



Ośrodek Szkolenia
Spawaczy
"WELDER" SP. Z O.O.

★★★★☆ 4,3 / 5

29 ocen

Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG 135 rodzaj materiału: stal czarna wraz z zastosowaniem wytycznych w zakresie zielonych kompetencji.

Numer usługi 2026/05/25/16123/3583585

📍 Gliwice

🏠 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

👥 Zajęcia grupowe

🕒 88:00 h

📅 07.08.2026 do 11.09.2026

5 250,00 PLN brutto

5 250,00 PLN netto

59,66 PLN brutto/h

59,66 PLN netto/h

58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Usługa skierowana jest do osób dorosłych chcących zdobyć lub podnieść kwalifikacje w zakresie spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG 135 (stal czarna), z jednoczesnym rozwijaniem zielonych kompetencji wymaganych w nowoczesnym przemyśle, produkcji i utrzymaniu ruchu.

Oferta przeznaczona jest zarówno dla osób rozpoczynających pracę w zawodzie spawacza, jak i pracowników branży produkcyjnej, przemysłowej, konstrukcyjnej, magazynowej oraz utrzymania ruchu, którzy w swojej pracy będą wykorzystywać procesy spawalnicze z uwzględnieniem racjonalnego zużycia materiałów, ograniczania strat produkcyjnych, efektywnego wykorzystania energii oraz prawidłowego postępowania z odpadami.

Szkolenie jest szczególnie przydatne dla osób, które chcą wykonywać prace spawalnicze zgodnie z wymaganiami bezpieczeństwa, jakości i ochrony środowiska, w tym z zasadami gospodarki o obiegu zamkniętym, ograniczania emisji, segregacji odpadów oraz ekologicznej organizacji stanowiska pracy.

Minimalna liczba uczestników

7

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

24-07-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Cel

Cel edukacyjny

Celem usługi jest przygotowanie uczestników do wykonywania prac spawalniczych metodą MAG 135 z uwzględnieniem zasad efektywnego wykorzystania materiałów i energii, ograniczania odpadów oraz zmniejszania wpływu procesów spawalniczych na środowisko. Usługa rozwija zielone kompetencje związane z ekologiczną organizacją stanowiska pracy, gospodarką obiegu zamkniętego i efektywnością procesów technologicznych oraz przygotowuje do egzaminu kwalifikacyjnego spawacza.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>Wykonuje spoiny metodą MAG zgodnie z wymaganiami technologicznymi, zasadami efektywnego wykorzystania materiałów i energii oraz potrafi ocenić ich jakość z uwzględnieniem ograniczania strat materiałowych i wpływu procesu na środowisko</p> <p>Stosuje zasady wynikające z założeń projektu dotyczących zielonych kompetencji i kwalifikacji oraz PRT w realizacji prac spawalniczych, w szczególności w zakresie racjonalnego gospodarowania surowcami, segregacji odpadów, ograniczania emisji oraz bezpiecznego użytkowania materiałów i urządzeń.</p>	<p>Definiuje, rozróżnia i charakteryzuje podstawowe regulacje prawne z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz ochrony środowiska, uzasadnia prawa i obowiązki pracodawcy oraz pracownika, a także opisuje i stosuje podstawowe zasady udzielania pierwszej pomocy i postępowania z odpadami poprodukcyjnymi.</p> <p>Charakteryzuje, rozróżnia i ocenia metody właściwego przygotowania elementów przeznaczonych do spawania z uwzględnieniem ograniczania strat materiałowych i energochłonności procesu oraz opisuje, uzasadnia i dobiera prawidłowe techniki spawania rur i blach.</p>	<p>Test teoretyczny</p> <p>Wywiad swobodny</p> <p>Wywiad swobodny</p>
<p>Postępuje zgodnie z przepisami BHP, ochrony środowiska i zasadami udzielania pierwszej pomocy, właściwie reagując na zagrożenia dla zdrowia, bezpieczeństwa oraz środowiska pracy.</p>	<p>Definiuje, organizuje i planuje zasady poprawnej organizacji pracy zgodnie z zasadami efektywności materiałowej i energetycznej, charakteryzuje i analizuje metodykę pracy z podstawowymi materiałami oraz konstrukcjami stosowanymi w spawalnictwie.</p>	<p>Wywiad swobodny</p>

