



Bukal Corporate  
Training and  
Translations  
Szymon Bukal

★★★★★ 4,7 / 5

131 ocen

## Kurs Spawacz metodą TIG (kod zawodu 721204)

Numer usługi 2025/05/28/32733/2776038

📍 Stalowa Wola / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 01.12.2025 do 19.12.2025

5 600,00 PLN brutto

5 600,00 PLN netto

112,00 PLN brutto/h

112,00 PLN netto/h

## 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 TIG |
| Minimalna liczba uczestników    | 1                                                                                                                                                                               |
| Maksymalna liczba uczestników   | 20                                                                                                                                                                              |
| Data zakończenia rekrutacji     | 30-11-2025                                                                                                                                                                      |
| Forma prowadzenia usługi        | stacjonarna                                                                                                                                                                     |
| Liczba godzin usługi            | 50                                                                                                                                                                              |
| Podstawa uzyskania wpisu do BUR | Znak Jakości TGLS Quality Alliance                                                                                                                                              |

## Cel

### Cel edukacyjny

Celem usługi jest przygotowanie uczestników do samodzielnego i bezpiecznego wykonywania prac spawalniczych metodą TIG, poprzez nabycie wiedzy teoretycznej z zakresu budowy sprzętu, zasad działania i BHP oraz praktycznych umiejętności w zakresie przygotowania materiałów i wykonywania spoin zgodnie z wymaganiami technologicznymi i normami jakości. Po ukończeniu kursu uczestnik będzie gotowy do przystąpienia do egzaminu sprawdzającego kwalifikacje zawodowe.

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

| Efekty uczenia się                                                                       | Kryteria weryfikacji                                                                                   | Metoda walidacji                     |
|------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|
| Uczestnik omawia zasady działania i zastosowania metody spawania TIG                     | Uczestnik określa różnice między metodą TIG a innymi metodami spawania                                 | Test teoretyczny                     |
| Prawidłowo przygotowuje urządzenia i stanowisko do spawania TIG                          | samodzielnie konfiguruje źródło prądu, dobiera elektrodę oraz ustawia przepływ gazu ochronnego         | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Rozpoznaje i dobiera odpowiednie parametry spawania dla różnych materiałów               | dobiera poprawne parametry do spawania stali nierdzewnej i aluminium                                   | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Wykonuje spoiny metodą TIG zgodnie z wymaganiami technologicznymi                        | Spoina wykonana przez kursanta spełnia kryteria jakościowe (brak pęknięć, porów, odpowiednia estetyka) | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Stosuje zasady BHP podczas spawania                                                      | Kursant przestrzega procedur bezpieczeństwa, używa środków ochrony indywidualnej                       | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Analizuje wady spawalnicze i wskazuje ich przyczyny                                      | Kursant rozpoznaje typową niezgodność spawalniczą na ilustracji i wyjaśnia, jak jej uniknąć            | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Czyta podstawowe rysunki techniczne związane ze spawaniem                                | Kursant identyfikuje oznaczenia spoin i elementów w rysunku                                            | Test teoretyczny                     |
| Uczestnik wykonuje podstawowe operacje cięcia materiałów                                 | Prawidłowo wykonuje cięcie materiałów palnikiem acetylowo-tlenowym lub plazmowym                       | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Uczestnik posługuje się przyrządami kontrolno-pomiarowymi                                | Używa suwmiarki do pomiaru grubości, spoinomierza w razie potrzeby                                     | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Uczestnik określa zasady i dokumentację WPS/WPQR                                         | Pracuje z dokumentacją technologiczną dostępną na kursie                                               | Test teoretyczny                     |
| Uczestnik przygotowuje powierzchnie do spawania z uwzględnieniem ukosowania i znakowania | Wykonuje ukosowanie krawędzi, ustala położenie blach, zaznacza miejsca cięcia                          | Obserwacja w warunkach rzeczywistych |
| Uczestnik określa podstawowe normy jakości i metody badań złączy (NDT/DT)                | Omawia i identyfikuje metody badań niszczących i nieniszczących oraz ich znaczenie                     | Test teoretyczny                     |
| Uczestnik określa zasady pracy w nietypowych warunkach                                   | Wymienia zagrożenia i zasady BHP podczas pracy na wysokości, w zbiornikach, itp.                       | Test teoretyczny                     |

| Efekty uczenia się                                | Kryteria weryfikacji                                              | Metoda walidacji |
|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|------------------|
| Uczestnik określa zasady mechanizacji procesu TIG | Opisuje budowę i działanie półautomatów TIG, zna ich zastosowania | 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

|                                                               |                                                                                             |
|---------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Podstawa prawna dla Podmiotów / kategorii Podmiotów</b>    | uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa |
| <b>Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację</b>                  | Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny                             |
| <b>Podmiot prowadzący walidację jest zarejestrowany w BUR</b> | Nie                                                                                         |
| <b>Nazwa Podmiotu certyfikującego</b>                         | Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny                             |
| <b>Podmiot certyfikujący jest zarejestrowany w BUR</b>        | Nie                                                                                         |

## Program

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

Przerwy nie są wliczone w czas trwania szkolenia.

