



ŁĘTOWSKI
CONSULTING

Szkolenia,
Doradztwo, Rozwój
Mateusz Łętowski

★★★★★ 4,8 / 5

1 688 ocen

Szkolenie: Spawanie metodą MAG (135) – poziom II – spawanie blach spoinami czołowymi. Certyfikacja TÜV.

Numer usługi 2026/07/23/12176/3706413

📍 Jaworzno

🏢 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

👥 Zajęcia grupowe

🕒 50:00 h

📅 08.08.2026 do 29.08.2026

6 150,00 PLN brutto

5 000,00 PLN netto

123,00 PLN brutto/h

100,00 PLN netto/h

58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Szkolenie skierowane jest do osób pełnoletnich zainteresowanych zdobyciem lub poszerzeniem kwalifikacji w zakresie spawania metodą MAG (135), w szczególności wykonywania spoin czołowych na blachach. Adresowane jest zarówno do osób posiadających podstawowe umiejętności spawania metodą MAG i chcących rozwijać swoje kwalifikacje na poziomie II, jak i do pracowników branży produkcyjnej, budowlanej, konstrukcyjnej, instalacyjnej oraz przemysłowej, którzy chcą podnieść swoje kompetencje i uzyskać certyfikację TÜV. Uczestnikami mogą być osoby planujące rozwój zawodowy, poszerzenie zakresu posiadanych uprawnień lub zwiększenie swojej konkurencyjności na rynku pracy.

Minimalna liczba uczestników

2

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

29-07-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

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 przygotowuje do wykonywania spawania blach spoinami czołowymi metodą MAG (135) zgodnie z obowiązującymi normami. Uczestnicy zdobędą wiedzę i umiejętności obejmujące m.in. przygotowanie złączy czołowych do spawania, obsługę urządzeń spawalniczych MAG, dobór materiałów dodatkowych i parametrów spawania oraz bezpieczne wykonywanie prac spawalniczych. Program rozwija praktyczne umiejętności wykonywania spoin czołowych na blachach i przygotowuje do egzaminu certyfikacyjnego TÜV.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik charakteryzuje metodę spawania MAG (135) oraz wyjaśnia zasady wykonywania spoin czołowych na blachach.	Omawia zastosowanie metody MAG (135), wskazuje różnice pomiędzy spoinami czołowymi a innymi rodzajami złączy oraz opisuje etapy procesu spawania.	Test teoretyczny
Uczestnik opisuje budowę półautomatu spawalniczego MAG, zasady doboru materiałów dodatkowych oraz podstawowe wymagania dokumentacji WPS i WPQR.	Rozpoznaje elementy urządzenia, wskazuje rodzaje materiałów dodatkowych i gazów osłonowych oraz wyjaśnia znaczenie dokumentacji technologicznej.	Test teoretyczny
Uczestnik wyjaśnia zasady bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązujące podczas spawania metodą MAG (135).	Wskazuje zagrożenia występujące podczas spawania oraz omawia środki ochrony indywidualnej i zasady bezpiecznej organizacji stanowiska pracy.	Test teoretyczny
Uczestnik przygotowuje blachy do wykonania spoin czołowych zgodnie z dokumentacją techniczną.	Prawidłowo wykonuje ukosowanie, oczyszcza powierzchnię oraz przygotowuje złącze do spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik wykonuje spoiny czołowe blach metodą MAG (135) zgodnie z instrukcją technologiczną spawania (WPS).	Dobiera parametry spawania, prowadzi łuk spawalniczy oraz wykonuje spoinę spełniającą wymagania jakościowe.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik ocenia jakość wykonanych spoin oraz identyfikuje niezgodności spawalnicze.	Dokonuje wizualnej oceny spoin, rozpoznaje najczęściej występujące niezgodności i wskazuje sposoby ich usunięcia.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik organizuje stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP oraz bierze odpowiedzialność za bezpieczeństwo własne i otoczenia.	Stosuje środki ochrony indywidualnej, utrzymuje porządek na stanowisku oraz przestrzega procedur bezpieczeństwa.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

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-thuringen.pl/>

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

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	TÜV Thüringen Polska
Nazwa Podmiotu certyfikującego	TÜV Thüringen Polska

Program

Moduł 1. Zasady metody MAG (135) i bezpieczeństwo pracy

Zajęcia teoretyczne:

Zasady metody MAG (135)

- Charakterystyka metody MAG – zastosowanie, zalety i ograniczenia.
- Wprowadzenie do spawania metodą MAG (135) – spawanie blach spoinami czołowymi.
- Różnice pomiędzy spawaniem spoin czołowych a innymi rodzajami złączy.

