Nie
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Nie

Program

Program szkolenia spawalniczego – część teoretyczna i praktyczna

Część teoretyczna (wspólna dla wszystkich metod spawania) – 40 godz.:

Szkolenie teoretyczne obejmuje zagadnienia niezbędne do zrozumienia zasad spawania łukowego oraz przygotowania do części praktycznej:

1. **Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego** – podstawy fizyczne i techniczne procesu spawania, rodzaje łuku spawalniczego, źródła zasilania.
2. **Urządzenia spawalnicze** – budowa, zasada działania, typy urządzeń i osprzętu wykorzystywanego w spawaniu metodami MAG, MIG i TIG.
3. **Bezpieczeństwo i higiena pracy (BHP)** – zasady bezpiecznej pracy przy urządzeniach spawalniczych, środki ochrony indywidualnej, zagrożenia chemiczne i termiczne, procedury ewakuacji.
4. **Bezpieczna praca na hali produkcyjnej** – organizacja stanowiska, oznaczenia, przepisy wewnętrzne i normy obowiązujące przy pracach spawalniczych.
5. **Materiały dodatkowe do spawania** – rodzaje i zastosowanie elektrod, drutów, prętów i gazów osłonowych.
6. **Spawanie w praktyce – podstawy** – omówienie typowych błędów spawalniczych, technik prowadzenia spoiny, wpływu parametrów na jakość złącza.
7. **Oznaczanie i wymiarowanie spoin** – symbole spawalnicze wg norm PN-EN ISO, czytanie dokumentacji technicznej, oznaczanie rodzajów złączy.
8. **Metody przygotowywania złączy do spawania** – czyszczenie, fazowanie, układanie elementów, sposoby mocowania.
9. **Kwalifikowanie spawaczy** – omówienie procedur egzaminacyjnych, zakres kwalifikacji, uprawnienia i ich odnawianie.

Część praktyczna (rozdzielona według metody) – 320 godz.:

Kurs spawania metodą MAG 135 – 120 godz.:

- **Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG** – praca z półautomatem spawalniczym, obsługa urządzenia, dobór parametrów.
- **Charakterystyka procesu MAG** – typowe zastosowania, rodzaje złączy, parametry prądowe, gazy osłonowe i ich wpływ na spoinę.
- **Instruktaż wstępny i zasady pracy praktycznej.**
- **Zajęcia praktyczne** – wykonywanie prób spawalniczych, prowadzenie spoin w różnych pozycjach (PA, PB, PC, PD), przygotowanie do egzaminu.

Kurs spawania metodą MIG 131 – 120 godz.:

- **Aluminium i jego stopy – spawalność i zagrożenia** – właściwości materiałowe, metody przygotowania, wpływ utleniania i zanieczyszczeń.
- **Procesy spawania MIG** – dobór parametrów, technika prowadzenia spoiny przy spawaniu aluminium.
- **Materiały dodatkowe** – rodzaje drutów i gazów osłonowych do MIG, typowe problemy i ich rozwiązywanie.
- **Złącza z aluminium** – deformacje, kontrola jakości, zabezpieczenia przed naprężeniami.
- **Instruktaż wstępny i zajęcia praktyczne.**

Kurs spawania metodą TIG 141 – 80 godz.:

- **Budowa i obsługa urządzeń TIG** – spawarki inwertorowe, uchwyty, zawory, chłodzenie.
- **Elektrody wolframowe i inne materiały** – dobór elektrody do rodzaju materiału, sposób szlifowania.
- **Technika spawania TIG** – prowadzenie łuku, dodawanie materiału, parametry prądowe.
- **Instruktaż wstępny i zajęcia praktyczne** – praca na stali nierdzewnej i aluminium.

Informacje organizacyjne:

- **Całkowita liczba godzin szkolenia:** 360 godz.
 - Zajęcia teoretyczne: 40 godz.
 - Zajęcia praktyczne: 320 godz.
- **Liczba osób w grupie teoretycznej:** zgodna z wymogami efektywnego nauczania (do 10 osób).
- **Liczba osób przy jednym stanowisku praktycznym:** 1 osoba.

