



**Akademia SpawCert - Fach w rękę.
Certyfikat, który otwiera drzwi. Praktyczny
kurs spawania metodą MAG lub TIG, spoin
czołowych, z zastosowaniem zielonych
kompetencji wraz egzaminem TUV Nord.**

4 500,00 PLN brutto
4 500,00 PLN netto
51,72 PLN brutto/h
51,72 PLN netto/h

Inżynier Spawalnik -
Wiktoria Wencel

★★★★★ 5,0 / 5
10 ocen

Numer usługi 2026/01/28/203683/3289255

- 📍 Gorzów Wielkopolski
- 🏠 Usługa szkoleniowa
- 📄 stacjonarna
- 👥 Zajęcia grupowe
- 🕒 87:00 h
- 📅 01.09.2026 do 30.09.2026

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Grupa docelowa usługi	Szkolenie skierowane jest do osób pełnoletnich, które chcą zdobyć nowe kwalifikacje w zakresie spawania spoin czołowych oraz potwierdzić swoje umiejętności i zdobyć certyfikat TUV Nord.
Minimalna liczba uczestników	3
Maksymalna liczba uczestników	6
Data zakończenia rekrutacji	14-08-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	87
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

Szkolenie nastawione jest na praktyczną naukę zawodu spawacza i przygotowanie do samodzielnej pracy. Uczestnik zdobywa umiejętności spawania spoin czołowych metodą MAG lub TIG, a egzamin TÜV Nord stanowi formalne potwierdzenie zdobytego fachu.