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wykorzystuje kompetencje społeczne, w tym efektywną komunikację, współpracę zespołową, zarządzanie czasem, profesjonalizm oraz dzielenie się wiedzą, ze szczególnym uwzględnieniem postaw proekologicznych i odpowiedzialności środowiskowej w miejscu pracy.	Planuje, organizuje i kontroluje proces przygotowania powierzchni spawalniczych, obsługuje urządzenia spawalnicze zgodnie z zasadami bezpiecznej i energooszczędnej eksploatacji oraz samodzielnie wykonuje i ocenia spawanie rur i blach spoinami pachwinowymi metodą MAG 135.	Obserwacja w warunkach symulowanych Test teoretyczny

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

Szkolenie realizowane jest w formie stacjonarnej i obejmuje 88 godzin zegarowych, realizowanych zgodnie z harmonogramem zajęć. Każdy dzień szkoleniowy trwa 8 godzin zegarowych i uwzględnia 3 przerwy po 15 minut w każdym dniu, które zostały wliczone w czas trwania usługi. Szkolenie prowadzone jest w dni robocze, w godzinach zgodnych z harmonogramem zajęć.

Kurs skierowany jest do osób pełnoletnich (min. 18 lat), które chcą podnieść lub uzupełnić posiadane kwalifikacje zawodowe. Celem szkolenia jest kompleksowe, teoretyczne i praktyczne przygotowanie uczestników do pracy na stanowisku spawacza oraz uzyskanie uprawnień w zakresie spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG 135, potwierdzonych książeczką spawacza i Świadectwem Egzaminu Kwalifikacyjnego. Program kursu uwzględnia rozwój zielonych kompetencji i kwalifikacji, w szczególności w zakresie racjonalnego gospodarowania materiałami i energią, ograniczania ilości odpadów produkcyjnych, efektywnego wykorzystywania zasobów oraz minimalizowania negatywnego wpływu procesów spawalniczych na środowisko naturalne zgodnie z założeniami zrównoważonego rozwoju.

Szkolenie składa się z części teoretycznej oraz części praktycznej, realizowanych zgodnie z harmonogramem szkolenia. Część teoretyczna prowadzona jest w sali dydaktycznej wyposażonej w rzutnik multimedialny. Część praktyczna realizowana jest w hali spawalniczej, na stanowiskach spawalniczych wyposażonych w niezbędny sprzęt i materiały do nauki spawania metodą MAG 135, z uwzględnieniem zasad bezpiecznej, energooszczędnej i odpowiedzialnej środowiskowo organizacji pracy.

Część teoretyczna – 21 godzin dydaktycznych i 15 minut (16 godzin zegarowych)

Zajęcia teoretyczne (2 dni szkoleniowe) prowadzone są w formie wykładów przez doświadczonych instruktorów. W trakcie zajęć wykorzystywane są prezentacje multimedialne, materiały dydaktyczne oraz przykłady praktyczne związane z efektywnym i odpowiedzialnym środowiskowo wykonywaniem procesów spawalniczych.

Zakres tematyczny części teoretycznej obejmuje:

- zastosowanie wytycznych w zakresie zielonych kompetencji i zrównoważonego rozwoju w spawalnictwie,
- zielone kompetencje w spawalnictwie (racjonalne zużycie materiałów i energii, ograniczanie odpadów, segregacja materiałów poprodukcyjnych, ograniczanie emisji oraz ochrona środowiska),
- spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG 135,
- egzamin wstępny sprawdzający poziom wiedzy uczestników,
- zastosowanie elektryczności w spawaniu łukowym z uwzględnieniem efektywności energetycznej urządzeń,
- materiały dodatkowe do spawania oraz zasady ich ekonomicznego i odpowiedzialnego wykorzystania,
- oznaczanie i wymiarowanie spoin,
- przygotowanie złączy do spawania z uwzględnieniem ograniczania strat materiałowych,
- kwalifikowanie spawaczy,
- budowę i eksploatację urządzeń MAG zgodnie z zasadami bezpiecznej i energooszczędnej eksploatacji,
- parametry procesu spawania MAG oraz ich wpływ na jakość i efektywność procesu,
- jakość spoin i typowe niezgodności spawalnicze,
- instruktaż wstępny BHP, ochronę środowiska oraz organizację stanowiska pracy,
- podstawy cięcia tlenowego i plazmowego,
- podstawy napawania,
- test końcowy podsumowujący część teoretyczną.