Materiały dydaktyczne i sprzęt:

W trakcie zajęć wykorzystywane są:

- Fachowa literatura i skrypt dla każdego uczestnika (na własność),
- Tablice dydaktyczne, projektor, rzutnik,
- Spawarki metod MAG, MIG, TIG,
- Próbkę spawalnicze, elektrody, pręty, druty, gazy osłonowe,
- Indywidualne środki ochrony (rękawice, maski, fartuchy, przyłbice).

Egzamin i certyfikacja

Szkolenie kończy się egzaminem kwalifikacyjnym przeprowadzanym przez jednostkę uprawnioną do walidacji i certyfikacji zgodnie z normami europejskimi.

- **Egzamin odbywa się osobno dla każdej metody spawania (MAG 135, MIG 131, TIG 141)**, w warunkach odpowiadających wymaganiom normy PN-EN ISO 9606-1.
- **Podmiot certyfikujący:** *Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny* (jednostka posiadająca akredytację do nadawania uprawnień spawalniczych w systemie europejskim).

Po zdaniu egzaminu uczestnik otrzymuje:

- **Europejski Certyfikat Spawacza (ang. Welder's Qualification Test Certificate)** potwierdzający kwalifikacje zgodnie z PN-EN ISO 9606-1, uznawany na terenie całej Unii Europejskiej,
- **Książkę spawacza**, zawierającą wpisy potwierdzające zakres uprawnień i zdanych prób,

Cena usługi zawiera koszt trzech egzaminów kwalifikacyjnych (po jednym z każdej metody).

Rezultaty uczenia się:

Po zakończeniu szkolenia uczestnik:

- zna zasady działania i zastosowania metod spawania MAG (135), MIG (131) i TIG (141),
- rozumie różnice pomiędzy metodami spawania łukowego w osłonie gazów,
- zna właściwości materiałów spawalniczych i gazów osłonowych,
- zna podstawowe przepisy BHP, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska przy spawaniu,
- posiada wiedzę na temat rodzajów złączy spawanych, przygotowania materiałów do spawania oraz oceny jakości spoin,
- przygotować stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP i ppoż.,
- dobrać odpowiednią metodę spawania (MAG, MIG lub TIG) w zależności od materiału i rodzaju złącza,
- obsługiwać urządzenia spawalnicze oraz prawidłowo ustawiać parametry spawania,
- wykonywać spoiny pachwinowe i czołowe zgodnie z dokumentacją techniczną,
- ocenić jakość wykonanych połączeń spawanych i rozpoznać podstawowe niezgodności spawalnicze,

- stosować techniki ręcznego spawania MAG, MIG i TIG w różnych pozycjach spawania (PA, PB, itd.),
- przestrzega zasad bezpieczeństwa i higieny pracy na stanowisku spawacza,
- potrafi pracować samodzielnie i w zespole w środowisku przemysłowym,
- jest odpowiedzialny za jakość własnej pracy i stan techniczny używanego sprzętu,
- dąży do ciągłego podnoszenia kwalifikacji zawodowych w dziedzinie spawalnictwa.

Dodatkowe informacje:

- Warunkiem ukończenia szkolenia jest udział w co najmniej 80% zajęć dydaktycznych – zgodnie z wymogiem Operatora.
- Frekwencja uczestników będzie potwierdzana za pomocą imiennej listy obecności podpisywanej na każdych zajęciach.
- Usługa szkoleniowa jest zwolniona z podatku VAT na podstawie art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. a ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz.U. 2024 poz. 361 z późn. zm.) jako usługa kształcenia zawodowego finansowana ze środków publicznych.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 36

