



## Kurs Spawacz metodą MAG i TIG z egzaminem Łukasiewicz-GIT

Numer usługi 2026/04/14/7356/3484503

5 200,00 PLN brutto

5 200,00 PLN netto

37,68 PLN brutto/h

37,68 PLN netto/h

58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Zakład

Doskonalenia

Zawodowego w  
Przemysłu

★★★★★ 4,8 / 5

873 oceny

📍 Przemysł

🏢 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

🕒 138:00 h

📅 09.07.2026 do 31.08.2026

## Informacje podstawowe

Kategoria

Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo

Grupa docelowa usługi

Szkolenie adresowane jest do osób pełnoletnich, którzy chcą uzyskać uprawnienia w zakresie spawania metodą TIG 141-1 (wykonywanie spoin pachwinowych blacha lub/i rura) i w zakresie spawania metodą MAG. 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

1

Maksymalna liczba uczestników

15

Data zakończenia rekrutacji

08-07-2026

Forma prowadzenia usługi

stacjonarna

Liczba godzin usługi

138

Podstawa uzyskania wpisu do BUR

Znak Jakości Małopolskich Standardów Usług Edukacyjno-Szkoleniowych (MSUES) - wersja 2.0

## Cel

### Cel edukacyjny

Przygotowanie uczestnika kursu do pracy i egzaminu końcowego przed Komisją Łukasiewicz - GIT Instytutu Spawalnictwa w zakresie spawania metodą TIG i w zakresie spawania metodą MAG.

## Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Rozróżnia zasady spawania stali metodą MAG i TIG drutem elektrodowym litym i/lub drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym i/lub drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym w zakresie wykonywania spoin pachwinowych w złączach blach i rur	<ul style="list-style-type: none"><li>- rozróżnia podstawowe zasady spawania metodą MAG i TIG</li><li>- ustawianie parametrów spawarki</li><li>- ocenianie jakości wykonanej spoiny</li></ul>	Test teoretyczny
Przygotowanie elementów do spawania	<ul style="list-style-type: none"><li>- przeprowadzanie wizualnej oceny spoin</li></ul>	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Samodzielnie dokonuje oceny jakości złączy spawanych	<ul style="list-style-type: none"><li>- rozróżnianie obowiązujących norm i standardów dotyczące jakości spoin,</li><li>- wskazywanie kryteriów oceny jakości złączy spawanych zgodnie z tymi normami.</li><li>- wymienianie różnych metod oceny jakości spoin</li></ul>	Test teoretyczny

## 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

Na podstawie Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 27 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych (Dz.U. z późn. zm.) oraz normy PN-EN ISO 9606 dotyczące kwalifikowania spawaczy.

#### Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację

Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny - Instytut Spawalnictwa

Nazwa Podmiotu certyfikującego

Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny - Instytut Spawalnictwa

# Program

Osoba uczestnicząca w kursie uzyska kwalifikację zgodnie z kwalifikacją zawodów i specjalności opublikowaną przez Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej w zakresie spawacza (kod zawodu: 721204).

## Synteza zawodu:

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, ustalenie wzajemnego położenia części czy odpowiednie zamocowywanie i oznaczanie miejsca przecięcia;
- obsługa 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.

Zgodnie z celem edukacyjnym jest przygotowanie uczestnika kursu do samodzielnej pracy i egzaminu końcowego przed Komisją Łukasiewicz - GIT Instytutu Spawalnictwa w zakresie spawania metodą TIG i w zakresie spawania metodą MAG.

Szkolenie adresowane jest do osób pełnoletnich, którzy chcą uzyskać uprawnienia w zakresie spawania metodą TIG 141-1 (wykonywanie spoin pachwinowych blacha lub/i rura) i w zakresie spawania metodą MAG. 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**.

Wymagania stawiane kursantom:

1. Ukończone 18 lat.

2. Wykształcenie minimum podstawowe.

3. Zaświadczenie lekarskie o braku przeciwwskazań zdrowotnych do pracy na stanowisku spawacza

Od uczestników nie jest wymagane doświadczenie, wiedza i umiejętności do udziału w szkoleniu.

