



Kurs spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG-135 z egzaminem

Numer usługi 2025/08/01/10312/2918134

3 500,00 PLN brutto
3 500,00 PLN netto
22,88 PLN brutto/h
22,88 PLN netto/h

WARMIŃSKO -
MAZURSKI ZAKŁAD
DOSKONALENIA
ZAWODOWEGO W
OLSZTYNIE

★★★★★ 4,7 / 5
1 486 ocen

📍 Olsztyn / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 153 h

📅 16.09.2025 do 16.10.2025

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
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	15-09-2025
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	153
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 MAG 135, a także do prawidłowego przygotowania powierzchni spawalniczych oraz prawidłowej metodyki pracy z podstawowymi materiałami, na materiałach ze stali węglowej 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
przedstawia 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	opisuje 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
	wymienia 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	opisuje budowę podstawowego stanowiska spawalniczego, podzespoły i urządzenia spawalnicze oraz ich funkcje, przedstawia schematycznie sposoby zasilania stanowisk spawalniczych w gazy osłonowe i objaśnia cykl pracy	Test teoretyczny
	wymienia i opisuje budowę spawalniczych źródeł energii i opisuje ich funkcję	Test teoretyczny
przygotowuje elementy do spawania (w tym brzegi do spawania)	wybiera właściwe materiały spawalnicze zgodnie z rodzajem łączonych elementów	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przygotowuje brzegi do spawania w oparciu o normę PN-EN ISO 9692-2	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	dobiera odpowiednie narzędzia pomiarowe (kątomierz) i obróbcze do przygotowania elementów	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	opisuje 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)	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wymienia typy spoin i złączy spawanych występujących w różnych konstrukcjach spawanych podając zarazem parametry wymiarowe spoin	Test teoretyczny

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,	prawidłowo dobiera stosowane ruchy elektrodą/uchwytem spawalniczym w zależności od pozycji spawania, zachowuje właściwe odległości elektrody od spawanego materiału. prowadzi spoiny równomiernie, bez przerw i nagłych zmian prędkości	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	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	zapoznaje się z oznaczeniami dróg ewakuacyjnych, wymaganiami dotyczącymi wentylacji stanowisk pracy a także zasadami bezpiecznego użytkowania butli gazowych	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
udziela pierwszej pomocy w nagłych wypadkach	wymienia sposoby oceny obrażeń u osób poszkodowanych, w tym rozpoznawania stanów zagrożenia życia	Test teoretyczny
	wymienia etapy resuscytacji wg standardu BLS i BLS AED	Test teoretyczny
	opisuje schemat postępowania przy zabezpieczeniu czynności życiowych u poszkodowanych na miejscu wypadku	Test teoretyczny
	wymienia sposoby udzielania pomocy doraźnej w wybranych urazach, przywołuje wyposażenie apteczki oraz definiuje instrukcję obsługi apteczki i sprzętu ratowniczego	Test teoretyczny
Postępuje prawidłowo w razie pożaru powstałego w wyniku prac spawalniczych	wymienia zasady postępowania w przypadku powstania pożaru przy wykonywaniu prac spawalniczych	Test teoretyczny

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

Pytanie 1. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem uzyskania kwalifikacji w zawodzie?

TAK

Pytanie 3. Czy dokument potwierdza uprawnienia do wykonywania zawodu na danym stanowisku (tzw. uprawnienia stanowiskowe) i jest wydawany po przeprowadzeniu walidacji?

TAK

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 Podmiotu prowadzącego walidację	Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Nie
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Nie

Harmonogram

Liczba przedmiotów/zajęć: 0

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
Brak wyników.					

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	22,88 PLN
Koszt osobogodziny netto	22,88 PLN

W tym koszt walidacji brutto	550,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	550,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	0,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 0

Brak wyników.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

notatnik, długopis, rękawice spawalnicze

Informacje dodatkowe

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. Usługa rozwojowa nie jest świadczona przez podmiot będący jednocześnie podmiotem korzystającym z usług rozwojowych o zbliżonej tematyce w ramach danego projektu. Usługa rozwojowa nie obejmuje wzajemnego świadczenia usług w projekcie o zbliżonej tematyce przez Dostawców usług, którzy delegują na usługi siebie oraz swoich pracowników i korzystają z dofinansowania, a następnie świadczą usługi w zakresie tej samej tematyki dla Przedsiębiorcy, który wcześniej występował w roli Dostawcy tych usług. Cena usługi nie obejmuje kosztów niezwiązanych bezpośrednio z usługą rozwojową, w szczególności kosztów środków trwałych przekazywanych Przedsiębiorcom lub Pracownikom przedsiębiorcy, kosztów dojazdu i zakwaterowania.

Adres

ul. Lubelska 33c
10-408 Olsztyn
woj. warmińsko-mazurskie

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe
- Klimatyzacja

Kontakt



Adrianna Chodorowska

E-mail a.chodorowska@wmzdz.pl

Telefon (+48) 507 124 098