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 36 Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego, urządzenia spawalnicze, BHP, bezpieczna praca na hali produkcyjnej	Marek Ładak	09-12-2025	08:00	18:00	10:00
2 z 36 Materiały dodatkowe do spawania, spawanie w praktyce, oznaczanie i wymiarowanie spoin, budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG, charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry	Marek Ładak	10-12-2025	08:00	18:00	10:00
3 z 36 Instruktaż wstępny, zajęcia praktyczne	Marek Ładak	11-12-2025	08:00	18:00	10:00
4 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	12-12-2025	08:00	18:00	10:00
5 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	13-12-2025	08:00	18:00	10:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
6 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	14-12-2025	08:00	18:00	10:00
7 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	15-12-2025	08:00	18:00	10:00
8 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	16-12-2025	08:00	18:00	10:00
9 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	17-12-2025	08:00	18:00	10:00
10 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	18-12-2025	08:00	18:00	10:00
11 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	19-12-2025	08:00	18:00	10:00
12 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	20-12-2025	08:00	18:00	10:00
13 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	21-12-2025	08:00	18:00	10:00
14 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	22-12-2025	08:00	18:00	10:00
15 z 36 Aluminium i jego stopy, procesy spawania i bezpieczeństwo, technika spawania, materiały dodatkowe do spawania aluminium i jego stopów, złącza spawane z aluminium i jego stopów, odkształcanie	Marek Ładak	23-12-2025	08:00	18:00	10:00
16 z 36 Instruktaż wstępny, zajęcia praktyczne	Marek Ładak	29-12-2025	08:00	18:00	10:00
17 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	30-12-2025	08:00	18:00	10:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
18 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	02-01-2026	08:00	18:00	10:00
19 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	03-01-2026	08:00	18:00	10:00
20 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	04-01-2026	08:00	18:00	10:00
21 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	05-01-2026	08:00	18:00	10:00
22 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	07-01-2026	08:00	18:00	10:00
23 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	08-01-2026	08:00	18:00	10:00
24 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	09-01-2026	08:00	18:00	10:00
25 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	10-01-2026	08:00	18:00	10:00
26 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	11-01-2026	08:00	18:00	10:00
27 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	12-01-2026	08:00	18:00	10:00
28 z 36 Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania TIG, elektrody wolframowe i materiały dodatkowe do spawania	Marek Ładak	13-01-2026	08:00	18:00	10:00
29 z 36 Instruktaż wstępny, zajęcia praktyczne	Marek Ładak	14-01-2026	08:00	18:00	10:00
30 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	15-01-2026	08:00	18:00	10:00
31 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	16-01-2026	08:00	18:00	10:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
32 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	17-01-2026	08:00	18:00	10:00
33 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	18-01-2026	08:00	18:00	10:00
34 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	19-01-2026	08:00	18:00	10:00
35 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	20-01-2026	08:00	18:00	10:00
36 z 36 Zajęcia praktyczne	Marek Ładak	21-01-2026	08:00	18:00	10:00

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	8 900,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	8 900,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	24,72 PLN
Koszt osobogodziny netto	24,72 PLN
W tym koszt walidacji brutto	1 050,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	1 050,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	0,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



Marek Ładak

Marek Ładak to doświadczony specjalista w dziedzinie spawalnictwa, z ponad 35-letnim stażem zawodowym oraz ponad 20-letnim doświadczeniem jako instruktor i wykładowca kursów spawalniczych. Ukończył szkołę średnią techniczną o profilu mechanicznym ze specjalnością spawalniczą. Karierę rozpoczął w 1987 r. w Zakładach Górniczo-Hutniczych „Zębiec”, gdzie przez ponad 20 lat pracował jako spawacz konstrukcji stalowych. Następnie był zatrudniony w firmie MAN BUS Starachowice, gdzie spawał elementy nośne konstrukcji pojazdów.

W ciągu ostatnich 5 lat przeprowadził kilkadziesiąt kursów zawodowych dla osób dorosłych – zarówno w ramach projektów unijnych, jak i szkoleń zlecanych przez urzędy pracy i komercyjne. Prowadzi zajęcia z zakresu spawania metodami MAG 135, TIG 141, MIG 131, gazową 311 i elektrodą otuloną 111. Posiada uprawnienia pedagogiczne i praktyczną wiedzę potwierdzoną wieloletnią pracą w zawodzie.

Specjalizuje się w nauczaniu zarówno praktycznym, jak i teoretycznym, dbając o bezpieczeństwo pracy, jakość wykonywanych złączy oraz przygotowanie kursantów do egzaminów. Wyróżnia się cierpliwością, rzetelnością i umiejętnością dostosowania metod nauczania do poziomu grupy. Jego profesjonalizm i zaangażowanie przekładają się na wysoką zdawalność egzaminów i bardzo dobre opinie uczestników.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Informacje o materiałach dla uczestników

W ramach realizacji usługi rozwojowej każdy uczestnik otrzymuje komplet materiałów dydaktycznych i dostęp do specjalistycznego wyposażenia, niezbędnych do kompleksowego przygotowania teoretycznego i praktycznego w zakresie metod spawania MAG (135), MIG (131) oraz TIG (141).