Bezpieczeństwo pracy

- Środki ochrony indywidualnej (ubrania, maski, rękawice).
- Zagrożenia przy spawaniu łukowym – promieniowanie, opary, odpryski.
- Zasady postępowania w razie awarii i wypadku.

Moduł 2. Urządzenia do spawania MAG i dokumentacja techniczna

Zajęcia teoretyczne:

Urządzenia do spawania MAG

- Budowa i działanie półautomatów spawalniczych.
- Zaawansowane ustawienia parametrów – prąd, napięcie, prędkość podawania drutu.
- Konserwacja i kontrola urządzeń przed rozpoczęciem pracy.

Dobór materiałów i gazów osłonowych

- Rodzaje drutów spawalniczych stosowanych do spoin czołowych.
- Wybór odpowiednich mieszanek gazowych.

Dokumentacja techniczna w spawalnictwie

- Wprowadzenie do dokumentacji WPS (instrukcja technologiczna spawania).
- Zasady kwalifikacji WPQR i ich znaczenie w praktyce zawodowej.

Zajęcia praktyczne:

- Przygotowanie stanowiska spawalniczego zgodnie z zasadami BHP.
- Kontrola bezpieczeństwa przed rozpoczęciem pracy.
- Kontrola urządzeń przed rozpoczęciem pracy.
- Dobór materiałów dodatkowych i gazów osłonowych.
- Ustawianie parametrów spawania do wykonywania spoin czołowych.

Moduł 3. Przygotowanie złączy i techniki spawania spoin czołowych

Zajęcia teoretyczne:

Przygotowanie złączy i materiału

- Zasady przygotowania blach do wykonywania spoin czołowych.
- Dobór sposobu przygotowania krawędzi do rodzaju złącza.

Techniki spawania spoin czołowych

- Dobór parametrów do grubości materiału.
- Zasady prowadzenia łuku i kontroli jeziorka spawalniczego.

Zajęcia praktyczne:

Przygotowanie złączy i materiału

- Ukosowanie krawędzi blach zgodnie z dokumentacją techniczną.
- Czyszczenie i przygotowanie powierzchni spawanych.

Techniki spawania spoin czołowych

- Dobór parametrów do grubości materiału.
- Prowadzenie łuku i kontrola jeziorka spawalniczego.

Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach

Zajęcia teoretyczne:

- Omówienie najczęściej występujących problemów podczas wykonywania spoin czołowych.
- Zasady wykonywania spoin jedno- i wielościgowych.

Zajęcia praktyczne:

Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach

- Spawanie blach stalowych o różnej grubości (PA, PB, PC).
- Spawanie wielowarstwowe i naprawa nieprawidłowych spoin.

Ćwiczenia praktyczne – projekt warsztatowy

- Wykonywanie spoin zgodnie z projektem.
- Kontrola jakości i poprawności wykonania.
- Indywidualna praca z instruktorem – doskonalenie techniki.

Moduł 5. Ocena i kontrola jakości spoin

Zajęcia teoretyczne:

Ocena i kontrola jakości spoin

- Wizualna ocena jakości wykonania.
- Wprowadzenie do metod nieniszczących (np. badania penetracyjne).
- Analiza błędów i sposoby ich korekty.

Zajęcia praktyczne:

- Wizualna ocena wykonanych spoin.
- Analiza wykonanych złączy i korekta błędów.

Moduł 6. Podsumowanie

Zajęcia teoretyczne:

- Omówienie najczęściej popełnianych błędów podczas wykonywania spoin czołowych.
- Wskazanie sposobów ich eliminacji i doskonalenia techniki spawania.

Walidacja

Certyfikacja prowadzona przez jednostkę uprawnioną do certyfikacji tj. TÜV Thüringen Polska.

Egzamin po szkoleniu potwierdza zdobycie kwalifikacji.

Szkolenie prowadzone w godzinach zegarowych.

Szkolenie kończy się walidacją w ostatnim dniu szkolenia tj. 29.08.2026

Szkolenie prowadzone w godzinach zegarowych, w formie zajęć teoretycznych i zajęć praktycznych.

ROZDZIELNOŚĆ OSOBOWA WALIDACJI: Rozdzielność szkolenia od walidacji - rozdzielność osobowa. Osoba szkoląca nie ocenia wiedzy i umiejętności swoich kursantów w zakresie, w którym nauczała. Kończącą walidację prowadzi odrębna osoba.

