



Kurs spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MIG-131. Usługa szkoleniowa kończąca się egzaminem.

Numer usługi 2025/04/24/10312/2707002

3 500,00 PLN brutto
3 500,00 PLN netto
31,25 PLN brutto/h
31,25 PLN netto/h

WARMIŃSKO -
MAZURSKI ZAKŁAD
DOSKONALENIA
ZAWODOWEGO W
OLSZTYNIE



📍 Lidzbark Warmiński / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 112 h

📅 26.05.2025 do 13.06.2025

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Sposób dofinansowania	wsparcie dla osób indywidualnych wsparcie dla pracodawców i ich pracowników
Grupa docelowa usługi	Kurs skierowany jest do osób, które chcą nauczyć się łączenia materiałów za pomocą spoin pachwinowych w metodzie MIG-131, oraz uzyskać świadectwo kwalifikacyjne spawacza. Wymagania: ukończone 18 lat, wykształcenie minimum podstawowe lub gimnazjalne.
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	9
Data zakończenia rekrutacji	25-05-2025
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	112
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

Kurs kończący się egzaminem przed Komisją Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny przygotowuje do bezpiecznego i prawidłowego spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MIG 131, a także do prawidłowego przygotowania powierzchni spawalniczych oraz prawidłowej metodyki pracy z podstawowymi materiałami, na materiałach ze stali nierdzewnej oraz do uzyskania uprawnień w ww. zakresie.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
przedstawia zasady spawania stali metodą MIG drutem elektrodowym litym w zakresie wykonywania spoin pachwinowych w złączach blach i rur	opisuje przygotowanie materiałów do spawania, odpowiedni dobór materiałów dodatkowych i parametrów spawania	Test teoretyczny
	opisuje reguły doboru przepływu gazu osłonowego w zależności m.in. od warunków zewnętrznych i rodzaju wykonywanej pracy	Test teoretyczny
	wymienia rodzaje złączy spawanych oraz spoin	Test teoretyczny
	opisuje technikę wykonywania podstawowych rodzajów spoin w różnych pozycjach	Test teoretyczny
stosuje oznaczenia i zastosowanie materiałów podstawowych poszczególnych grup stali wg ISO/TR 15608 i materiałów dodatkowych oraz podstawy ich wytwarzania i produkcji	charakteryzuje oznaczenia i materiały podstawowe poszczególnych grup stali wg ISO/TR 15608, klasyfikuje materiały dodatkowe do spawania w oparciu o aktualne normy	Test teoretyczny
posługuje się wiedzą na temat obróbki cieplnej złączy spawanych, niezgodności spawalniczych oraz zasad kontroli i badania złączy spawanych	omawia rodzaje korozji występujących w spawanych wyrobach ze stali nierdzewnych i ocenia wpływ spawania na odporność korozyjną złączy spawanych, podaje metody powierzchniowej obróbki złączy po spawaniu: trawienie, szczotkowanie, szlifowanie	Test teoretyczny
	podaje główne przyczyny powstawania niezgodności spawalniczych, a zwłaszcza pęcherzy gazowych, pęknięć, braku przetopu i podtopień	Test teoretyczny
	omawia podstawowe metody badań nieniszczących i niszczących złączy spawanych ze szczególnym uwzględnieniem badań wizualnych	Test teoretyczny
stosuje zasady unikania i usuwania niezgodności spawalniczych, przyczyny i skutki naprężeń oraz odkształceń spawalniczych	eliminuje niezgodności spawalnicze podczas spawania, rozpoznaje przyczyny i skutki naprężeń oraz odkształceń spawalniczych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
charakteryzuje działanie i obsługuje urządzenia oraz osprzęt spawalniczy	sprawdza budowę podstawowego stanowiska spawalniczego, podzespoły i urządzenia spawalnicze oraz ich funkcje, przedstawia schematycznie sposoby zasilania stanowisk spawalniczych w gazy osłonowe i objaśnia cykl pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wymienia i opisuje budowę spawalniczych źródeł energii i opisuje ich funkcję	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
