



Centrum Szkolenia i
Doradztwa
"MENTOR" Edyta
Materowska



Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi oraz blach spoinami czołowymi metodą MAG 135 - stal czarna /MODUŁ I i II (wraz z egzaminem certyfikującym)

Numer usługi 2024/06/12/46323/2180063

📍 Jasło / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 220 h

📅 04.09.2024 do 30.11.2024

6 400,00 PLN brutto

6 400,00 PLN netto

29,09 PLN brutto/h

29,09 PLN netto/h

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Sposób dofinansowania	wsparcie dla osób indywidualnych wsparcie dla pracodawców i ich pracowników
Grupa docelowa usługi	Osoby bezrobotne oraz pracujące chcące zdobyć uprawnienia spawalnicze.
Minimalna liczba uczestników	1
Maksymalna liczba uczestników	16
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	220
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

Celem kursu jest nabycie przez uczestników wiedzy oraz umiejętności w zakresie spawania doczołowo blach oraz blach i rur spoinami pachwinowymi w metodzie MAG oraz przygotowanie do egzaminu certyfikującego w aplikowanym zakresie. Po pozytywnie zdanym egzaminie końcowym uczestnik uzyskuje certyfikat kwalifikacyjny do wykonywania spoin czołowych blach i spoin pachwinowych blach i rur metodą TIG zgodnie z PN-EN 9606.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
<p>Posługuje się wiedzą dotyczącą procesu spawania blach i rur spoinami pachwinowymi oraz blach spoinami czołowymi metodą MAG</p>	<p>-omawia zasady BHP w pracy spawacza np. porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza</p> <p>-omawia zastosowanie elektryczności do spawania łukowego</p> <p>-omawia i charakteryzuje urządzenia spawalnicze</p>	<p>Test teoretyczny</p>
	<p>-omawia i charakteryzuje materiały dodatkowe do spawania: elektrody, druty, pręty i gazy.</p> <p>-zna instrukcje technologiczną spawania, pozycje spawania</p> <p>-podaje rodzaje i symbole spoin</p> <p>-omawia i charakteryzuje procesy cięcia stosowane do różnych gatunków stali: cięcie tlenowe, plazmowe, laserowe, mechaniczne</p> <p>-zna terminy ważności uprawnień, normy egzaminowania spawaczy</p>	<p>Test teoretyczny</p>
<p>Wykonuje proces spawania</p>	<p>-obsługuje urządzenia spawalnicze MAG,</p> <p>-dobiera typ, wielkość dyszy/końcówki kontaktowej;</p> <p>- zabezpiecza łuk spawalniczy przed przeciągami;</p>	<p>Obserwacja w warunkach symulowanych</p>
	<p>-prawidłowo wykonuje złącza spawane blach i rur spoinami pachwinowymi w różnych pozycjach;</p> <p>-prawidłowo wykonuje złącza spawane blach spoinami czołowymi w różnych pozycjach;</p> <p>-odpowiednio reaguje na sytuacje niebezpieczne lub potencjalnie niebezpieczne w trakcie wykonywania prac spawalniczych;</p> <p>-dba o czystość oraz porządek na stanowisku pracy</p>	<p>Obserwacja w warunkach symulowanych</p>

Kwalifikacje

Inne kwalifikacje

Uznane kwalifikacje

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

Tak, po zdanym egzaminie uczestnik uzyskuje certyfikat uprawniający go do wykonywania prac spawalniczych w zakresie spoin czołowych blach oraz spoin pachwinowych blach i rur metodą MAG zgodnie z normą PN EN 9606.

Informacje

Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów	uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa
Nazwa/Kategoria Podmiotu prowadzącego walidację	Centrum Szkolenia i Doradztwa MENTOR Edyta Materowska
Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR	Tak
Nazwa/Kategoria Podmiotu certyfikującego	TÜV Thüringen
Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR	Tak

Program

Liczba godzin usługi: 220 (zajęcia praktyczne 194, zajęcia teoretyczne - 22, egzamin-4)

Zajęcia praktyczne będą odbywać się na 8 stanowiskach .194 godzin praktyki w jednostkach 60-cio minutowych (jedna godz. zajęć praktycznych = 1 godz. zegarowa), zaś 22 godz. zajęć teoretycznych w jednostkach dydaktycznych (1 godz. dydaktyczna =45 min plus 15 min przerwy po 2 jednostkach lekcyjnych)

Egzamin - 4 godz zegarowe

Dla lepszego przyswojenia programu kursu zaleca się rozwiązywanie testów przekazanych kursantom podczas szkolenia , które pozwolą na uzupełnienie i uporządkowanej wiedzy.