W sali szkoleniowej znajdują się :

- cztery stanowiska z podziałem na 2/3 osobowe grupy,
- każde stanowisko posiada odpowiednie materiały i sprzęt do przeprowadzenia szkolenia, m.in 5 spawarek, 2 urządzenia do cięcia plazmowego, 3 tokarki

Ćwiczenia praktyczne prowadzone pod nadzorem instruktora.

W ramach szkolenia jest 50 godzin zegarowych, na co składa się:

- 14 godz. zajęć teoretycznych,
- 27 godz. zajęć praktycznych,
- 7 godz. przerw (wliczają się w usługę),
- 2 godz. walidacja.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 50

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 50 Moduł 1. Zasady metody MAG (135) i bezpieczeństwo pracy - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	08-08-2026	09:00	10:30	01:30
2 z 50 -	Przerwa	-	08-08-2026	10:30	10:45	00:15
3 z 50 Moduł 1. Zasady metody MAG (135) i bezpieczeństwo pracy - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	08-08-2026	10:45	12:15	01:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
4 z 50 -	Przerwa	-	08-08-2026	12:15	12:45	00:30
5 z 50 Moduł 2. Urządzenia do spawania MAG i dokumentacja techniczna - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	08-08-2026	12:45	14:15	01:30
6 z 50 -	Przerwa	-	08-08-2026	14:15	14:30	00:15
7 z 50 Moduł 2. Urządzenia do spawania MAG i dokumentacja techniczna - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	08-08-2026	14:30	16:00	01:30
8 z 50 Moduł 2. Urządzenia do spawania MAG i dokumentacja techniczna - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	09-08-2026	09:00	10:30	01:30
9 z 50 -	Przerwa	-	09-08-2026	10:30	10:45	00:15
10 z 50 Moduł 3. Przygotowanie złączy i techniki spawania spoin czołowych - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	09-08-2026	10:45	12:15	01:30
11 z 50 -	Przerwa	-	09-08-2026	12:15	12:45	00:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
12 z 50 Moduł 3. Przygotowanie złączy i techniki spawania spoin czołowych - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	09-08-2026	12:45	14:15	01:30
13 z 50 -	Przerwa	-	09-08-2026	14:15	14:30	00:15
14 z 50 Moduł 3. Przygotowanie złączy i techniki spawania spoin czołowych - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	09-08-2026	14:30	16:00	01:30
15 z 50 Moduł 3. Przygotowanie złączy i techniki spawania spoin czołowych - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	15-08-2026	09:00	10:30	01:30
16 z 50 -	Przerwa	-	15-08-2026	10:30	10:45	00:15
17 z 50 Moduł 3. Przygotowanie złączy i techniki spawania spoin czołowych - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	15-08-2026	10:45	12:15	01:30
18 z 50 -	Przerwa	-	15-08-2026	12:15	12:45	00:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
19 z 50 Moduł 3. Przygotowani e złączy i techniki spawania spoin czołowych - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	15-08-2026	12:45	14:15	01:30
20 z 50 -	Przerwa	-	15-08-2026	14:15	14:30	00:15
21 z 50 Moduł 3. Przygotowani e złączy i techniki spawania spoin czołowych - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	15-08-2026	14:30	16:00	01:30
22 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	16-08-2026	09:00	10:30	01:30
23 z 50 -	Przerwa	-	16-08-2026	10:30	10:45	00:15
24 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	16-08-2026	10:45	12:15	01:30
25 z 50 -	Przerwa	-	16-08-2026	12:15	12:45	00:30
26 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	16-08-2026	12:45	14:15	01:30
27 z 50 -	Przerwa	-	16-08-2026	14:15	14:30	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
28 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	16-08-2026	14:30	16:00	01:30
29 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	22-08-2026	09:00	10:30	01:30
30 z 50 -	Przerwa	-	22-08-2026	10:30	10:45	00:15
31 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	22-08-2026	10:45	12:15	01:30
32 z 50 -	Przerwa	-	22-08-2026	12:15	12:45	00:30
33 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	22-08-2026	12:45	14:15	01:30
34 z 50 -	Przerwa	-	22-08-2026	14:15	14:30	00:15
35 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	22-08-2026	14:30	16:00	01:30
36 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	23-08-2026	09:00	10:30	01:30
37 z 50 -	Przerwa	-	23-08-2026	10:30	10:45	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
38 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	23-08-2026	10:45	12:15	01:30
39 z 50 -	Przerwa	-	23-08-2026	12:15	12:45	00:30
40 z 50 Moduł 4. Ćwiczenia praktyczne – spawanie blach - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	23-08-2026	12:45	14:15	01:30
41 z 50 -	Przerwa	-	23-08-2026	14:15	14:30	00:15
42 z 50 Moduł 5. Ocena i kontrola jakości spoin - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	23-08-2026	14:30	16:00	01:30
43 z 50 Moduł 5. Ocena i kontrola jakości spoin - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	29-08-2026	09:00	10:30	01:30
44 z 50 -	Przerwa	-	29-08-2026	10:30	10:45	00:15
45 z 50 Moduł 5. Ocena i kontrola jakości spoin - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	29-08-2026	10:45	12:15	01:30
46 z 50 -	Przerwa	-	29-08-2026	12:15	12:45	00:30
47 z 50 Moduł 5. Ocena i kontrola jakości spoin - zajęcia praktyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	29-08-2026	12:45	14:15	01:30
48 z 50 -	Przerwa	-	29-08-2026	14:15	14:30	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
49 z 50 Moduł 6. Podsumowanie - zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Adam Baranowski	29-08-2026	14:30	15:00	00:30
50 z 50 -	Walidacja	-	29-08-2026	15:00	17:00	02:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	50:00
w tym suma godzin zajęć	41:00
w tym suma godzin walidacji	02:00
w tym suma przerw	07:00
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	57:15