przygotowuje elementy do spawania (w tym brzegi do spawania)	rozdziela metody cięcia i przygotowania złączy spawanych stali, omawia zasady cięcia tlenowego, plazmowego i laserowego, charakteryzuje zasady żłobienia łukowego i gazowego	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przygotowuje brzegi do spawania w oparciu o normę PN-EN ISO 9692-2	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
charakteryzuje wymagania przepisów, norm i wytycznych związanych ze szkoleniem, egzaminowaniem, kwalifikowaniem oraz certyfikowaniem i nadawaniem uprawnień spawalniczych zgodnie z wytycznymi IS-P/T-FW-xx-135	omawia zasady kwalifikowania spawaczy w oparciu o normy PN-EN 287-1 i PN-EN ISO 9606, zwraca uwagę na wpływ zmiennych zasadniczych egzaminu spawacza na zakres kwalifikacji	Test teoretyczny
charakteryzuje materiały dodatkowe (gatunek i średnicę) dla danego materiału podstawowego (gatunek, grubość) zgodnie z wymaganiami pWPS/WPS	dobiera materiały dodatkowe (gatunek i średnicę) dla danego materiału podstawowego (gatunek, grubość) zgodnie z wymaganiami pWPS/WPS, rozróżnia oznaczenia materiałów dodatkowych wykorzystywanych podczas szkolenia (zgodnie z normami ISO 636,2560,14731,147333)	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
posługuje się wiedzą na temat uruchamiania i obsługi urządzeń spawalniczych oraz dobiera parametry spawania zgodnie z wymaganiami pWPS/WPS	uruchamia i obsługuje urządzenia spawalnicze oraz dobiera parametry spawania zgodnie z wymaganiami Instrukcji Technologicznych Spawania (pWPS/WPS)	Test teoretyczny
	omawia typy spoin i złączy spawanych występujących w różnych konstrukcjach spawanych podając zarazem parametry wymiarowe spoin	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
wykonuje złącza blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MIG w pozycjach PA, PF, PC, PB, PG, PD, PH,	charakteryzuje wpływ składu chemicznego na spawalność różnych typów stali, przygotowuje stale nierdzewne do wykonywania złączy, określa wpływ wprowadzonego ciepła spawania na własności złączy spawanych i wielkości odkształceń zgodnie z instrukcją WPS	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
ocenia jakość wykonywanych przez siebie złączy spawanych	kontroluje jakość w wykonawstwie spawanych konstrukcji nawiązując do wymagań jakości podanych w PN-EN ISO 3834	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
stosuje odpowiednie środki ochrony indywidualnej i umie obsługiwać podręczny sprzęt przeciwpożarowy	dobiera środki ochrony indywidualnej w oparciu o aktualne przepisy bhp zapoznaje się z oznaczeniami dróg ewakuacyjnych, wymaganiami dotyczącymi wentylacji stanowisk pracy a także zasadami bezpiecznego użytkowania butli gazowych	Test teoretyczny Obserwacja w warunkach rzeczywistych
udziela pierwszej pomocy w nagłych wypadkach	definiuje sposoby oceny obrażeń u osób poszkodowanych, w tym rozpoznawania stanów zagrożenia życia wymienia etapy resuscytacji wg standardu BLS i BLS AED przywołuje schemat postępowania przy zabezpieczeniu czynności życiowych u poszkodowanych na miejscu wypadku wymienia sposoby udzielania pomocy doraźnej w wybranych urazach, przywołuje wyposażenie apteczki oraz definiuje instrukcję obsługi apteczki i sprzętu ratowniczego	Test teoretyczny Test teoretyczny Test teoretyczny Test teoretyczny
Postępuje prawidłowo w razie pożaru powstałego w wyniku prac spawalniczych	stosuje się do zasad instrukcji postępowania w przypadku powstania pożaru przy wykonywaniu prac spawalniczych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 2. Czy dokument został wydany przez organy władz publicznych lub samorządów zawodowych na podstawie ustawy lub rozporządzenia?

