



Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

★★★★★ 4,7 / 5

162 oceny

Kurs Spawacz metodą TIG (kod zawodu 721204)

Numer usługi 2025/06/08/32733/2801505

📍 Rzeszów / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 04.11.2025 do 21.11.2025

5 250,00 PLN brutto

5 250,00 PLN netto

105,00 PLN brutto/h

105,00 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	15
Data zakończenia rekrutacji	03-11-2025
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

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

uprawnione do realizacji procesów walidacji i certyfikowania na mocy innych przepisów prawa

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

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:

1) Część teoretyczna – 12 godzin

1. Wprowadzenie do procesu spawania TIG (2 godziny)

- Zasady działania metody TIG
- Zalety i ograniczenia metody
- Zastosowania w przemyśle

2. Sprzęt i wyposażenie do spawania TIG (2 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 (2 godziny)

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

2) Część praktyczna – 36 godzin

1. Przygotowanie stanowiska i materiałów (2 godziny)

- Montaż i regulacja sprzętu
- Przygotowanie materiałów do spawania

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

- Spoiny pachwinowe, czołowe, doczołowe
- Różne pozycje spawania

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 (8 godzin)
 - Realizacja zadań zgodnych z rysunkiem technicznym
 - Samodzielna praca pod nadzorem instruktora

3) 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	5 250,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 250,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	105,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	105,00 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

Rzeszów 1
35-001 Rzeszów
woj. podkarpackie

Kontakt



Szymon Bukal

E-mail biurobukal@gmail.com
Telefon (+48) 792 622 844