



robocom.pl ROBERT
MARUSZAK

Brak ocen dla tego dostawcy

Kurs Spawacz metodą MAG (135) (kod zawodu 721204) – szkolenie zakończone egzaminem

Numer usługi 2026/08/03/199414/3727061

- 📍 Leżajsk
- 🏢 Usługa szkoleniowa
- 📄 stacjonarna
- 👥 Zajęcia grupowe
- 🕒 70:30 h
- 📅 26.10.2026 do 30.11.2026

5 500,00 PLN brutto
5 500,00 PLN netto
78,01 PLN brutto/h
78,01 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

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	7
Maksymalna liczba uczestników	10
Data zakończenia rekrutacji	25-10-2026
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

Usługa przygotowuje uczestnika do wykonywania prac spawalniczych metodą MAG (135) oraz pracy w zawodzie spawacza poprzez obsługę urządzeń spawalniczych, wykonywanie spoin zgodnie z wymaganiami technologicznymi, interpretowanie dokumentacji WPS oraz stosowanie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy. Usługa prowadzi do

uzyskania kwalifikacji potwierdzonych egzaminem zgodnym z PN-EN ISO 9606 oraz wydaniem świadectwa kwalifikacyjnego i wpisem do książeczki spawacza.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Identyfikuje zagrożenia występujące podczas wykonywania prac spawalniczych metodą MAG (135)	wskazuje zagrożenia występujące podczas spawania metodą MAG (135)	Test teoretyczny
	dobiera środki ochrony indywidualnej do wykonywanych prac	Test teoretyczny
	stosuje zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas organizacji stanowiska pracy	Test teoretyczny
analizuje czynniki wpływające na spawalność stali	określa wpływ składu chemicznego stali na spawalność	Test teoretyczny
	określa wpływ grubości materiału i temperatury na proces spawania	Test teoretyczny
charakteryzuje budowę i działanie urządzeń spawalniczych	rozdziela elementy wyposażenia stanowiska spawalniczego	Test teoretyczny
	określa przeznaczenie urządzeń i osprzętu	Test teoretyczny
charakteryzuje parametry spawania MAG oraz ich wpływ na proces	określa wpływ parametrów spawania na jakość spoiny	Test teoretyczny
	dobiera podstawowe parametry procesu spawania	Test teoretyczny
Interpretuje dokumentację technologiczną spawania (WPS)	odczytuje parametry spawania z dokumentacji WPS	Test teoretyczny
	interpretuje oznaczenia technologiczne	Test teoretyczny
dobiera materiały dodatkowe do procesu spawania	dobiera drut elektrodowy do materiału podstawowego	Test teoretyczny
	dobiera gaz osłonowy do wykonywanego procesu	Test teoretyczny
interpretuje dokumentację techniczną oraz oznaczenia spoin	odczytuje symbole spawalnicze	Test teoretyczny
	interpretuje oznaczenia złączy na rysunku technicznym	Test teoretyczny

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
dobiera sposób przygotowania złączy do spawania Organizuje stanowisko pracy do wykonywania prac spawalniczych metodą MAG (135)	dobiera sposób przygotowania krawędzi elementów	Test teoretyczny
	określa sposób przygotowania materiału do spawania	Test teoretyczny
	przygotowuje stanowisko zgodnie z zasadami BHP	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	sprawdza wyposażenie stanowiska przed rozpoczęciem pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	rozmieszcza wyposażenie stanowiska zgodnie z wymaganiami technologicznymi	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
wykonuje operacje cięcia materiału	dobiera sposób cięcia materiału	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje cięcie zgodnie z wymaganiami technologicznymi	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Wykonuje napawanie oraz spoiny pachwinowe metodą MAG (135)	wykonuje napawanie zgodnie z dokumentacją technologiczną	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje spoiny pachwinowe spełniające wymagania jakościowe	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
wykonuje spoiny w różnych pozycjach spawania	dobiera parametry spawania do pozycji spawania	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje spoiny zgodnie z wymaganiami jakościowymi	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
kontroluje jakość wykonanych spoin	identyfikuje niezgodności spawalnicze	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ocenia jakość wykonanych spoin zgodnie z wymaganiami	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Stosuje dokumentację technologiczną podczas wykonywania prac spawalniczych.	wykonuje zadania zgodnie z dokumentacją WPS	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przestrzega wymagań technologicznych podczas wykonywania złączy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Współpracuje z zespołem podczas wykonywania prac spawalniczych.	współpracuje z innymi uczestnikami podczas przygotowania stanowiska pracy,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	komunikuje się z członkami zespołu podczas realizacji zadania,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przestrzega podziału obowiązków podczas wykonywania prac.	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