Zaświadczenie o ukończeniu kursu zgodne z załącznikiem nr 5 do Rozporządzenia Ministra Edukacji Narodowej z dnia 06 października 2023 r. w formach pozaszkolnych (Dz. U. poz. 652),
pozytywnie zdany egzaminie: Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza oraz wpis do książki spawacza

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	organ władzy publicznej lub samorządu zawodowego, uprawniony do wydawania dokumentów potwierdzających kwalifikację na podstawie ustawy lub rozporządzenia
Nazwa/Kategoria Podmiotu prowadzącego walidację	Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Nie
Nazwa/Kategoria Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Nie

Program

Program szkolenia obejmuje 112 godzin dydaktycznych

LP Moduł Liczba godz.

Szkolenie teoretyczne - spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MIG - 24 h

1. Bezpieczeństwo i higiena pracy.
2. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej.
3. Kwalifikowanie spawaczy.
4. Materiały dodatkowe do spawania.
5. Metody przygotowania złączy do spawania.
6. Oznaczenie i wymiarowanie spoin.
7. Spawanie w praktyce.
8. Urządzenia spawalnicze.
9. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego.
10. Zestaw Al: -aluminium i jego stopy, procesy spawania i aspekty bezpieczeństwa pracy; -spawalność i technika spawania; -materiały dodatkowe do spawania aluminium i jego stopów; -złącza spawane z aluminium i jego stopów i ich odkształcanie.
11. Zestaw SMIG: budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MIG, materiały dodatkowe do spawania, bhp., charakterystyka spawania MIG oraz typowe parametry.

Zajęcia praktyczne - spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MIG 86 h

1. Instruktaż wstępny
2. Cięcie tlenowe, plazmowe. Pozycja PA, >5mm.
3. Napawanie, pozycje PA, PF, PG. Blachy >5 mm.
4. Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PB, t > 3mm., D > 60mm.
5. Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PD, t >3 mm., D > 60 mm.
6. Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PH, t > 3mm., D > 60 mm.
7. Wykonywanie złącza teowego , pozycja PB, blacha > 3 mm.
8. Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PA, blacha > 3 mm.

9. Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PF, blacha > 3 mm.
10. Wykonywanie złącza teowego narożnego, pozycja PG, blacha > 3 mm.
11. Wykonywanie złącza teowego, pozycja PA, blacha > 3 mm.
12. Wykonywanie złącza teowego, pozycja PB, blacha > 8 mm.
13. Wykonywanie złącza teowego, pozycja PD, blacha > 8 mm.
14. Wykonywanie złącza teowego, pozycja PF , blacha > 8 mm.
15. Wykonywanie złącza teowego, pozycja PG, blacha > 8 mm.

Walidacja 2h

Czas szkolenia podano w godzinach dydaktycznych, 1 godzina dydaktyczna = 45 minut zegarowych.

Czas walidacji podano w godzinach dydaktycznych - czas trwania walidacji jest wliczony w godziny szkolenia.

Kurs zawiera przerwy - czas trwania przerw nie jest wliczony w godziny szkolenia.

Zajęcia realizowane są w ciągu 14 dni roboczych.