12 godzin zajęć teoretycznych, 36 godzin zajęć praktycznych oraz 2 godziny egzamin.

Program:

#### I. Część teoretyczna – 12 godzin

Zakres tematyczny:

#### 1. Wprowadzenie do procesu spawania TIG (3 godziny)

- Zasady działania metody TIG
- Zalety i ograniczenia metody
- Zastosowania w przemyśle
- Dokumentacja WPS i WPQR – podstawy czytania i stosowania
- Normy jakościowe i badania złączy NDT/DT
- Mechanizacja procesu TIG – urządzenia i zastosowania

#### 2. Sprzęt i wyposażenie do spawania TIG (1,5 godziny)

- Budowa i działanie urządzeń spawalniczych TIG
- Rodzaje elektrod wolframowych
- Gazy osłonowe – właściwości i zastosowanie

#### 3. Materiały i przygotowanie do spawania (2 godziny)

- Rodzaje spawanych materiałów (stal nierdzewna, aluminium itd.)
- Czyszczenie i przygotowanie powierzchni

#### 4. Technologia spawania TIG (4 godziny)

- Parametry spawania (natężenie prądu, rodzaj prądu, napięcie, szybkość przesuwu)
- Pozycje spawania
- Wady i niezgodności spawalnicze – przyczyny i zapobieganie

#### 5. Bezpieczeństwo pracy i BHP (1,5 godziny)

- Zasady bezpiecznego użytkowania urządzeń
- Ochrona osobista (odzież, okulary, wentylacja)
- Postępowanie w razie wypadków
- Praca w nietypowych warunkach

### II. Część praktyczna – 36 godzin

Zakres ćwiczeń praktycznych:

#### 1. Przygotowanie stanowiska i materiałów (3 godziny)

- Montaż i regulacja sprzętu
- Przygotowanie materiałów do spawania
- Praca z dokumentacją spawalniczą (WPS, WPQR)
- Obsługa urządzeń wentylacyjnych

#### 2. Ćwiczenia podstawowe – spoiny na blachach i rurach (10 godzin)

- Spoiny pachwinowe, czołowe, doczołowe
- Różne pozycje spawania
- Cięcie materiałów (palnik, plazma)
- Pomiar i kontrola jakości spoin – suwmiarka, spoinomierz

#### 3. Spawanie stali niskowęglowej i nierdzewnej (8 godzin)

- Dobór parametrów
- Techniki prowadzenia łuku

#### 4. Spawanie aluminium i jego stopów (8 godzin)

- Specyfika spawania metali nieżelaznych
- Dobór gazu i elektrody

#### 5. Symulacja zadań produkcyjnych – elementy złożone (7 godzin)

- Realizacja zadań zgodnych z rysunkiem technicznym
- Samodzielna praca pod nadzorem instruktora

### III. Egzamin – 2 godziny

# 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 | 5 600,00 PLN |
| Koszt przypadający na 1 uczestnika netto  | 5 600,00 PLN |
| Koszt osobogodziny brutto                 | 112,00 PLN   |
| Koszt osobogodziny netto                  | 112,00 PLN   |
| W tym koszt walidacji brutto              | 550,00 PLN   |
| W tym koszt walidacji netto               | 550,00 PLN   |
| W tym koszt certyfikowania brutto         | 550,00 PLN   |
| W tym koszt certyfikowania netto          | 550,00 PLN   |

## Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

### Wiktor Beck

Technik mechanik specjalność Spawalnictwo  
Kurs pedagogiczny  
Egzamin spawacza  
Prowadzenie zajęć na kursach spawania

## Informacje dodatkowe

### Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Materiały dydaktyczne zostaną wybrane przez lektora. Materiały (skrypt) zostaną przygotowane przez prowadzącego i rozdane uczestnikom.

Materiały dydaktyczne i sprzęt wykorzystywany podczas zajęć:

fachowa literatura, tablice dydaktyczne, spawarki, artykuły i materiały spawalnicze, próbki spawalnicze, gazy

## Warunki uczestnictwa

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

## Informacje dodatkowe

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

Dostawca usługi dopuszcza nieobecność na zajęciach na poziomie 20%.

Cena szkolenia zawiera koszt walidacji/egzaminu.

## Adres

Stalowa Wola

Stalowa Wola

woj. podkarpackie

## Kontakt



**Szymon Bukal**

**E-mail** biurobukal@gmail.com

**Telefon** (+48) 792 622 844