Program nauczania szkolenia obejmuje:

- **część teoretyczną** – 16 jednostek dydaktycznych teoretycznych (1 jednostka = 45 minut), co odpowiada 12 godzinom zegarowym,
- **część praktyczną** – 52 jednostek szkoleniowych praktycznych (1 jednostka = 60 minut).

Łączna liczba godzin została przeliczona na godziny zegarowe z uwzględnieniem różnej długości jednostek dydaktycznych. W harmonogramie zaplanowano 15 minutowe przerwy.

Program kursu spawacz metodą MAG (135) został opracowany na podstawie wytycznych **W-CS-02/2025** Górnośląskiego Instytutu Technologicznego oraz programu w zawodzie spawacz - kod zawodu 721204, zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606 (kwalifikowanie spawaczy).

Program uzyskał pozytywną opinię wybranych przedsiębiorstw branżowych naszego regionu.

I. Część teoretyczna – 16 jednostek szkoleniowych dydaktycznych (45 min)

1 Bezpieczeństwo i higiena pracy, ppoż., ochrona środowiska (2 j.s)

Porażenie prądem. Promieniowanie UV i promieniowanie cieplne. Zagrożenia pożarowe i środowiskowe. Pyły spawalnicze. Zagrożenie dla wzroku. Zagrożenie dla układu oddechowego spawacza. Zagrożenie hałasem. Indywidualne środki ochrony spawaczy. Przepisy i regulacje

2 Spawalność stali (2 j.s)

Pojęcie spawalności. Wpływ składu chemicznego, grubości i wodoru dyfundującego (podgrzewanie wstępne, temperatura międzysciegowa) na warunki spawania. Cykl cieplny spawania. Wpływ spawania na własności stali. Dodatki pierwiastków stopowych w stalach i ich wpływ na własności stali. Grupy materiałowe stali wg raportu technicznego ISO/TR 15608.

3 Urządzenia spawalnicze (2 j.s)

Zasilanie prądem spawania, ważniejsze sposoby zasilania. Zmiana parametrów prądu sieciowego w prąd spawania. Spawalnicze źródła energii. Transformatory jako źródła prądu przemiennego. Prostowniki jako źródła prądu stałego. Obwód elektryczny i napięcie prądu, prąd spawania. Praca znamionowa (cykl pracy). Zasilanie stanowisk gazami. Parametry spawania.

4 Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry (1 j.s)

Rodzaje łuków – krótki, długi, natryskowy i pulsujący. Typowe parametry spawania – wolny wylot elektrody, strumień objętości gazów. Typowe niezgodności spawalnicze – przyczyny i unikanie. Kąt nachylenia uchwytu spawalniczego. Wyposażenie do spawania synergicznego.

5 Materiały dodatkowe do spawania (2 j.s)

Materiały dodatkowe i ich zadania związane ze spawaniem materiałem (elektrody, druty, pręty i gazy). Klasyfikacja materiałów dodatkowych. Grupy materiałowe spoiw wg PN-EN ISO 9606-1. Magazynowanie, suszenie i użytkowanie.

6 Oznaczanie i wymiarowanie spoin, typowe pozycje spawania (2 j.s).

Rodzaje spoin, złączy spawanych, charakterystyka, wymiarowanie. Symbole i oznaczenie spoin na rysunkach (PN-EN ISO 2553). Pozycje spawania (PN-EN ISO 6947). Instrukcja technologiczna spawania (WPS) (PN-EN ISO 15609). Obróbka powierzchniowa spoin.

7 Przygotowanie złączy do spawania (2 j.s)

Procesy cięcia stosowane do różnych gatunków stali. Cięcie tlenowe: zasada, parametry, palniki do cięcia, maszyny do cięcia, jakość powierzchni ciętych (PN-EN ISO 9013). Zasada zlobienia łukowego i gazowego. Inne procesy cięcia: plazmowe, laserowe, mechaniczne. Przygotowanie złączy spawanych stali wg PN-EN ISO 9692-1.