Szkolenie łączy umiejętności praktyczne z zachowaniem ekologicznego podejścia do spawania, pozwalające rozwinąć kompetencje proekologiczne.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Charakteryzuje procesy spawania MAG/TIG oraz metody pokrewne.	Wymienia i opisuje różne metody spawania i procesy pokrewne.	Test teoretyczny
	Wyjaśnia istotę procesu spawania MAG/TIG.	Test teoretyczny
	Porównuje spawanie MAG/TIG z innymi metodami.	Test teoretyczny
Odczytuje i interpretuje rysunki techniczne dotyczące prac spawalniczych.	Rozpoznaje oznaczenia spawalnicze w dokumentacji technicznej.	Test teoretyczny
	Wskazuje wymiary, pozycje i rodzaj spoin.	Test teoretyczny
	Identyfikuje błędy w dokumentacji technicznej.	Test teoretyczny
Stosuje narzędzia pomiarowe w spawalnictwie.	Wskazuje podstawowe narzędzia pomiarowe.	Test teoretyczny
	Dokonuje pomiarów materiałów podstawowych ale również wykonanych złączy spawanych - grubość, wysokość. Ocenia jakość wykonanych połączeń zgodnie z normatywami.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
		Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Analizuje wyniki pomiarów.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Rozróżnia rodzaje materiałów podstawowych i dodatkowych stosowanych w spawaniu.	Rozumie oznaczenia materiałów dodatkowych i podstawowych.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Dobiera materiały do zadania spawalniczego.	Test teoretyczny
		Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Wskazuje wpływ składu chemicznego na spawalność.	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Dobiera odpowiednie materiały dodatkowe do spawania MAG/TIG.	Rozpoznaje druty do spawania (lite, proszkowe, metaliczne) i rodzaje gazów osłonowych.	Test teoretyczny
	Dobiera materiał dodatkowy do rodzaju spoiny.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych Test teoretyczny
	Analizuje wpływ doboru materiałów na jakość spoiny.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych Test teoretyczny
Wyjaśnia podstawowe zasady elektrotechniki w spawalnictwie.	Opisuje zasadę działania źródła prądu w spawalnictwie.	Test teoretyczny
	Rozpoznaje podstawowe parametry elektryczne spawarki.	Test teoretyczny
	Wskazuje wpływ napięcia i natężenia na jakość spoiny.	Test teoretyczny
Obsługuje urządzenia spawalnicze MAG/TIG i osprzęt. Stosuje techniki spawania MAG/TIG zgodnie z wymaganiami.	Identyfikuje elementy spawarki MAG	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Podłącza i reguluje osprzęt.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Diagnostuje podstawowe usterki.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Ustawia odpowiednie parametry spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Stosuje właściwe techniki spawania w różnych pozycjach.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Rozpoznaje wpływ techniki spawania na jakość spoiny.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych	
Ocena jakość spoin i identyfikuje niezgodności spawalnicze.	Rozpoznaje typowe wady/ niezgodności spawalnicze zgodnie z ISO 5817/ ISO 10042.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Stosuje metody kontroli wizualnej i pomiarowej.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Proponuje sposoby eliminacji niezgodności.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Stosuje normy jakościowe w spawalnictwie.	Opisuje wymagania dotyczące jakości spoin.	Test teoretyczny
	Stosuje odpowiednie procedury kontroli jakości.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Dokumentuje proces spawania zgodnie z wymaganiami.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Stosuje instrukcje technologiczne spawania (WPS) podczas pracy.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Rozumie proces certyfikacji i kwalifikacji spawaczy.	Wymienia etapy egzaminowania spawaczy.	Test teoretyczny Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Opisuje wymagania certyfikacyjne.	Test teoretyczny Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Rozróżnia normy dotyczące kwalifikacji spawaczy.	Test teoretyczny Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Stosuje normy i przepisy w zakresie spawania MAG/TIG	Wymienia normy obowiązujące w spawalnictwie.
Interpretuje wymagania dokumentacji spawalniczej.		Obserwacja w warunkach rzeczywistych Test teoretyczny
Stosuje przepisy przy wykonywaniu złączy spawanych.		Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Stosuje przepisy przy wykonywaniu złączy spawanych.		Test teoretyczny Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Przestrzega zasad BHP i ppoż. w pracy spawacza.	Stosuje środki ochrony indywidualnej i zbiorowej.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Reaguje na potencjalne zagrożenia.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Postępuje zgodnie z procedurami w razie awarii.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wykonuje spoiny czołowe metodą MAG lub TIG w różnych pozycjach.	Przygotowuje elementy do spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Dobiera parametry spawania zgodnie z dokumentacją.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Wykonuje spoiny czołowe w różnych pozycjach przestrzennych.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Ocenia jakość wykonanych spoin.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	Koryguje błędy w technice spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Stosuje zasady wynikające z założeń dotyczących zielonych kompetencji i kwalifikacji	Potrafi dobrać i zastosować technologię spawania z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska, efektywności energetycznej oraz minimalizacji odpadów produkcyjnych.	Wywiad swobodny

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

Pytanie 3. Czy dokument jest certyfikatem wydawanym przez międzynarodowe instytucje?

TAK

Strona internetowa Instytucji Certyfikującej: <https://www.tuv-nord.com/pl>

Strona internetowa Instytucji Walidującej: <https://www.tuv-nord.com/pl>

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację

TUV Nord

Nazwa Podmiotu certyfikującego

TUV Nord

Program

Usługa składa się z 27 h zajęć teoretycznych oraz 60 h zajęć praktycznych.

1 godzina zajęć teoretycznych jest liczona jako godzina dydaktyczna (45 minut). 1 godzina zajęć praktycznych jest liczona jako godzina zegarowa (60 minut).

Przerwy są dostosowane do potrzeb uczestników i prowadzącego i nie są wliczone do czasu trwania usługi.

Egzamin nie wlicza się w czas trwania usługi.

