

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

Numer usługi 2026/03/24/199414/3432686

6 519,00 PLN brutto
5 300,00 PLN netto
130,38 PLN brutto/h
106,00 PLN netto/h
44,17 PLN cena rynkowa ⓘ

robocom.pl ROBERT
MARUSZAK

Brak ocen dla tego dostawcy

📍 Leżajsk / stacjonarna

🏢 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 01.06.2026 do 15.06.2026

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest do **osób dorosłych powyżej 18 roku życia**, które chcą zdobyć lub rozszerzyć **umiejętności w zakresie spawania metodą MAG (135)**.

Usługa przeznaczona jest dla osób planujących podjęcie pracy w zawodzie **spawacza**, pracowników branży produkcyjnej i metalowej oraz osób chcących **podnieść lub zmienić swoje kwalifikacje zawodowe**.

Minimalna liczba uczestników

6

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

31-05-2026

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 usługi jest przygotowanie uczestników do samodzielnego wykonywania prac spawalniczych metodą MAG (135) oraz pracy w zawodzie spawacza (kod KZiS 721204). Uczestnik zdobywa wiedzę z zakresu urządzeń i BHP oraz umiejętności wykonywania spoin zgodnie z wymaganiami technologicznymi. Usługa prowadzi do uzyskania kwalifikacji

potwierdzanych egzaminem oraz wydaniem świadectwa kwalifikacyjnego zgodnego z PN-EN ISO 9606 oraz wpisu do książeczki spawacza.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Charakteryzuje zasady działania łuku elektrycznego stosowanego w spawaniu MAG	rozdzieli rodzaje łuku elektrycznego; charakteryzuje zjawiska zachodzące w łuku; uzasadnia wpływ parametrów prądu na stabilność procesu	Test teoretyczny
Charakteryzuje budowę i zasadę działania urządzeń spawalniczych MAG	rozdzieli elementy półautomatu spawalniczego; charakteryzuje funkcję podajnika drutu, źródła prądu i uchwytu spawalniczego; wskazuje elementy wymagające okresowej konserwacji	Test teoretyczny
Organizuje stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP, p.poż. i ochrony środowiska	identyfikuje zagrożenia występujące podczas spawania; dobiera środki ochrony indywidualnej; organizuje stanowisko pracy zgodnie z zasadami bezpieczeństwa	Test teoretyczny
Organizuje stanowisko spawalnicze na hali produkcyjnej zgodnie z zasadami ergonomii	przygotowuje stanowisko spawalnicze; dobiera narzędzia i materiały; pozycjonuje elementy przeznaczone do spawania	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Interpretuje dokumentację technologiczną spawania (WPS)	odczytuje parametry spawania z dokumentacji WPS; interpretuje oznaczenia spoin i symbole spawalnicze	Test teoretyczny
Dobiera materiały dodatkowe stosowane w spawaniu MAG	rozdzieli rodzaje drutów elektrodowych; dobiera gaz osłonowy do materiału podstawowego; uzasadnia dobór materiałów dodatkowych	Test teoretyczny
Posługuje się przyrządami kontrolno-pomiarowymi stosowanymi w spawalnictwie	rozdzieli przyrządy pomiarowe; wykonuje pomiar spoiny; interpretuje wyniki pomiarów	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Rozdzieli oznaczenia i symbole spawalnicze stosowane w dokumentacji technicznej	identyfikuje symbole spoin; interpretuje oznaczenia na rysunku technicznym	Test teoretyczny
Przygotowuje złącza do spawania	dobiera metodę przygotowania krawędzi; przygotowuje elementy do spawania; kontroluje jakość przygotowania złącza	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Charakteryzuje wymagania dotyczące kwalifikacji spawaczy	rozdzieli rodzaje uprawnień spawalniczych; identyfikuje dokumenty potwierdzające kwalifikacje	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Obsługuje półautomat spawalniczy MAG	przygotowuje urządzenie do pracy; montuje drut spawalniczy; ustawia podstawowe parametry urządzenia	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Dobiera parametry spawania MAG do rodzaju materiału i pozycji spawania	ustawia napięcie, natężenie prądu i prędkość podawania drutu; kontroluje stabilność łuku; ocenia poprawność dobranych parametrów	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Wykonuje spoiny pachwinowe metodą MAG	przygotowuje materiał do spawania; wykonuje spoiny w różnych pozycjach; kontroluje jakość wykonanej spoiny	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Kontroluje jakość wykonanych spoin	ocenia wizualnie jakość spoiny; identyfikuje niezgodności spawalnicze; wskazuje możliwe przyczyny wad spawalniczych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Kursant pracuje w zespole spawalniczym oraz przestrzega zasad organizacji stanowiska pracy.	współpracuje z innymi uczestnikami przy przygotowaniu stanowiska i realizacji zadania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