Część praktyczna – 72 godziny zegarowe

Zajęcia praktyczne obejmują pracę przy stanowiskach spawalniczych pod nadzorem instruktora. Uczestnicy szkolenia zdobywają umiejętności praktyczne niezbędne do bezpiecznego, efektywnego i zgodnego z zasadami ochrony środowiska wykonywania złączy spawanych metodą MAG 135.

Zakres tematyczny części praktycznej obejmuje:

- instruktaż stanowiskowy, w tym zapoznanie z budową stanowiska spawalniczego, zasadami jego eksploatacji oraz ograniczania zużycia energii i materiałów,
- przygotowanie materiału do spawania oraz wykonywanie prób technologicznych z uwzględnieniem minimalizacji strat materiałowych,
- wykonywanie złączy teowych w pozycji PA,
- wykonywanie złączy teowych w pozycji PB,
- wykonywanie złączy teowych w pozycji PF,
- wykonywanie złączy teowych w pozycji PD,
- ćwiczenia doskonalące technikę prowadzenia łuku, kontrolę parametrów spawania oraz optymalizację zużycia materiałów eksploatacyjnych,
- ocenę wizualną wykonanych spoin oraz identyfikację typowych niezgodności,
- stosowanie zasad utrzymania porządku na stanowisku pracy oraz właściwego postępowania z odpadami powstającymi podczas procesu spawania,
- egzamin praktyczny polegający na samodzielnym wykonaniu zadania spawalniczego metodą MAG 135 zgodnie z obowiązującymi normami, dokumentacją techniczną oraz zasadami odpowiedzialności środowiskowej, wraz z omówieniem popełnionych błędów i wskazaniem kierunków dalszego doskonalenia umiejętności.

Walidacja efektów uczenia się

Walidacja efektów uczenia się przeprowadzana jest w formie testu zamkniętego. Test zostaje przygotowany przez prowadzącego – doświadczonego instruktora – wraz z kluczem odpowiedzi. Zakres walidacji obejmuje również zagadnienia związane z zielonymi kompetencjami, ochroną środowiska, efektywnym wykorzystaniem materiałów i energii oraz organizacją pracy zgodną z zasadami zrównoważonego rozwoju.

Walidator odpowiada za rozdanie wcześniej przygotowanych testów uczestnikom szkolenia, zebranie wypełnionych testów oraz ich sprawdzenie zgodnie z przygotowanym kluczem. Wyniki testu stanowią podstawę do potwierdzenia osiągnięcia założonych efektów uczenia się.

Dodatkowo weryfikacja efektów uczenia się w zakresie umiejętności praktycznych przeprowadzana jest podczas egzaminu kwalifikacyjnego realizowanego przez uprawnioną jednostkę egzaminującą zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami w spawalnictwie, z uwzględnieniem zasad bezpiecznej i odpowiedzialnej środowiskowo realizacji procesów spawalniczych.

O wyniku egzaminu kursant dowiaduje się w dniu egzaminu, czas oczekiwania na wydanie uprawnień ok. 30 dni.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 86

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 86 Wprowadzenie do zielonych kompetencji w spawalnictwie – cele, znaczenie i aktualne wymagania środowiskowe	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	07:00	07:45	00:45
2 z 86 Racjonalne zużycie materiałów spawalniczych – optymalizacja procesów, ograniczanie strat materiałowych oraz elementy GOZ	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	07:45	08:30	00:45
3 z 86 -	Przerwa	-	07-08-2026	08:30	08:45	00:15
4 z 86 Efektywne wykorzystanie energii w procesach spawalniczych – dobre praktyki i nowoczesne rozwiązania	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	08:45	09:30	00:45

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 86 Ograniczanie odpadów produkcyjnych, segregacja odpadów oraz podstawy gospodarki odpadami i BDO	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	09:30	10:15	00:45
6 z 86 -	Przerwa	-	07-08-2026	10:15	10:30	00:15
7 z 86 Ochrona środowiska podczas prac spawalniczych – emisje, wentylacja, monitoring i bezpieczeństwo pracy	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	10:30	11:15	00:45
8 z 86 Ekologiczne organizowanie stanowiska pracy spawacza oraz ograniczanie ryzyk środowiskowych	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	11:15	12:00	00:45
9 z 86 -	Przerwa	-	07-08-2026	12:00	12:45	00:45
10 z 86 Przepisy i normy dotyczące ochrony środowiska w spawalnictwie – podstawy prawa krajowego i wytyczne UE	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	12:45	13:30	00:45