8 Niezgodności spawalnicze (2 j.s)

Klasyfikacja niezgodności wg PN-EN ISO 6520-1. Przyczyny powstawania niezgodności spawalniczych: materiał podstawowy, proces spawania, spawacz, przygotowanie do spawania. Przegląd typowych niezgodności spawalniczych oraz przyczyn ich powstawania. Wpływ niezgodności spawalniczych na własności eksploatacyjne wyrobów.

9 Kwalifikowanie spawaczy (1 j.s)

Cel egzaminu spawacza. Normy dotyczące egzaminowania spawaczy (PN-EN ISO 9606-1, 2, 3, 4, 5). Zmienne zasadnicze i zakresy kwalifikacji. Termin ważności uprawnień. Złącza egzaminacyjne, metody badań złączy egzaminacyjnych. Kwalifikowanie w oparciu o instrukcje technologiczne spawania (WPS).

II. Część praktyczna – 52 jednostek szkoleniowych praktycznego (60 minutowych)

Zestaw ćwiczeń realizowanych na szkoleniu praktycznym:

- Instruktaż wstępny stanowiskowy (1 j.s)
- Ćwiczenie 1. Cięcie tlenowe, plazmowe (2 j.s)
- Ćwiczenie 2. Napawanie, $t > 5$ (3 j.s)
- Ćwiczenie 3. Spawanie złączy teowych narożnych, $t > 6$ (3 j.s)
- Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, $t > 6$ (8 j.s)
- Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, $t \leq 3$ (3 j.s)
- Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, $t > 8$ (14 j.s)
- Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, $t > 8$ (8 j.s)

- Ćwiczenie 8. Spawanie złączy rurowych, $t \geq 4$, $D \geq 60$ PB(4 j.s.)
- Ćwiczenie 9. Spawanie złączy rurowych, $t \geq 4$, $D \geq 60$ PH(4 j.s.)
- Ćwiczenie 10. Spawanie złączy rurowych, $t \geq 4$, $D \geq 60$ PD(2 j.s.)

III. Egzamin (walidacja) - 2 godziny zegarowe

1. Egzamin teoretyczny i praktyczny sprawdzający nabyte umiejętności

Synteza zawodu spawacz zgodnie z klasyfikacją zawodów :

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 spawacza :

- 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 twardych 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;
- obsługa urządzeń 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.

Dodatkowe zadania zawodowe spawacza:

- sprawdzanie jakości wykonywanych spoin oraz usuwanie wad i niezgodności powstałych w trakcie spawania;
- nadzorowanie innych pracowników

W wyniku konsultacji z pracodawcami program szkolenia został rozszerzony i obejmuje łącznie 54 godziny zegarowe zajęć, w szczególności poprzez zwiększenie liczby godzin zajęć praktycznych, co ma na celu lepsze przygotowanie uczestników do wykonywania zawodu spawacza.

Dodatkowe godziny mają charakter rozszerzający i nie wpływają na zakres podstawowy usługi określony w karcie ani na jej cenę – uczestnik nie ponosi z tego tytułu dodatkowych kosztów.

Zmiany zostały uwzględnione w harmonogramie realizacji usługi. Rozszerzenie programu nie stanowi zmiany istotnych warunków realizacji usługi w rozumieniu zasad BUR.

Warunki organizacyjne realizacji usługi

Zajęcia teoretyczne realizowane są w sali dydaktycznej wyposażonej w stanowiska dla uczestników oraz sprzęt multimedialny.

Zajęcia praktyczne realizowane są w pracowni spawalniczej wyposażonej w 10 stanowisk do spawania metodą MAG (135). Każde stanowisko wyposażone jest w źródło prądu do spawania metodą MAG, stół spawalniczy oraz niezbędny osprzęt i narzędzia. Organizator zapewnia materiały spawalnicze, próbki spawalnicze, gazy osłonowe, przyrządy pomiarowe, materiały eksploatacyjne oraz środki ochrony indywidualnej.