Pytanie 2. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem nabycia kwalifikacji lub uzyskania uprawnień zawodowych nadawanych przez organy władz publicznych lub instytutów badawczych, lub samorządów zawodowych, lub samorządów gospodarczych na podstawie odrębnych przepisów?

TAK

Ustawa z dnia 21 lutego 2019 r. o Sieci Badawczej Łukasiewicz (Dz.U. 2019 poz. 534 z późn. zm.) oraz system kwalifikowania spawaczy zgodny z normą PN-EN ISO 9606 prowadzony przez jednostkę certyfikującą Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny – Centrum Spawalnictwa

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny – Centrum Spawalnictwa

Nazwa Podmiotu certyfikującego

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny – Centrum Spawalnictwa

Program

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

Dla zajęć realizowanych w godzinach 15:00–19:00 przewidziano

5 lekcji po 45 minut. Przerwy organizacyjne pomiędzy zajęciami wynoszą łącznie 15 minut.

Łączny czas trwania zajęć wynosi 4 godziny zegarowe.

Przerwy nie są wliczone w czas trwania szkolenia.

ŁĄCZNY CZAS TRWANIA KURSU 50 h:

19 godzin zajęć teoretycznych, 29 godzin zajęć praktycznych, 2 h egzamin

I. Część teoretyczna – 19 godzin

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

II. Część praktyczna – 29 godzin

1. Spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG w praktyce – **29 h**

Zakres praktyki obejmuje m.in.:

- przygotowanie materiału do spawania
- ustawienie parametrów spawania
- wykonywanie spoin pachwinowych w różnych pozycjach
- spawanie blach i elementów rurowych
- kontrolę wizualną wykonanych spoin
- korektę parametrów i techniki spawania

III. Walidacja / egzamin – 2 godziny dydaktyczne (90 minut)

1. Egzamin teoretyczny i praktyczny sprawdzający nabyte umiejętności – **2 h**

Egzamin spawalniczy przeprowadzany jest przez jednostkę certyfikującą – Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny – Centrum Spawalnictwa zgodnie z normą PN-EN ISO 9606.

Program kursu spawacz metodą **MAG (135)** został opracowany na podstawie programu w zawodzie spawacz - kod zawodu 721204

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, lutowania i lutowania twardego 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 MIG – spawa elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych (argonu lub helu) elementy stali konstrukcyjnych niestopowych, niskostopowych i wysokostopowych.
- Spawacz elektryczny metodą MAG – 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: 11

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<div style="background-color: #e91e63; color: white; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 5px;">1 z 11</div> Zastosowanie elektryczności w spawaniu łukowym (1h), urządzenia spawalnicze i ich konserwacja (1h), BHP i p.poż. w spawalnictwie (2h), organizacja stanowiska spawalniczego (1h)	Artur Fus	01-06-2026	15:00	19:00	04:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<p>2 z 11 Ergonomia stanowiska pracy i przygotowanie powierzchni (1h), dokumentacja technologiczna spawania WPS(1h), materiały dodatkowe w spawaniu MAG (1h), przyrządy kontrolno-pomiarowe (1h), oznaczanie spoin(1h)</p>	Artur Fus	02-06-2026	15:00	19:00	04:00
<p>3 z 11 Metody przygotowania złączy do spawania (2h), kwalifikowanie spawaczy (1h), budowa urządzeń MAG (1h), obsługa półautomatu spawalniczego (1h)</p>	Artur Fus	03-06-2026	15:00	19:00	04:00
<p>4 z 11 Charakterystyka spawania metodą MAG i dobór parametrów spawania (3h), przygotowanie stanowiska do spawania (1h), przygotowanie materiału do spawania (1h)</p>	Artur Fus	04-06-2026	15:00	19:00	04:00
<p>5 z 11 Ustawianie parametrów spawania MAG, przygotowanie materiałów i elementów do spawania, wykonywanie pierwszych spoin pachwinowych (5h)</p>	Artur Fus	05-06-2026	15:00	19:00	04:00