Cennik

Jeżeli korzystasz z dofinansowania i usługa stanowi usługę kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego wraz z usługą lub dostawą towarów ściśle związaną z usługami kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego to możesz mieć możliwość skorzystania za zwolnienia z podatku VAT na podstawie art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. c ustawy z dnia 11 marca 2024 r. o podatku od towarów i usług, jeżeli usługa w całości jest finansowana ze środków publicznych lub § 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 w przypadku, gdy usługa jest finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych.

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	6 150,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 000,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	123,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	100,00 PLN

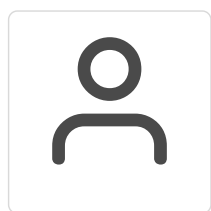
W tym koszt walidacji brutto	123,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	100,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	307,50 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	250,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	50:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Adam Baranowski

Spawacz i instruktor spawalnictwa z ponad 6-letnią praktyką zawodową w branży metalowej oraz produkcyjnej. Od 2021 roku aktywnie prowadzi szkolenia i kursy zawodowe z zakresu spawalnictwa, przygotowując uczestników zarówno do pracy w zawodzie, jak i do podnoszenia kwalifikacji w różnych metodach spawania. Specjalizuje się w szkoleniach obejmujących metody spawania MAG (135), TIG (141) oraz spawanie gazowe (311). Posiada również doświadczenie w zakresie obsługi ręcznych przecinaczy tlenowych oraz plazmowych, przygotowania materiałów do spawania, kontroli jakości wykonywanych złączy oraz organizacji bezpiecznego stanowiska pracy. W ciągu swojej działalności szkoleniowej przeprowadził ponad 600 godzin zajęć teoretycznych i praktycznych, szkoląc ponad 60 uczestników. Prowadzone przez niego szkolenia łączą wiedzę techniczną z praktycznym podejściem do wykonywania prac spawalniczych, dzięki czemu uczestnicy zdobywają umiejętności odpowiadające aktualnym wymaganiom rynku pracy. Na przestrzeni ostatnich pięciu lat realizował szkolenia spawalnicze z uwzględnieniem zasad zrównoważonego rozwoju, promując efektywne wykorzystanie materiałów, ograniczanie ilości odpadów produkcyjnych, racjonalne gospodarowanie energią oraz stosowanie bezpiecznych i odpowiedzialnych praktyk pracy. Dzięki połączeniu doświadczenia zawodowego i dydaktycznego skutecznie wspiera rozwój kompetencji przyszłych oraz obecnych spawaczy.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Opracowania własne od Trenerów dla uczestników, skrypty szkoleniowe.

Informacje dodatkowe

Dla uczestników z dofinansowaniem min. 70% kwoty szkolenia - stawka „zw” – „§ 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”

W sali szkoleniowej znajdują się :

cztery stanowiska z podziałem na 2/3 osobowe grupy,

każde stanowisko posiada odpowiednie materiały i sprzęt do przeprowadzenia szkolenia, m.in 5 spawarek, 2 urządzenia do cięcia plazmowego, 3 tokarki.

Adres

ul. Fryderyka Chopina 94

43-600 Jaworzno

woj. śląskie

Kontakt



Weronika Dziuban

E-mail weronikadziuban@letowskiconsulting.pl

Telefon (+48) 509 681 574