



Kurs Spawacz metodą MAG (135) (kod zawodu 721204)

Numer usługi 2026/02/03/32733/3305124

5 200,00 PLN brutto

5 200,00 PLN netto

104,00 PLN brutto/h

104,00 PLN netto/h

Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

📍 Nowosielce

🏢 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

★★★★★ 4,7 / 5

🕒 50:00 h

452 oceny

📅 23.05.2026 do 25.06.2026

Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Szkolenie jest skierowane dla osób dorosłych powyżej 18 roku życia, którzy chcą zdobyć lub rozszerzyć swoje umiejętności oraz uzyskać uprawnienia z zakresu spawania metodą MAG (135) (kod zawodu 721204).

Warunki uczestnictwa:

1. Ukończone 18 lat.
2. Wykształcenie minimum podstawowe.

Minimalna liczba uczestników

4

Maksymalna liczba uczestników

14

Data zakończenia rekrutacji

22-05-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

50

Podstawa uzyskania wpisu do BUR

Znak Jakości TGLS Quality Alliance

Cel

Cel edukacyjny

Celem usługi jest zdobycie umiejętności w zakresie spawania blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG (135) oraz zdobycie uprawnień spawacza (kod zawodu 721204)

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik określa podstawowe zasady działania łuku elektrycznego w procesie spawania	Prawidłowo wyjaśnia zjawisko łuku elektrycznego i jego rolę w procesie spawania	Test teoretyczny
Uczestnik rozpoznaje i nazywa podstawowe elementy wyposażenia spawalniczego	Poprawnie identyfikuje co najmniej 5 elementów wyposażenia spawarki MAG	Test teoretyczny
Uczestnik stosuje zasady BHP obowiązujące podczas spawania metodą MAG	Prawidłowo zakłada środki ochrony indywidualnej i organizuje stanowisko zgodnie z BHP	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik rozpoznaje potencjalne zagrożenia w środowisku hali produkcyjnej	Wskazuje co najmniej 3 zagrożenia i opisuje sposoby ich unikania	Test teoretyczny
Uczestnik określa rodzaje drutów elektrodowych i gazów osłonowych stosowanych w metodzie MAG	Prawidłowo przyporządkowuje rodzaj drutu i gazu do konkretnego materiału spawanego	Test teoretyczny
Uczestnik odczytuje symbole spoin na rysunkach technicznych	Poprawnie interpretuje symbole spoin w co najmniej 3 przykładach	Test teoretyczny
Uczestnik określa techniki przygotowania krawędzi elementów przed spawaniem	Dobiera właściwą technikę przygotowania złącza do rodzaju materiału i grubości	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik omawia zasady i procedury kwalifikowania spawaczy według obowiązujących norm	Wymienia podstawowe etapy procesu kwalifikowania spawaczy i zna cel certyfikacji	Test teoretyczny
Uczestnik obsługuje urządzenia do spawania MAG	Prawidłowo przygotowuje sprzęt do pracy i reguluje podstawowe parametry	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik określa zalety i ograniczenia metody MAG	Wymienia co najmniej 3 zalety i 2 ograniczenia techniki MAG	Test teoretyczny
Uczestnik wykonuje prawidłową spoinę pachwinową na blachach i rurach metodą MAG	Spoiny spełniają wymagania norm jakościowych (wizualnie i wymiarowo)	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik wykonuje czynności konserwacyjne sprzętu spawalniczego MAG	Wykonuje czyszczenie uchwytu spawalniczego (dysza gazowa, prądowa) oraz agregatu metodą przedmuchu powietrzem	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik obsługuje półautomaty spawalnicze (migomaty)	Prawidłowo ustawia parametry półautomatu i kontroluje pracę drutu oraz przepływ gazu	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik stosuje przyrządy kontrolno-pomiarowe do sprawdzania jakości złącza	Posługuje się suwmiarką i spoinierzem do określania wymiarów i jakości spoin	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik analizuje dokumentację techniczną spawania (WPS, plan spawania)	Na podstawie dokumentacji dobiera parametry i technikę spawania	Test teoretyczny
Uczestnik organizuje stanowisko pracy zgodnie z zasadami ergonomii	Rozmieszcza sprzęt i materiał zapewniając bezpieczeństwo i wygodę pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik przygotowuje powierzchnię elementów do spawania	Prawidłowo czyści, ukosowuje i ustawia elementy, oznacza miejsca cięcia	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik dobiera parametry spawania MAG do rodzaju materiału	Dostosowuje technikę i parametry do stali niestopowej, niskostopowej, wysokostopowej	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik koryguje parametry spawania w zależności od warunków	Reguluje parametry w odpowiedzi na grubość, pozycję spawania i inne czynniki	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