**Program ramowy szkolenia:**

1. Szkolenie teoretyczne: Moduł 141, 135-1

2. Instruktaż wstępny (stanowiskowy)

3. Szkolenie praktyczne

**Program szczegółowy:**

Bezpieczeństwo i higiena pracy, ppoż., ochrona środowiska

Spawalność stali

Przegląd procesów spawania

Zastosowanie prądu elektrycznego do spawania łukowego

Urządzenia spawalnicze

Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry

Oznaczenia i wymiarowanie spoin, typowe pozycje spawania

Przygotowanie złączy do spawania

Niezgodności spawalnicze

Kwalifikowanie spawaczy

Instruktaż wstępny (stanowiskowy)

Ćwiczenia

Szkolenie przeprowadzone zostanie w wymiarze 138 godzin dydaktycznych, gdzie 1 godzina dydaktyczna wynosi 45 minut. W czas zajęć są wliczone przerwy.

Szkolenie będzie prowadzone w formie zajęć teoretycznych i zajęć praktycznych. Kurs obejmuje 18 godzin zajęć teoretycznych i 120 godzin zajęć praktycznych.

W czas szkolenia są wliczone przerwy. W czasie kursu wliczone są: po dwóch godzinach dydaktycznych przerwa 15 minut, po 4 godzinach dydaktycznych przerwa 15 minut, po 6 godzinach dydaktycznych przerwa 45 minut, po 8 godzinach dydaktycznych przerwa 15 minut.

Szkolenie praktyczne obejmuje szereg ćwiczeń, po skończeniu których kursant opanowuje technikę spawania. Każde ćwiczenie poprzedza omówienie oraz pokaz spawania, przeprowadzony przez instruktora szkolenia. Instruktor omawiając ćwiczenie objaśnia jego cel, sposób przygotowania materiałów do spawania oraz podaje parametry spawania. Po przydzieleniu słuchaczom stanowisk spawalniczych, instruktor udziela instruktażu indywidualnego i nadzoruje proces nauki spawania.

Szkolenie kończy egzamin, przeprowadzony zgodnie z wytycznymi Instytutu Spawalnictwa oraz egzamin wewnętrzny. Warunkiem przystąpienia do egzaminu jest obecność na zajęciach (min.90%) oraz zaliczenie zajęć teoretycznych i praktycznych. Po zdaniu egzaminu uczestnik szkolenia otrzymuje świadectwo egzaminu spawacza, książkę spawacza wydane przez Instytut Spawalnictwa wg Normy PN-EN ISO 9606.

## Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 0

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

# Cennik

## Cennik

Rodzaj ceny	Cena
<b>Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto</b>	5 200,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
<b>Koszt przypadający na 1 uczestnika netto</b>	5 200,00 PLN
<b>Koszt osobogodziny brutto</b>	37,68 PLN
<b>Koszt osobogodziny netto</b>	37,68 PLN
<b>W tym koszt walidacji brutto</b>	600,00 PLN
<b>W tym koszt walidacji netto</b>	600,00 PLN
<b>W tym koszt certyfikowania brutto</b>	600,00 PLN
<b>W tym koszt certyfikowania netto</b>	600,00 PLN

## Prowadzący

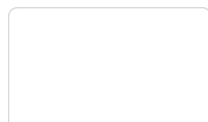
Liczba prowadzących: 2



1 z 2

### Kazimierz Adamek

Spawalnictwo. Posiada wykształcenie średnie zawodowe - specjalność mechanik obróbka skrawaniem - kwalifikacje pedagogiczne - Instruktor Praktycznej Nauki Zawodu - posiada uprawnienia do wykonywania prac spawalniczych - wykładowca na kursach z zakresu spawania zweryfikowany przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach. Posiada aktualne doświadczenie zawodowe zdobyte w ciągu ostatnich 5 lat. Posiada aktualne doświadczenie w świadczeniu tego typu usług w ciągu ostatnich 5 lat.