Zajęcia prowadzone są pod bezpośrednim nadzorem instruktora zgodnie z programem szkolenia, dokumentacją technologiczną WPS oraz obowiązującymi zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

W przypadku liczby uczestników przekraczającej liczbę dostępnych stanowisk szkoleniowych organizacja zajęć praktycznych odbywa się zgodnie z wytycznymi W-CS-03/2025 Sieci Badawczej Łukasiewicz – Górnośląskiego Instytutu Technologicznego. Na jednym stanowisku szkoleniowym może pracować maksymalnie dwóch uczestników, przy jednoczesnym zwiększeniu liczby godzin ćwiczeń praktycznych o

50%, tak aby każdy uczestnik zrealizował pełny zakres programu szkolenia.

Organizacja walidacji

Walidacja obejmuje:

- **test teoretyczny** sprawdzający wiedzę uczestnika z zakresu technologii spawania metodą MAG (135), bezpieczeństwa i higieny pracy, materiałoznawstwa oraz dokumentacji technologicznej WPS (**60 minut**),
- **egzamin praktyczny** polegający na wykonaniu złącza egzaminacyjnego zgodnie z dokumentacją WPS (**60 minut na uczestnika**).

Walidację przeprowadza egzaminator posiadający uprawnienia **Sieci Badawczej Łukasiewicz – Górnośląskiego Instytutu Technologicznego – Centrum Spawalnictwa**.

Po pozytywnym wyniku egzaminu uczestnik uzyskuje dokumenty kwalifikacyjne wydawane przez uprawniony podmiot certyfikujący zgodnie z obowiązującymi przepisami i procedurami.

Termin realizacji usługi uwzględnia okres niezbędny do zakończenia procesu walidacji, ogłoszenia jej wyniku oraz wydania dokumentu potwierdzającego uzyskanie kwalifikacji przez uprawniony podmiot certyfikujący, w przypadku pozytywnego wyniku walidacji.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 61

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 61 Bezpieczeństwo i higiena pracy, ppoż., ochrona środowiska (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	26-10-2026	15:00	16:30	01:30
2 z 61 -	Przerwa	-	26-10-2026	16:30	16:45	00:15
3 z 61 Spawalność stali (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	26-10-2026	16:45	18:15	01:30
4 z 61 Urządzenia spawalnicze (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	27-10-2026	15:00	16:30	01:30
5 z 61 -	Przerwa	-	27-10-2026	16:30	16:45	00:15
6 z 61 Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	27-10-2026	16:45	17:30	00:45

