



Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

★★★★★ 4,7 / 5

162 oceny

Kurs Spawacz metodą TIG (141) (kod zawodu 721204)

Numer usługi 2025/10/11/32733/3072525

📍 Leżajsk / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 28.10.2025 do 13.12.2025

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	8
Data zakończenia rekrutacji	27-10-2025
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

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:

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: 20

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 20 Wprowadzenie do procesu spawania (3h)	Stanisław Zygmunt	28-10-2025	15:00	17:15	02:15
2 z 20 Sprzęt i wyposażenie do spawania TIG (1,5h) Materiały i przygotowanie do spawania (0,5h)	Stanisław Zygmunt	28-10-2025	17:30	19:00	01:30
3 z 20 Materiały i przygotowanie do spawania (1,5h) Technologia spawania TIG (1,5h)	Stanisław Zygmunt	04-11-2025	15:00	17:15	02:15
4 z 20 Technologia spawania TIG (2h)	Stanisław Zygmunt	04-11-2025	17:30	19:00	01:30
5 z 20 Technologia spawania TIG (0,5h) Bezpieczeństwo pracy i BHP (1,5h)	Stanisław Zygmunt	08-11-2025	08:00	09:30	01:30
6 z 20 Przygotowanie stanowiska i materiałów (3h)	Stanisław Zygmunt	08-11-2025	09:45	12:00	02:15
7 z 20 Ćwiczenia podstawowe – spoiny na blachach i rurach (3h)	Stanisław Zygmunt	15-11-2025	08:00	10:15	02:15
8 z 20 Ćwiczenia podstawowe – spoiny na blachach i rurach (2h)	Stanisław Zygmunt	15-11-2025	10:30	12:00	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
9 z 20 Ćwiczenia podstawowe – spoiny na blachach i rurach (3h)	Stanisław Zygmunt	18-11-2025	15:00	17:15	02:15
10 z 20 Ćwiczenia podstawowe – spoiny na blachach i rurach (2h)	Stanisław Zygmunt	18-11-2025	17:30	19:00	01:30
11 z 20 Spawanie stali niskowęglowej i nierdzewnej (3h)	Stanisław Zygmunt	22-11-2025	08:00	10:15	02:15
12 z 20 Spawanie stali niskowęglowej i nierdzewnej (2h)	Stanisław Zygmunt	22-11-2025	10:30	12:00	01:30
13 z 20 Spawanie stali niskowęglowej i nierdzewnej (3h)	Stanisław Zygmunt	25-11-2025	15:00	17:15	02:15
14 z 20 Spawanie aluminium i jego stopów (2h)	Stanisław Zygmunt	25-11-2025	17:30	19:00	01:30
15 z 20 Spawanie aluminium i jego stopów (3h)	Stanisław Zygmunt	29-11-2025	08:00	10:15	02:15
16 z 20 Spawanie aluminium i jego stopów (2h)	Stanisław Zygmunt	29-11-2025	10:30	12:00	01:30
17 z 20 Spawanie aluminium i jego stopów (1h) Symulacja zadań produkcyjnych elementy złożone (2h)	Stanisław Zygmunt	02-12-2025	15:00	17:15	02:15
18 z 20 Symulacja zadań produkcyjnych elementy złożone (2h)	Stanisław Zygmunt	02-12-2025	17:30	19:00	01:30

Przedmiot / temat zajęć	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
19 z 20 Symulacja zadań produkcyjnych elementy złożone (3h)	Stanisław Zygmunt	06-12-2025	08:00	10:15	02:15
20 z 20 Egzamin (2h)	-	13-12-2025	11:45	13:15	01:30

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: 2



1 z 2

Wiktor Beck

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



2 z 2

Stanisław Zygmunt

Studia podyplomowe Uniwersytet Rzeszowski na kierunku Pedagogika Nauczania Zawodu
Studia podyplomowe Uniwersytet Rzeszowski na kierunku Zintegrowane Kształcenie Kadr dla Przemysłu Lotniczego
1999-2025 Nauczyciel przedmiotów technicznych w ZST Leżajsk
Certyfikat Badań Wizualnych (VT) stopień 2
Certyfikat Badań Nieniszczących w Metodzie VT stopień 2
Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza
Prowadzenie szkoleń z zakresu spawalnictwa

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).

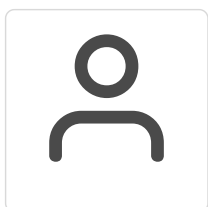
Dostawca usługi dopuszcza nieobecność na zajęciach na poziomie 20%.

Cena szkolenia zawiera koszt walidacji/egzaminu.

Adres

ul. Adama Mickiewicza 67
37-300 Leżajsk
woj. podkarpackie

Kontakt



Szymon Bukal

E-mail biurobukal@gmail.com

Telefon (+48) 792 622 844