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
11 z 86 Analiza przykładów dobrych praktyk i systemów zarządzania środowiskowego w zakładach produkcyjnych	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	13:30	14:15	00:45
12 z 86 Ćwiczenia praktyczne / analiza przypadków związanych z zielonym spawalnictwem i GOZ	Zajęcia	Roma Wielińska	07-08-2026	14:15	15:00	00:45
13 z 86 -	Walidacja	-	10-08-2026	07:00	07:45	00:45
14 z 86 -	Przerwa	-	10-08-2026	07:45	08:00	00:15
15 z 86 Zastosowanie elektryczność i w spawaniu łukowym z uwzględnieniem efektywności energetycznej	Zajęcia	Kazimierz Dworzecki	10-08-2026	08:00	09:30	01:30
16 z 86 Materiały dodatkowe do spawania oraz racjonalne gospodarowanie materiałami	Zajęcia	Kazimierz Dworzecki	10-08-2026	09:30	10:15	00:45

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
17 z 86 Oznaczenie i wymiarowanie spoin zgodnie z normami jakościowymi i ograniczanie m strat materiałowych	Zajęcia	Kazimierz Dworzecki	10-08-2026	10:15	11:00	00:45
18 z 86 -	Przerwa	-	10-08-2026	11:00	11:15	00:15
19 z 86 Przygotowanie złączy do spawania z ograniczaniem strat materiałowych	Zajęcia	Kazimierz Dworzecki	10-08-2026	11:15	12:00	00:45
20 z 86 Kwalifikowane spawacze zgodnie z wymaganiami jakościowymi i środowiskowymi	Zajęcia	Kazimierz Dworzecki	10-08-2026	12:00	12:45	00:45
21 z 86 Budowa i eksploatacja urządzeń MAG z uwzględnieniem efektywnej eksploatacji urządzeń	Zajęcia	Kazimierz Dworzecki	10-08-2026	12:45	13:30	00:45
22 z 86 -	Przerwa	-	10-08-2026	13:30	14:15	00:45
23 z 86 Parametry procesu spawania MAG a optymalizacja zużycia energii i materiałów	Zajęcia	Kazimierz Dworzecki	10-08-2026	14:15	15:00	00:45