2 z 2

### Grzegorz Sielski



Spawalnictwo. Posiada wykształcenie wyższe - ukończona Politechnika Krakowska – Wydział Mechaniczny – Kierunek: Mechanika i Budowa Maszyn - ukończony Podyplomowy kurs dla inżynierów dla uzyskania tytułu Europejskiego Inżyniera Spawalnika - posiada ukończone liczne kursy, m.in. Kurs Kontrola w Spawalnictwie zorganizowany przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach - uczestnik licznych seminariów z dziedziny spawalnictwa - posiada doświadczenie w prowadzeniu szkoleń z zakresu spawania - posiada kwalifikacje pedagogiczne - wykładowca na kursach z zakresu spawania zweryfikowany i zatwierdzony przez Instytut Spawalnictwa w Gliwicach. Posiada aktualne doświadczenie zawodowe zdobyte w ciągu ostatnich 5 lat. Posiada aktualne doświadczenie w świadczeniu tego typu usług w ciągu ostatnich 5 lat.

## Informacje dodatkowe

### Informacje o materiałach dla uczestników usługi

W ramach szkolenia uczestnicy otrzymują materiały piśmiennicze. Na czas trwania zajęć praktycznych, uczestnicy zostają wyposażeni w indywidualne środki ochrony osobistej, m.in.: fartuch spawalniczy, okulary spawalnicze, maski, przyłbice itp.

### Warunki uczestnictwa

1. Ukończone 18 lat.
2. Wykształcenie minimum podstawowe.
3. Zaświadczenie lekarskie o braku przeciwwskazań zdrowotnych do pracy na stanowisku spawacza

### Informacje dodatkowe

Szkolenie kończy egzamin, przeprowadzony zgodnie z wytycznymi Instytutu Spawalnictwa oraz egzamin wewnętrzny. Warunkiem przystąpienia do egzaminu jest obecność na zajęciach (min.90%) oraz zaliczenie zajęć teoretycznych i praktycznych. Po zdaniu egzaminu uczestnik szkolenia otrzymuje świadectwo egzaminu spawacza, książkę spawacza wydane przez Instytut Spawalnictwa wg Normy PN-EN ISO 9606.

W ramach szkolenia uczestnicy otrzymują materiały piśmiennicze. Na czas trwania zajęć praktycznych, uczestnicy zostają wyposażeni w indywidualne środki ochrony osobistej, m.in.: fartuch spawalniczy, okulary spawalnicze, maski, przyłbice itp.

Osoba uczestnicząca w kursie uzyska kwalifikację zgodnie z kwalifikacją zawodów i specjalności opublikowaną przez Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej w zakresie spawacza (kod zawodu: 721204).

## Adres

wyb. Wybrzeże Prezydenta W. Wilsona 12

37-700 Przemyśl

woj. podkarpackie

Zajęcia teoretyczne odbywają się: ul. Wilsona 12, 37-700 Przemyśl

Zajęcia praktyczne odbywają się: ul. Sielecka 11, 37-700 Przemyśl

Dogodna lokalizacja. Centrum miasta. Placówka ZDZ znajduje się kilkaset metrów do stacji PKS i PKP. Dogodny dojazd środkami komunikacji publicznej MZK (przystanek autobusowy w odległości 100 m oraz największa w mieście Galeria handlowa ). Ponadto dostęp do bezpłatnych parkingów w okolicy. Dojazd do obwodnicy miasta bez korków.

## Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Klimatyzacja
- Wi-fi
- Laboratorium komputerowe
- Sale wykładowe o powierzchni od 20 do 60 m2 kompletnie wyposażone w: Rzutnik, laptop.

## Kontakt



**Adela Prachowska**

**E-mail** [kursy@zdz-przemysl.com](mailto:kursy@zdz-przemysl.com)

**Telefon** (+48) 166 782 404