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 59

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 59 Instruktaż wstępny	Władysław Dydziński	26-05-2025	07:00	08:30	01:30
2 z 59 Cięcie tlenowe, plazmowe. Pozycja PA, >5mm.	Władysław Dydziński	26-05-2025	08:40	10:10	01:30
3 z 59 Napawanie, pozycje PA, PF, PG. Blachy >5 mm.	Władysław Dydziński	26-05-2025	10:20	11:50	01:30
4 z 59 Napawanie, pozycje PA, PF, PG. Blachy >5 mm.	Władysław Dydziński	26-05-2025	12:00	13:30	01:30
5 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PA, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	26-05-2025	13:40	15:10	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
6 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PA, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	27-05-2025	07:00	08:30	01:30
7 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PA, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	27-05-2025	08:40	10:10	01:30
8 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PF, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	27-05-2025	10:20	11:50	01:30
9 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PF, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	27-05-2025	12:00	13:30	01:30
10 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PF, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	27-05-2025	13:40	14:25	00:45
11 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego , pozycja PF, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	28-05-2025	07:00	07:45	00:45
12 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego, pozycja PG, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	28-05-2025	07:45	08:30	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
13 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego, pozycja PG, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	28-05-2025	08:40	10:10	01:30
14 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego, pozycja PG, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	28-05-2025	10:20	11:50	01:30
15 z 59 Wykonywanie złącza teowego narożnego, pozycja PG, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	28-05-2025	12:00	13:30	01:30
16 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PA, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	28-05-2025	13:40	14:25	00:45
17 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PA, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	29-05-2025	07:00	08:30	01:30
18 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PA, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	29-05-2025	08:40	10:10	01:30
19 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PA, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	29-05-2025	10:20	11:50	01:30
20 z 59 Wykonywanie złącza teowego , pozycja PB, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	29-05-2025	12:00	13:30	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
21 z 59 Wykonywanie złącza teowego , pozycja PB, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	29-05-2025	13:40	15:10	01:30
22 z 59 Wykonywanie złącza teowego , pozycja PB, blacha > 3 mm.	Władysław Dydziński	30-05-2025	07:00	08:30	01:30
23 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PB, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	30-05-2025	08:40	10:10	01:30
24 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PB, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	30-05-2025	10:20	11:50	01:30
25 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PB, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	30-05-2025	12:00	13:30	01:30
26 z 59 Bezpieczeństwo i higiena pracy.	Wiesław Horn	03-06-2025	15:30	16:15	00:45
27 z 59 Bezpieczna praca na hali produkcyjnej.	Wiesław Horn	03-06-2025	16:15	17:45	01:30
28 z 59 Kwalifikowanie spawaczy.	Wiesław Horn	03-06-2025	17:55	18:40	00:45
29 z 59 Materiały dodatkowe do spawania	Wiesław Horn	03-06-2025	18:40	19:25	00:45
30 z 59 Metody przygotowania złączy do spawania	Wiesław Horn	03-06-2025	19:25	20:10	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
31 z 59 Oznaczenie i wymiarowanie spoin.	Wiesław Horn	04-06-2025	15:30	16:15	00:45
32 z 59 Spawanie w praktyce.	Wiesław Horn	04-06-2025	16:15	17:45	01:30
33 z 59 Urządzenia spawalnicze.	Wiesław Horn	04-06-2025	17:55	19:25	01:30
34 z 59 Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego.	Wiesław Horn	04-06-2025	19:25	20:10	00:45
35 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PF , blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	05-06-2025	07:00	08:30	01:30
36 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PF , blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	05-06-2025	08:40	10:10	01:30
37 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PF , blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	05-06-2025	10:20	11:50	01:30
38 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PG, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	05-06-2025	12:00	13:30	01:30
39 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PG, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	05-06-2025	13:40	14:25	00:45
40 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PG, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	06-06-2025	07:00	08:30	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
41 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PD, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	06-06-2025	08:40	10:10	01:30
42 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PD, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	06-06-2025	10:20	11:50	01:30
43 z 59 Wykonywanie złącza teowego, pozycja PD, blacha > 8 mm.	Władysław Dydziński	06-06-2025	12:00	13:30	01:30
44 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PB, t > 3mm., D > 60mm.	Władysław Dydziński	09-06-2025	07:00	08:30	01:30
45 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PB, t > 3mm., D > 60mm.	Władysław Dydziński	09-06-2025	08:40	10:10	01:30
46 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PB, t > 3mm., D > 60mm.	Władysław Dydziński	09-06-2025	10:20	11:50	01:30
47 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PH, t > 3mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	09-06-2025	12:00	13:30	01:30
48 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PH, t > 3mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	09-06-2025	13:40	14:25	00:45