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
24 z 86 Instruktaż wstępny BHP i ochrony środowiska	Zajęcia	Robert Broja	11-08-2026	07:00	09:00	02:00
25 z 86 -	Przerwa	-	11-08-2026	09:00	09:15	00:15
26 z 86 Organizacja ekologicznego i bezpiecznego stanowiska pracy	Zajęcia	Robert Broja	11-08-2026	09:15	10:45	01:30
27 z 86 -	Przerwa	-	11-08-2026	10:45	11:15	00:30
28 z 86 Cięcie tlenowe i plazmowe z uwzględnieniem ograniczania emisji i odpadów	Zajęcia	Robert Broja	11-08-2026	11:15	13:15	02:00
29 z 86 -	Przerwa	-	11-08-2026	13:15	13:30	00:15
30 z 86 Cięcie tlenowe i plazmowe – optymalizacja procesów i efektywne wykorzystanie materiałów	Zajęcia	Robert Broja	11-08-2026	13:30	15:00	01:30
31 z 86 Napawanie jako metoda wydłużania cyklu życia elementów i ograniczania odpadów	Zajęcia	Robert Broja	12-08-2026	07:00	08:05	01:05
32 z 86 -	Przerwa	-	12-08-2026	08:05	08:20	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
33 z 86 Napawanie – technologie regeneracji elementów zgodne z zasadami GOZ	Zajęcia	Robert Broja	12-08-2026	08:20	10:00	01:40
34 z 86 -	Przerwa	-	12-08-2026	10:00	10:15	00:15
35 z 86 Napawanie – praktyczne zastosowanie metod ograniczających zużycie materiałów	Zajęcia	Robert Broja	12-08-2026	10:15	12:30	02:15
36 z 86 -	Przerwa	-	12-08-2026	12:30	13:00	00:30
37 z 86 Zajęcia praktyczne – spawanie MAG 135 z zastosowaniem zasad zielonych kompetencji	Zajęcia	Robert Broja	12-08-2026	13:00	15:00	02:00
38 z 86 Złącza teowe, pozycja PA – optymalizacja zużycia materiałów i energii	Zajęcia	Robert Broja	13-08-2026	07:00	09:15	02:15
39 z 86 -	Przerwa	-	13-08-2026	09:15	09:30	00:15
40 z 86 Złącza teowe, pozycja PA – doskonalenie techniki z ograniczeniem strat materiałowych	Zajęcia	Robert Broja	13-08-2026	09:30	12:00	02:30
41 z 86 -	Przerwa	-	13-08-2026	12:00	12:30	00:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
42 z 86 Złącza teowe, pozycja PA – praktyczne zastosowanie zasad efektywności procesowej	Zajęcia	Robert Broja	13-08-2026	12:30	13:30	01:00
43 z 86 -	Przerwa	-	13-08-2026	13:30	14:00	00:30
44 z 86 Złącza teowe, pozycja PA – kontrola jakości i ograniczanie odpadów produkcyjnych	Zajęcia	Robert Broja	13-08-2026	14:00	15:00	01:00
45 z 86 Złącza teowe, pozycja PB – optymalizacja parametrów spawania	Zajęcia	Robert Broja	14-08-2026	07:00	09:00	02:00
46 z 86 -	Przerwa	-	14-08-2026	09:00	09:30	00:30
47 z 86 Złącza teowe, pozycja PB – efektywne gospodarowanie materiałami spawalniczymi	Zajęcia	Robert Broja	14-08-2026	09:30	12:00	02:30
48 z 86 -	Przerwa	-	14-08-2026	12:00	12:30	00:30
49 z 86 Złącza teowe, pozycja PB – doskonalenie jakości spoin przy ograniczaniu strat	Zajęcia	Robert Broja	14-08-2026	12:30	13:30	01:00
50 z 86 -	Przerwa	-	14-08-2026	13:30	13:45	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
51 z 86 Złącza teowe, pozycja PB – organizacja pracy zgodna z zasadami zielonych kompetencji	Zajęcia	Robert Broja	14-08-2026	13:45	15:00	01:15
52 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – optymalizacja procesu spawania	Zajęcia	Robert Broja	17-08-2026	07:00	09:00	02:00
53 z 86 -	Przerwa	-	17-08-2026	09:00	09:30	00:30
54 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – ograniczanie błędów technologicznych i odpadów	Zajęcia	Robert Broja	17-08-2026	09:30	12:00	02:30
55 z 86 -	Przerwa	-	17-08-2026	12:00	12:30	00:30
56 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – efektywne wykorzystanie materiałów i energii	Zajęcia	Robert Broja	17-08-2026	12:30	13:30	01:00
57 z 86 -	Przerwa	-	17-08-2026	13:30	13:45	00:15
58 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – praktyczne zastosowanie zasad ekologicznej organizacji pracy	Zajęcia	Robert Broja	17-08-2026	13:45	15:00	01:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
59 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – kontrola jakości i efektywności procesu	Zajęcia	Robert Broja	18-08-2026	07:00	09:00	02:00
60 z 86 -	Przerwa	-	18-08-2026	09:00	09:30	00:30
61 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – minimalizacja strat materiałowych podczas wykonywania spoin	Zajęcia	Robert Broja	18-08-2026	09:30	12:00	02:30
62 z 86 -	Przerwa	-	18-08-2026	12:00	12:30	00:30
63 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – doskonalenie techniki spawania zgodnie z zasadami GOZ	Zajęcia	Robert Broja	18-08-2026	12:30	13:30	01:00
64 z 86 -	Przerwa	-	18-08-2026	13:30	13:45	00:15
65 z 86 Złącza teowe, pozycja PF – analiza jakości wykonanych spoin i ograniczanie poprawek	Zajęcia	Robert Broja	18-08-2026	13:45	15:00	01:15
66 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – optymalizacja parametrów procesu	Zajęcia	Robert Broja	19-08-2026	07:00	09:00	02:00
67 z 86 -	Przerwa	-	19-08-2026	09:00	09:30	00:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
68 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – ograniczanie strat materiałowych i energetycznych	Zajęcia	Robert Broja	19-08-2026	09:30	12:00	02:30
69 z 86 -	Przerwa	-	19-08-2026	12:00	12:30	00:30
70 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – praktyczne zastosowanie zasad efektywnej organizacji pracy	Zajęcia	Robert Broja	19-08-2026	12:30	13:30	01:00
71 z 86 -	Przerwa	-	19-08-2026	13:30	13:45	00:15
72 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – doskonalenie jakości spoin i minimalizacja odpadów	Zajęcia	Robert Broja	19-08-2026	13:45	15:00	01:15
73 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – efektywne wykorzystanie materiałów spawalniczych	Zajęcia	Robert Broja	20-08-2026	07:00	09:00	02:00
74 z 86 -	Przerwa	-	20-08-2026	09:00	09:30	00:30
75 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – kontrola jakości i ograniczanie błędów technologicznych	Zajęcia	Robert Broja	20-08-2026	09:30	12:00	02:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
76 z 86 -	Przerwa	-	20-08-2026	12:00	12:30	00:30
77 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – organizacja procesu zgodna z zasadami zielonych kompetencji	Zajęcia	Robert Broja	20-08-2026	12:30	13:30	01:00
78 z 86 -	Przerwa	-	20-08-2026	13:30	13:45	00:15
79 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – analiza efektywności procesu spawania	Zajęcia	Robert Broja	20-08-2026	13:45	15:00	01:15
80 z 86 Złącza teowe, pozycja PD – przygotowanie do egzaminu praktycznego z uwzględnieniem jakości i efektywności pracy	Zajęcia	Robert Broja	21-08-2026	07:00	09:00	02:00
81 z 86 -	Przerwa	-	21-08-2026	09:00	09:30	00:30
82 z 86 -	Walidacja	-	21-08-2026	09:30	10:00	00:30
83 z 86 -	Przerwa	-	21-08-2026	10:00	10:15	00:15
84 z 86 -	Walidacja	-	21-08-2026	10:15	13:30	03:15
85 z 86 -	Przerwa	-	21-08-2026	13:30	14:00	00:30
86 z 86 Omówienie możliwych błędów	Zajęcia	Robert Broja	21-08-2026	14:00	15:00	01:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	88:00
w tym suma godzin zajęć	70:15
w tym suma godzin walidacji	04:30
w tym suma przerw	13:15
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	99:30