ZDZ Rzeszów

Nazwa Podmiotu certyfikującego

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny

Program

Usługa jest realizowana w godzinach dydaktycznych (1 godzina dydaktyczna = 45 minut).

Przerwy nie są wliczone w czas trwania szkolenia.

19 godzin zajęć teoretycznych, 29 godzin zajęć praktycznych oraz 2 godziny egzamin.

Program:

1. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego (1h)
2. Urządzenia spawalnicze. Konserwacja i serwisowanie urządzeń spawalniczych (1h)
3. Bezpieczeństwo i higiena pracy, p.poż, ochrona środowiska przy spawaniu metodą MAG (2h)
4. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej. Organizacja i ergonomia stanowiska pracy. Przygotowanie powierzchni i pozycjonowanie elementów (2h)
5. Praca z dokumentacją techniczną: WPS, plan spawania (1h)
6. Materiały dodatkowe do spawania metodą MAG (1h)
7. Przyrządy kontrolno-pomiarowe w spawalnictwie (1h)
8. Oznaczanie i wymiarowanie spoin (1h)
9. Metody przygotowania złączy do spawania (2h)
10. Kwalifikowanie spawaczy (1h)
11. Budowa i użytkowanie urządzeń spawania metodą MAG (2h)
12. Obsługa urządzeń półautomatycznych – migomaty (1h)
13. Charakterystyka spawania metodą MAG oraz typowe parametry. Dobór parametrów spawania do rodzaju materiału i warunków (3h)
14. Spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą MAG w praktyce (29h)
15. Egzamin (2h)

Synteza:

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:

- 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, lutospawania 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;
- obsługiwanie 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.

Przykładowo wyróżnione specjalności:

- Spawacz ręczny gazowy – łączy palnikiem gazowym (najczęściej acetylenowo-tlenowego) elementy konstrukcyjne wykonywane ze stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów; obsługuje butle z gazami technicznymi i osprzętem do tych butli; posługuje się narzędziami ślusarskimi oraz przyrządami kontrolno-pomiarowymi do sprawdzania jakości złącza spawanego.
- Spawacz ręczny łukiem elektrycznym – spawa łukiem elektrycznym (stosując prąd przemienny lub stały, elektrodą topliwą lub nietopliwą, metodą w osłonie gazów aktywnych bądź nieaktywnych) elementy stalowe, żeliwne, z metali nieżelaznych i ich stopów; pracę wykonuje ręcznie lub półautomatycznie.
- Spawacz elektryczny metodą MAG – spawa elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych (argonu lub helu) elementy stali konstrukcyjnych niestopowych, niskostopowych i wysokostopowych.
- Spawacz elektryczny metodą MIG – spawa elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (dwutlenku węgla lub jego mieszaniny z argonem) elementy z aluminium, magnezy, miedzi i innych metali nieżelaznych i ich stopów. Spawacz elektryczny metodą MAG/MIG pracę wykonuje półautomatem (migomatem).

Dodatkowe zadania zawodowe:

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

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 0

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

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 200,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 200,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	104,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	104,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	550,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	550,00 PLN

Adres

ul. Heleny Gniwosz 160
38-530 Nowosielce
woj. podkarpackie

Kontakt



Szymon Bukal

E-mail biurobukal@gmail.com

Telefon (+48) 792 622 844