Materiały dydaktyczne (część teoretyczna)

- **Skrypty autorskie opracowane przez wykładowców-praktyków**, zawierające:
 - zagadnienia z podstaw elektrotechniki i łuku spawalniczego,
 - zasady działania urządzeń dla poszczególnych metod (MAG, MIG, TIG),
 - schematy obwodów spawalniczych i charakterystyki prądowe,
 - normy jakościowe, oznaczenia spoin wg PN-EN ISO 2553,
 - rysunki techniczne z przykładami złączy pachwinowych i doczołowych.
- **Drukowane pomoce BHP**: instrukcje stanowiskowe, procedury ewakuacji, wykazy środków ochrony indywidualnej.
- **Zbiory testów i zadań egzaminacyjnych**: przykładowe pytania teoretyczne z podziałem na metody, w tym pytania wielokrotnego wyboru oraz plansze z błędami spawalniczymi.
- **Normatywy spawalnicze i wykresy**: tabele parametrów dla poszczególnych metod, typowe zakresy natężenia prądu, napięć łuku, przepływu gazów osłonowych.

Wszystkie materiały są udostępniane w formie drukowanej i pozostają do dyspozycji uczestnika również po zakończeniu kursu.

Materiały i wyposażenie stanowisk (część praktyczna)

Zajęcia praktyczne odbywają się na w pełni wyposażonych stanowiskach z zachowaniem najwyższych standardów bezpieczeństwa:

Indywidualne kabiny spawalnicze – osobne, wentylowane boksy wyposażone w systemy odciągu spalin i ekranowanie świetlne. Kabiny zapewniają odizolowanie stanowiska od pozostałych uczestników, co zwiększa bezpieczeństwo i koncentrację podczas pracy.

Spawarki KEMPPI, w tym:

- **MAG 135 / MIG 131** – z synergicznym sterowaniem parametrów, płynną regulacją napięcia i natężenia oraz automatycznym doбором synergii dla drutu i gazu.
- **TIG 141** – z funkcją HF startu, chłodzeniem wodnym uchwytu i opcją pulsu TIG.

Materiały do ćwiczeń:

- próbki blach stalowych o grubości 3–12 mm (S235JR), przygotowane zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606-1,
- druty spawalnicze SG2 (MAG/MIG), elektrody wolframowe WC20 (TIG), pręty dodatkowe ER70S-6,
- gazy osłonowe: mieszanka Ar+CO₂ (MAG), czyste Ar (TIG, MIG),
- środki do czyszczenia i przygotowania złączy: tarcze lamelkowe, szczotki stalowe, szczotki mosiężne, przecinarki,
- zestawy do kontroli jakości: lupy spawalnicze, przymiary spoin, szczelinomierze, młotki do odprysków.

Środki ochrony indywidualnej – dostępne na miejscu i wliczone w cenę:

- automatyczne przyłbice spawalnicze,
- fartuchy skórzane, rękawice spawalnicze typu TIG i MIG, obuwie ochronne z podnoskiem stalowym,
- ochraniacze karku i przedramion, okulary ochronne.

Dzięki organizacji pracy **1 osoba = 1 kabina = 1 spawarka**, uczestnik może pracować w swoim rytmie, wykonując wielokrotne próby przed podejściem do egzaminu.

Materiały eksploatacyjne są w pełni dostępne i **wliczone w koszt usługi** – uczestnik nie ponosi żadnych dodatkowych kosztów.

Informacje o organizacji przerw

Organizacja przerw została zaplanowana z uwzględnieniem intensywności pracy fizycznej oraz obowiązujących standardów ergonomii i BHP:

Zajęcia do 4 godzin dziennie – co najmniej jedna przerwa 15 minutowa.

Zajęcia powyżej 4 godzin dziennie – co najmniej dwie przerwy:

- jedna **15-minutowa techniczna** (np. na uzupełnienie wody, przewietrzenie sali),
- jedna **dłuższa 30-minutowa** (posiłkowa / regeneracyjna).

W spawalni obowiązuje dodatkowa zasada **przerywania pracy co 90 minut** celem wietrzenia kabin i odciążenia układu wzrokowego.