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 250,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 250,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	59,66 PLN
Koszt osobogodziny netto	59,66 PLN
W tym koszt walidacji brutto	230,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	230,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	270,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	270,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	88:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 3



1 z 3

Roma Wielińska

Roma Wielińska jest doświadczoną specjalistką i menedżerką w obszarze organizacji szkoleń zawodowych, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska. Od ponad 5 lat związana jest z rynkiem usług szkoleniowych, gdzie rozwija kompetencje w zakresie koordynacji procesów szkoleniowych, współpracy z klientami biznesowymi oraz wdrażania rozwiązań zgodnych z zasadami zrównoważonego rozwoju i zielonej transformacji.

Posiada doświadczenie w zakresie organizacji i realizacji szkoleń obejmujących tematykę gospodarki odpadami, GOZ, efektywności energetycznej, ochrony środowiska oraz obowiązków przedsiębiorstw wynikających z przepisów prawa ochrony środowiska, w tym BDO, segregacji i ograniczania odpadów oraz zasad ekologicznej organizacji pracy. W swojej pracy wykorzystuje wiedzę dotyczącą ESG, systemów zarządzania środowiskowego oraz oceny ryzyk środowiskowych.

Posiada wykształcenie wyższe z zakresu administracji publicznej i zarządzania przedsiębiorstwem oraz studia podyplomowe z zakresu BHP oraz Zarządzania środowiskiem i gospodarki odpadami. Systematycznie podnosi kwalifikacje poprzez kursy i szkolenia specjalistyczne związane z ochroną środowiska, zielonymi kompetencjami oraz bezpieczeństwem pracy.



2 z 3

Kazimierz Dworzecki

Kazimierz Dworzecki jest magistrem inżynierem mechanikiem o specjalności spawalnictwo – technologia i urządzenia spawalnicze oraz doświadczonym specjalistą w zakresie technologii spawania, nadzoru technicznego i oceny jakości procesów spawalniczych. Posiada wieloletnie (ponad 5 letnie) doświadczenie zawodowe zdobyte m.in. w biurach projektowych, przemyśle ciężkim oraz w Urzędzie Dozoru Technicznego, gdzie zajmował się oceną stanu technicznego urządzeń ciśnieniowych i bezcisnieniowych, zatwierdzaniem technologii spawania oraz nadzorem nad procesami napraw i modernizacji urządzeń przemysłowych.