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
7 z 61 Materiały dodatkowe do spawania (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	27-10-2026	17:30	18:15	00:45
8 z 61 Materiały dodatkowe do spawania (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	28-10-2026	15:00	15:45	00:45
9 z 61 Oznaczenie i wymiarowanie spoin, typowe pozycje spawania (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	28-10-2026	15:45	17:15	01:30
10 z 61 -	Przerwa	-	28-10-2026	17:15	17:30	00:15
11 z 61 Przygotowani e złączy do spawania (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	28-10-2026	17:30	18:15	00:45
12 z 61 Przygotowani e złączy do spawania (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	29-10-2026	15:00	15:45	00:45
13 z 61 Niezgodności spawalnicze (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	29-10-2026	15:45	17:15	01:30
14 z 61 -	Przerwa	-	29-10-2026	17:15	17:30	00:15
15 z 61 Kwalifikowani e spawaczy (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	29-10-2026	17:30	18:15	00:45
16 z 61 Instruktaż wstępny stanowiskowy (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	30-10-2026	15:00	16:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
17 z 61 Ćwiczenie 1. Cięcie tlenowe, plazmowe (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	30-10-2026	16:00	18:00	02:00
18 z 61 -	Przerwa	-	30-10-2026	18:00	18:15	00:15
19 z 61 Ćwiczenie 2. Napawanie, t>5 (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	30-10-2026	18:15	19:15	01:00
20 z 61 Ćwiczenie 2. Napawanie, t>5 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	02-11-2026	15:00	17:00	02:00
21 z 61 -	Przerwa	-	02-11-2026	17:00	17:15	00:15
22 z 61 Ćwiczenie 3. Spawanie złączy teowych narożnych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	02-11-2026	17:15	19:15	02:00
23 z 61 Ćwiczenie 3. Spawanie złączy teowych narożnych, t>=6 (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	03-11-2026	15:00	16:00	01:00
24 z 61 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	03-11-2026	16:00	18:00	02:00
25 z 61 -	Przerwa	-	03-11-2026	18:00	18:15	00:15
26 z 61 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	03-11-2026	18:15	19:15	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
27 z 61 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	04-11-2026	15:00	17:00	02:00
28 z 61 -	Przerwa	-	04-11-2026	17:00	17:15	00:15
29 z 61 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	04-11-2026	17:15	19:15	02:00
30 z 61 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	05-11-2026	15:00	16:00	01:00
31 z 61 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Artur Fus	05-11-2026	16:00	18:00	02:00
32 z 61 -	Przerwa	-	05-11-2026	18:00	18:15	00:15
33 z 61 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Artur Fus	05-11-2026	18:15	19:15	01:00
34 z 61 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	06-11-2026	15:00	17:00	02:00
35 z 61 -	Przerwa	-	06-11-2026	17:00	17:15	00:15
36 z 61 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	06-11-2026	17:15	19:15	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
37 z 61 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	07-11-2026	09:00	11:00	02:00
38 z 61 -	Przerwa	-	07-11-2026	11:00	11:15	00:15
39 z 61 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	07-11-2026	11:15	13:15	02:00
40 z 61 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	09-11-2026	15:00	17:00	02:00
41 z 61 -	Przerwa	-	09-11-2026	17:00	17:15	00:15
42 z 61 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	09-11-2026	17:15	19:15	02:00
43 z 61 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	10-11-2026	15:00	17:00	02:00
44 z 61 -	Przerwa	-	10-11-2026	17:00	17:15	00:15
45 z 61 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	10-11-2026	17:15	19:15	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
46 z 61 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	12-11-2026	15:00	17:00	02:00
47 z 61 -	Przerwa	-	12-11-2026	17:00	17:15	00:15
48 z 61 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	12-11-2026	17:15	19:15	02:00
49 z 61 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	13-11-2026	15:00	16:00	01:00
50 z 61 -	Przerwa	-	13-11-2026	16:00	16:15	00:15
51 z 61 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (1 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	13-11-2026	16:15	17:15	01:00
52 z 61 Ćwiczenie 8. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PB(2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	13-11-2026	17:15	19:15	02:00
53 z 61 Ćwiczenie 8. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PB(2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	14-11-2026	09:00	11:00	02:00
54 z 61 -	Przerwa	-	14-11-2026	11:00	11:15	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
55 z 61 Ćwiczenie 9. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PH(2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	14-11-2026	11:15	13:15	02:00
56 z 61 Ćwiczenie 9. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PH(2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	16-11-2026	15:00	17:00	02:00
57 z 61 -	Przerwa	-	16-11-2026	17:00	17:15	00:15
58 z 61 Ćwiczenie 10. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PD(2 j.s.)	Zajęcia	Artur Fus	16-11-2026	17:15	19:15	02:00
59 z 61 -	Walidacja	-	20-11-2026	12:00	13:00	01:00
60 z 61 -	Przerwa	-	20-11-2026	13:00	13:15	00:15
61 z 61 -	Walidacja	-	20-11-2026	13:15	14:15	01:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	70:30
w tym suma godzin zajęć	64:00
w tym suma godzin walidacji	02:00
w tym suma przerw	04:30
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	88:00

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 500,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	78,01 PLN
Koszt osobogodziny netto	78,01 PLN
W tym koszt walidacji brutto	380,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	380,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	380,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	380,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	70:30

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

Uczestnik otrzymuje materiały szkoleniowe przygotowane przez prowadzącego, obejmujące:

- materiały dydaktyczne dotyczące procesu spawania metodą MAG (135),
- instrukcje bezpieczeństwa i higieny pracy,
- przykładowe instrukcje technologiczne spawania (WPS),
- materiały pomocnicze wykorzystywane podczas zajęć teoretycznych i praktycznych.

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 książeczkę spawacza oraz 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.

Program szkolenia podlega bieżącej ewaluacji i aktualizacji oraz opiniowania dydaktycznego.

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