I. Zajęcia teoretyczne 22 godz dydaktycznych

1. Zastosowanie elektryczności do spawania łukowego (omówienie i charakterystyka łuku spawalniczego; parametry prądu elektrycznego: natężenie, napięcie, rezystancja).-1
2. Urządzenia spawalnicze (charakterystyka urządzeń spawalniczych).-1
3. Bezpieczeństwo i higiena pracy (porażenie prądem, promieniowanie UV, zagrożenia pożarowe, pyły spawalnicze, zagrożenia dla wzroku, układu oddechowego spawacza).-1
4. Bezpieczna praca na hali produkcyjnej (zagrożenia występujące na warsztacie produkcyjnym, zabezpieczenia przeciwpożarowe, użytkowanie butli gazowej).-1
5. Materiały dodatkowe do spawania (elektrody, druty, pręty i gazy).-1
6. Spawanie w praktyce (omówienie instrukcji technologicznej spawania, pozycji spawania, niezgodności spawalniczych)-1
7. Oznaczenie i wymiarowanie spoin (charakterystyka, wymiarowanie spoiny i złączy spawanych).-1
8. Metody przygotowania złączy do spawania (cięcie tlenowe, plazmowe, laserowe, mechaniczne).-1
9. Kwalifikowanie spawaczy (normy dotyczące egzaminowania spawaczy, terminy ważności uprawnień, złącza egzaminacyjne).-1
10. Budowa i użytkowanie urządzeń do spawania MAG (układ zerowania, przewody spawalnicze, uchwyty spawalnicze, podajniki do drutu elektrodowego, zasilanie stanowisk w gazy osłonowe)-2
11. Charakterystyka spawania MAG oraz typowe parametry (działanie pierwiastków wiążących tlen, typowe niezgodności: pęcherze, przyklejenia; charakterystyka działania synergicznych urządzeń do spawania metodą MAG)-1
12. Podstawowe wiadomości o stalach nierdzewnych, metody spawania, ochrona zdrowia.-1
13. Spawalność, złącza spawane i odkształcenia złączy ze stali nierdzewnych (spawalność stali nierdzewnych, odkształcenia podczas spawania stali nierdzewnych, użytkowanie stali nierdzewnych)-1

14. Materiały dodatkowe do spawalnictwa stali nierdzewnych (druty i gaz osłonowe)-1
15. Korozja i obróbka cieplna po spawaniu (stosowane środki ochronne, rodzaje korozji: międzykrystaliczna, wewnątrz krystaliczna, nożowa, szczelinowa i naprężeniowa)-1
16. Wprowadzenie do zagadnień wytwarzania stali. Złącza spawane blach (omówienie procesu wytwarzania stali, scharakteryzowanie i omówienie własności stali i stali niestopowych, omówienie grup materiałowych stali oraz dodatków pierwiastków stopowych w stalach ich wpływu na własność stali).-1
17. Niezgodności spawalnicze. Spawalność stali. (Klasyfikacja niezgodności, omówienie przyczyn powstawania niezgodności spawalniczych oraz ich wpływu na własności eksploatacyjna wyrobów).-1
18. Skurcz, naprężenia i odkształcenia. Przegląd procesów spawania (omówienie cyklu cieplnego spawania, przyczyn powstawania naprężeni i odkształceń).-1
19. Bezpieczna praca na montażu (omówienie specyfiki prac spawalniczych wykonywanych na wolnym powietrzu i wysokościach oraz przy zmiennych warunkach atmosferycznych).-1
20. Kontrola i badania (scharakteryzowanie badań nieniszczących VT,PT,MT,UT,RT).-1
21. Zapewnienie jakości w spawalnictwie (omówienie roli kontroli technicznej, wymagań jakości oraz nadzoru w spawalnictwie).-1

II. Zajęcia praktyczne 194 godz.: zajęcia praktyczne MAG 1 (instruktaż wstępny i zajęcia praktyczne spoiny pachwinowe blach i rur - 104) zajęcia praktyczne MAG 2 (instruktaż wstępny i zajęcia praktyczne spoiny czołowe blach 90)

Egzamin składa się:

- z części praktycznej, w której absolwent kursu wykonuje złącze egzaminacyjne w metodzie, w której ubiega się o uprawnienia
- z części teoretycznej w formie testowej w celu sprawdzenia wiedzy teoretycznej spawacza z zakresu uprawnień, o które się ubiega

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	6 400,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	6 400,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	29,09 PLN
Koszt osobogodziny netto	29,09 PLN
W tym koszt walidacji brutto	246,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	246,00 PLN

W tym koszt certyfikowania brutto

344,40 PLN

W tym koszt certyfikowania netto

344,40 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Sebastian Berger

Obszar specjalizacji: spawalnictwo, szkolenia praktyczne w zakresie spawania metodą: TIG, MAG,, 5-letnie doświadczenie jako spawacz.



2 z 2

Piotr Serafin

Magister inżynier. EWE/IWE. Instruktor, trener. 5 letnie doświadczenie jako instruktor.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnik otrzymuje na własność: skrypt, zeszyt, długopis, rękawice spawalnicze, okulary do szlifowania oraz do dyspozycji na okres kursu przyłbice samościemniającą, ew. fartuch skórzany. Ośrodek udostępnia nieregulamentowany dostęp do materiałów i próbek spawalniczych.

Warunki uczestnictwa

Uczestnik szkolenia:

- ukończył co najmniej szkołę podstawową lub zawodową
- ukończył 18 rok życia
- nie posiada przeciwwskazań zdrowotnych do wzięcia udziału w kursie spawania

Informacje dodatkowe

Zajęcia odbywają się w systemie popołudniowym w dni robocze o ile harmonogram nie stanowi inaczej w godzinach od 15.30 do 20.30 oraz w soboty (a wyjątkowo w niedziele) w godzinach od 8.00 - 14.00.

Zajęcia teoretyczne odbywają się w jednostkach lekcyjnych 45-minutowych, a praktyczne w 60-minutowych.

Adres

ul. Przemysłowa 11

38-200 Jasło

woj. podkarpackie

Zajęcia teoretyczne: 38-200 Jasło, ul. Kadyiego 12

Zajęcia praktyczne: 38-200 Jasło, ul. Przemysłowa 11

Kontakt



Edyta Materowska

E-mail biuro@oss-mentor.pl

Telefon (+48) 889 657 575