Uczestniczył w opracowywaniu i zatwierdzaniu technologii spawania metali żelaznych i nieżelaznych, egzaminowaniu spawaczy oraz realizacji procesów zgodnych z wymaganiami jakościowymi, technologicznymi i środowiskowymi. Posiada doświadczenie w zakresie optymalizacji procesów technologicznych, efektywnego wykorzystania materiałów i urządzeń oraz ograniczania strat produkcyjnych zgodnie z zasadami zielonych kompetencji i zrównoważonego rozwoju.

Posiada liczne autoryzacje UDT w zakresie zatwierdzania technologii spawania, egzaminowania spawaczy oraz auditowania systemów jakości ISO 9001, ISO 3834 i ISO 45001. Prowadzi szkolenia i prelekcje związane z technologiami spawalniczymi, systemami jakości oraz bezpieczeństwem pracy. Dzięki wieloletniemu doświadczeniu praktycznemu posiada wysokie kompetencje w zakresie realizacji szkoleń metodą MAG 135 dla stali czarnej.



3 z 3

Robert Broja

Instruktor posiada 30-letnie doświadczenie zawodowe w pracy na stanowisku spawacza, w tym 16 lat praktyki instruktorskiej w zakresie szkolenia osób dorosłych. Dysponuje szerokim zakresem aktualnych uprawnień spawalniczych w metodach 111, 131, 135, 136, 138, 141 oraz 311,

obejmujących spawanie spoin pachwinowych i czołowych blach oraz rur. Posiada również kwalifikacje w zakresie zgrzewania tworzyw sztucznych PP i PE, lutowania twardego i miękkiego, lutospawania oraz cięcia tlenowego i plazmowego. Uprawnienia instruktora certyfikowane są przez renomowane jednostki certyfikujące, takie jak TÜV, Instytut Spawalnictwa oraz UDT. Doświadczenie zawodowe zdobywane w różnych gałęziach przemysłu oraz przy pracy z wieloma typami konstrukcji i materiałów umożliwi przekazywanie wiedzy w pełnym zakresie grup materiałowych. Dodatkowo instruktor posiada uprawnienia operatora suwnic z poziomą „0”, wózków widłowych oraz hakowego, a także doświadczenie i kwalifikacje SEP w zakresie instalacji elektrycznych do 1 kV, gazowych i energetycznych.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

materiały dydaktyczne w formie papierowej

na czas trwania kursu wyposażamy kursanta w:

rękaw spawalniczy

przyłbice

fartuch spawalniczy

rękawice

Przerwy na zajęciach są ujęte w harmonogramie usługi.

Warunki uczestnictwa

Ukończone 18 lat

Wykształcenie minimum podstawowe

Informacje dodatkowe

Po ukończeniu kursu spawacza MAG i zdaniu egzaminu końcowego uczestnik otrzymuje certyfikat potwierdzający kwalifikacje zawodowe, uznawany w Polsce i krajach Unii Europejskiej. Certyfikaty wydawane są m.in. przez **Górnośląski Instytut Technologiczny – Sieć Badawcza Łukasiewicz**.

Wynik egzaminu kursant poznaje w dniu egzaminu, czas oczekiwania na dokumentację potwierdzającą pozytywny wynik egzaminu (uprawnienia) oczekuje się około 30 dni.

OSS WELDER Sp. z o.o. wystawia faktury zwolnione z VAT na podstawie **art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. a ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług**.

- Dostawca zapewnia realizację szkolenia w sposób uwzględniający potrzeby osób z niepełnosprawnościami oraz osób o szczególnych potrzebach, zgodnie ze Standardami dostępności dla polityki spójności 2021–2027.
- Uczestnik, który potrzebuje dodatkowych udogodnień wynikających ze swojej sytuacji funkcjonalnej, powinien poinformować Organizatora **najpóźniej 7 dni kalendarzowych przed rozpoczęciem szkolenia**

Adres

ul. Portowa 16W
44-102 Gliwice

woj. śląskie

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja

Kontakt



Roma Wielińska

E-mail rw@oss-welder.pl

Telefon (+48) 509 331 412