Program ramowy usługi:

1. Procesy spajania i pokrewne spawaniu (2 godz. teorii).
2. Rysunek techniczny w spawalnictwie (5 godz. teorii).
3. Podstawowe narzędzia pomiarowe (1 godz. teorii).
4. Materiały podstawowe (1 godz. teorii).
5. Materiały dodatkowe (2 godz. teorii).
6. Podstawy elektrotechniki (0,5 godz. teorii).
7. Urządzenia i sprzęt do spawania (1 godz. teorii).
8. Technika i technologia spawania (1 godz. teorii).
9. Niezgodności spawalnicze, kontrola i badania złączy spawanych (3 godz. teorii).
10. Konstrukcje spawane i jakość w spawalnictwie (2,5 godz. teorii).
11. Szkolenie, egzaminowanie, kwalifikowanie, certyfikowanie i uprawnienia spawaczy (3 godz. teorii).
12. Przepisy, wytyczne i normy dotyczące spawalnictwa (2 godz. teorii).
13. BHP i ppoż. przy pracach spawalniczych (1 godz. teorii).
14. Ekologia w spawalnictwie sposobem na rozwój zielonych kompetencji w spawalnictwie, definicja i znaczenie zrównoważonego spawania (1 godz. teorii).
15. Normy i certyfikaty ekologiczne dla firm spawalniczych (1 godz. teorii).
16. Zajęcia praktyczne z zakresu spawania wybraną metodą MAG lub TIG (60 godz. praktyki).
17. Egzamin.

Kursanci we własnym zakresie zabierają ze sobą ubranie robocze: długie spodnie, długi rękaw oraz pełne buty robocze.

Przybicie , stanowisko do spawania oraz wszelkie materiały do nauki zapewnia Akademia.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 0

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
Brak wyników.					

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	4 500,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	4 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	51,72 PLN
Koszt osobogodziny netto	51,72 PLN
W tym koszt walidacji brutto	350,00 PLN

W tym koszt walidacji netto	350,00 PLN
-----------------------------	------------

W tym koszt certyfikowania brutto	350,00 PLN
-----------------------------------	------------

W tym koszt certyfikowania netto	350,00 PLN
----------------------------------	------------

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Karol Packo

Elektromechanik pojazdów samochodowych, posiada uprawnienia spawalnicze dotyczące metody MAG - od 2008 roku. Posiada od 2008 roku ciągłe i nieprzerwane doświadczenie zawodowe w branży spawalniczej.

Od stycznia 2023 roku współpracuje z instytucjami szkoleniowymi jako instruktor teoretycznej i praktycznej nauki spawania.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Każdy uczestnik otrzyma skrypt materiałów szkoleniowych.

Warunki uczestnictwa

Osoby, które mają wykształcenie minimum podstawowe i ukończone 18 lat.

Osoby, które potrafią wykonywać połączenia spawane spoinami pachwinowymi.

Brak przeciwwskazań lekarskich.

Informacje dodatkowe

Usługa jest zwolniona z VAT.

Dla osób korzystających z dofinansowania wymagana jest minimalna frekwencja na poziomie 80% zajęć, potwierdzona listą obecności.

Czas oczekiwania na wydanie uprawnień przez jednostkę certyfikującą to około 30 dni - co powoduje wydłużenie czasu do rozliczenia usługi.

Zastrzegamy prawo zmiany harmonogramu, kadry wykładowców i instruktorów zajęć praktycznych w przypadku zaistnienia nieprzewidzianych, obiektywnych okoliczności.

Adres

al. Aleje 11 Listopada 91

66-400 Gorzów Wielkopolski

woj. lubuskie

Zajęcia teoretyczne i praktyczne będą odbywać się pod adresem:

Aleje 11 Listopada 91

66-400 Gorzów Wlkp.

Akademia zlokalizowana jest w Gorzowie Wlkp. przy ul. Aleje 11 Listopada 91 i posiada bazę szkoleniowo-dydaktyczną w postaci hali spawalniczej wyposażonej w urządzenia spawalnicze z dostępem do węzła kuchenno-sanitarnego. Hala spawalnicza wyposażona jest w nowoczesne stanowiska spawalnicze z wentylacją wraz z urządzeniami spawalniczymi. Posiada również urządzenia do przygotowywania próbek spawalniczych oraz stoły ślusarskie.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi

Kontakt



WIKTORIA WENCEL

E-mail wiwencel@gmail.com

Telefon (+48) 503 844 033