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
49 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PH, t > 3mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	10-06-2025	07:00	08:30	01:30
50 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PH, t > 3mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	10-06-2025	08:40	10:10	01:30
51 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PH, t > 3mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	10-06-2025	10:20	11:50	01:30
52 z 59 Zestaw Al: -aluminium i jego stopy, procesy spawania	Wiesław Horn	11-06-2025	15:30	17:45	02:15
53 z 59 Zestaw Al: -aluminium i jego stopy, procesy spawania	Wiesław Horn	11-06-2025	17:55	20:10	02:15
54 z 59 Zestaw SMIG	Wiesław Horn	12-06-2025	15:30	17:45	02:15
55 z 59 Zestaw SMI	Wiesław Horn	12-06-2025	17:55	20:10	02:15
56 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PD, t > 3 mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	13-06-2025	07:00	08:30	01:30
57 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PD, t > 3 mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	13-06-2025	08:40	10:10	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
58 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PD, t >3 mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	13-06-2025	10:20	11:50	01:30
59 z 59 Wykonywanie złącza rurowego, pozycja PD, t >3 mm., D > 60 mm.	Władysław Dydziński	13-06-2025	12:00	13:30	01:30

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	3 500,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	3 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	31,25 PLN
Koszt osobogodziny netto	31,25 PLN
W tym koszt walidacji brutto	450,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	450,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	0,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Władysław Dydziński
 Instruktor zajęć praktycznych na kursach spawalniczych, prowadzenie zajęć na kursach: Spawanie metodą TIG, MAG, MMA, MIG, 311(gazowe).

Posiadane uprawnienia spawalnicze w zakresie ww. metod.

Wykształcenie średnie. Doświadczenie na przestrzeni 5 lat wynosi ok. 2000 h.



2 z 2

Wiesław Horn

Instruktor szkoleń spawalniczych i doświadczony specjalista z ponad 30-letnim stażem w branży. Przez lata zdobywał praktyczną wiedzę i umiejętności, prowadząc szkolenia z zakresu wszystkich metod spawania, MIG, MAG, TIG, MMA, spawanie gazowe. Jego doświadczenie to gwarancja wysokiego poziomu nauczania oraz rzetelnego przygotowania kursantów do pracy w zawodzie. Doświadczenie na przestrzeni 5 lat wynosi ok. 1500 h.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

notatnik, długopis, rękawice spawalnicze

Informacje dodatkowe

1. Szkolenie realizowane jest w godzinach dydaktycznych tj. 45 min, w trakcie jednego dnia szkoleniowego przewidziano 15 minutowe przerwy
2. Po ukończonym szkoleniu uczestnik otrzymuje zaświadczenie o ukończeniu szkolenia

Usługa rozwojowa nie jest świadczona przez podmiot pełniący funkcję Operatora lub Partnera Operatora w danym projekcie PSF lub w którymkolwiek Regionalnym Programie lub FERS albo przez podmiot powiązany z Operatorem lub Partnerem kapitałowo lub osobowo.

Cena usługi nie obejmuje kosztów niezwiązanych bezpośrednio z usługą rozwojową, w szczególności kosztów środków trwałych przekazywanych Uczestnikom/-czkom projektu, kosztów dojazdu i zakwaterowania.

Adres

ul. Orła Białego 7

Lidzbark Warmiński

woj. warmińsko-mazurskie

Zajęcia teoretyczne

odbywają się w pełni wyposażonej sali szkoleniowej, wyposażonej w niezbędny sprzęt i urządzenia multimedialne, m.in.: meble biurowe, tablice suchościeralne, rzutniki multimedialne. Budynek administracyjno-szkoleniowy posiada pełne zaplecze socjalne.

Zajęcia praktyczne

odbywają na spawalni. Stanowiska spawalnicze wyposażone są w odpowiednie urządzenia i instalacje nawiewowo-wyciągowe, urządzenia spawalnicze oraz wyposażenie ochronne.

Adres spawalni: Sarnowo 24, 11-100 Lidzbark Warm.

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe

Kontakt



Lucyna Pawicka

E-mail l.pawickaa@wmzdz.pl

Telefon (+48) 507 124 021