Uczestnicy ze szczególnymi potrzebami (np. neurologicznymi, kardiologicznymi) mają możliwość ustalenia indywidualnych częstotliwości i długości przerw w porozumieniu z kadrą szkoleniową i koordynatorem usługi.

Informacje o planowanym harmonogramie przerw przedstawiane są uczestnikom w dniu rozpoczęcia kursu

Warunki uczestnictwa

Wymagania formalne:

- Uczestnikiem usługi może być każda **osoba pełnoletnia**, która posiada ważny dokument tożsamości (dowód osobisty, paszport lub karta pobytu).
- W przypadku szkoleń zawodowych, takich jak kursy spawalnicze, wymagane jest **minimum wykształcenie podstawowe** (ukończona szkoła podstawowa).
- Ze względu na charakter pracy spawacza – **zalecane jest posiadanie sprawności manualnej, koordynacji wzrokowo-ruchowej oraz umiejętności precyzyjnego operowania narzędziami**.

Wymagania zdrowotne:

- Każdy uczestnik powinien posiadać **brak przeciwwskazań lekarskich do pracy fizycznej** oraz do pracy w środowisku spawalniczym.

Dotyczy to m.in. zdolności do:

- obsługi urządzeń elektrycznych i półautomatycznych (spawarki),
- pracy z materiałami spawalniczymi, w tym gazami technicznymi (CO₂, Ar),
- przebywania w środowisku o podwyższonej temperaturze, hałasie, zapyleniu itp

Informacje dodatkowe

Realizując usługę, ośrodek zobowiązuje się do zapewnienia pełnej dostępności zgodnie z przepisami ustawy o dostępności:

Dostępność architektoniczna

Usługa realizowana jest w lokalizacjach pozbawionych barier architektonicznych lub z zapewnioną alternatywną formą udziału dla osób z niepełnosprawnościami (wsparcie asystenta, zajęcia indywidualne).

Dostępność cyfrowa

Materiały dydaktyczne oraz platformy e-learningowe wykorzystywane w procesie szkoleniowym spełniają wymagania **WCAG 2.2 na poz. AA** oraz ustawowe wymogi dotyczące dostępności cyfrowej.

Dostępność informacyjno-komunikacyjna

Uczestnicy mają zapewniony kontakt z organizatorem i instruktorami w formie dla nich zrozumiałej i dostępnej. Na życzenie możliwe jest m.in. przekazanie materiałów w łatwym tekście, zapewnienie dodatkowego wsparcia lub tłumaczenia ustnego.

Oświadczamy, że podejmujemy wszelkie niezbędne działania w celu zapewnienia równego dostępu do oferowanych usług każdej osobie, bez względu na jej potrzeby i ograniczenia.

Adres

ul. Gabriela Narutowicza 1/2

26-600 Radom

woj. mazowieckie

Pierwsze spotkanie organizacyjne odbędzie się przy ul. Gabriela Narutowicza 1 lok. 2 w Radomiu. Wejście do budynku znajduje się od strony ulicy – przez przeszklone, oznakowane drzwi główne.

Zasadniczą część szkolenia (zajęcia teoretyczne i praktyczne) realizowana będzie w specjalistycznym ośrodku szkoleniowym przy ul. Orzechowej 2 w Radomiu. Na terenie obiektu znajdują się:

- przestronne, wyraźnie oznakowane sale wykładowe wyposażone w tablice, projektory, środki dydaktyczne i zaplecze sanitarne,
- profesjonalnie przygotowana spawalnia, przystosowana do prowadzenia zajęć metodami MAG (135), MIG (131) oraz TIG (141),
- indywidualne, odpowiednio wentylowane kabiny spawalnicze zapewniające bezpieczeństwo i komfort nauki,
- nowoczesne stanowiska wyposażone w spawarki marki KEMPPI, cenione za niezawodność i precyzję działania.

Ośrodek zapewnia również odzież ochronną, automatyczne przyłbice spawalnicze oraz wszelkie niezbędne środki ochrony indywidualnej (BHP).

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe
- Indywidualne boxy spawalnicze, wyposażone w wysokiej klasy spawarki KEMPI oraz niezbędny sprzęt.

Kontakt



Konrad Butkowski

E-mail biuro@kmpedukacja.com.pl

Telefon (+48) 500 082 269