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
6 z 11 Spawanie blach spoinami pachwinowymi metodą MAG w różnych pozycjach spawania (5h)	Artur Fus	06-06-2026	09:00	13:00	04:00
7 z 11 Spawanie elementów stalowych metodą MAG, kontrola parametrów spawania (5h)	Artur Fus	08-06-2026	15:00	19:00	04:00
8 z 11 Spawanie elementów rurowych metodą MAG, kontrola wizualna wykonanych spoin (5h)	Artur Fus	09-06-2026	15:00	19:00	04:00
9 z 11 Doskonalenie techniki spawania metodą MAG, wykonywanie złączy zgodnie z dokumentacją technologiczną (5h)	Artur Fus	10-06-2026	15:00	19:00	04:00
10 z 11 Wykonywanie elementów testowych i kontrola jakości wykonanych spoin (3h)	Artur Fus	11-06-2026	15:00	17:15	02:15
11 z 11 Egzamin teoretyczny (1h), egzamin praktyczny – wykonanie złącza spawanego i ocena jakości spoiny (1h)	-	15-06-2026	12:00	13:30	01:30

Cennik

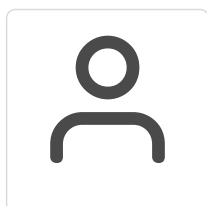
Jeżeli korzystasz z dofinansowania w wysokości co najmniej 70% przysługuje Tobie zwolnienie z podatku VAT

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	6 519,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 300,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	130,38 PLN
Koszt osobogodziny netto	106,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	492,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	400,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	492,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	400,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Artur Fus

Szkolenie prowadzi nauczyciel przedmiotów technicznych w Zespole Szkół Technicznych w Leżajsku, posiadający kurs pedagogiczny, egzamin spawacza oraz doświadczenie w prowadzeniu zajęć na kursach spawania.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Materiały dydaktyczne zostaną przygotowane przez prowadzącego i rozdane uczestnikom.

Materiały dydaktyczne i sprzęt wykorzystywany podczas zajęć:

- materiały spawalnicze
- próbki spawalnicze

- gazy
- tablice dydaktyczne i normy
- przyrządy pomiarowe: suwmiarka
- instrukcje BHP
- przykładowe WPS
- materiały szkoleniowe

Warunki uczestnictwa

Warunkiem przystąpienia do kursu jest:

- ukończenie 18 roku życia,
- posiadanie co najmniej wykształcenia podstawowego,
- brak przeciwwskazań zdrowotnych do udziału w szkoleniu praktycznym z zakresu spawania.

Uczestnicy powinni posiadać podstawowe umiejętności posługiwania się narzędziami pomiarowymi oraz podstawową znajomość rysunku technicznego

Informacje dodatkowe

Uczestnik po pozytywnym wyniku egzaminu otrzymuje świadectwo egzaminu kwalifikacyjnego spawacza w metodzie MAG (135) wydane przez Sieć Badawczą Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny – Centrum Spawalnictwa zgodnie z normą PN-EN ISO 9606.

Usługa nie jest świadczona przez Operatora/Partnera ani podmiot powiązany oraz nie jest realizowana przez uczestnika usług o zbliżonej tematyce w tym projekcie.

Dostawca usługi dopuszcza nieobecność na zajęciach na poziomie 15 %.

Zwolnienie z VAT:

- W przypadku, gdy usługa rozwojowa będzie finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 20 grudnia 2013 r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług oraz warunków stosowania tych zwolnień, usługa korzysta ze zwolnienia z podatku VAT.
- W takiej sytuacji wystawiona zostanie faktura ze stawką „zw.”, a cena usługi będzie określona w kwocie netto (bez doliczonego podatku VAT).

Adres

ul. Adama Mickiewicza 67

37-300 Leżajsk

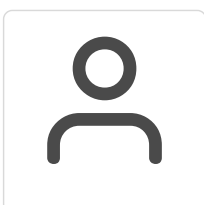
woj. podkarpackie

Pracownia spawalnictwa w Zespole Szkół Technicznych w Leżajsku im. Tadeusza Kościuszki

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi

Kontakt



ROBERT MARUSZAK

E-mail kontakt@irobocom.pl

Telefon (+48) 513 255 904