



Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

★★★★★ 4,7 / 5

174 oceny

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

Numer usługi 2025/11/19/32733/3158515

📍 Leżajsk / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 20.01.2026 do 31.03.2026

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	19-01-2026
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 (141) oraz zdobycie uprawnień spawacza (kod zawodu 721204).

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 Prawidłowo przygotowuje urządzenia i stanowisko do spawania TIG	Uczestnik określa różnice między metodą TIG a innymi metodami spawania samodzielnie konfiguruje źródło prądu, dobiera elektrodę oraz ustawia przepływ gazu ochronnego	Test teoretyczny 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 Czyta podstawowe rysunki techniczne związane ze spawaniem Uczestnik wykonuje podstawowe operacje cięcia materiałów	Kursant rozpoznaje typową niezgodność spawalniczą na ilustracji i wyjaśnia, jak jej uniknąć Kursant identyfikuje oznaczenia spoin i elementów w rysunku Prawidłowo wykonuje cięcie materiałów palnikiem acetylowo-tlenowym lub plazmowym	Obserwacja w warunkach rzeczywistych Test teoretyczny 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.

Program:

I. Część teoretyczna

Zakres tematyczny:

- Wprowadzenie do procesu spawania TIG**
 - 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**
- Budowa i działanie urządzeń spawalniczych TIG
 - Rodzaje elektrod wolframowych
 - Gazy osłonowe – właściwości i zastosowanie
- 3. Materiały i przygotowanie do spawania**
- Rodzaje spawanych materiałów (stal nierdzewna, aluminium itd.)
 - Czyszczenie i przygotowanie powierzchni
- 4. Technologia spawania TIG**
- Parametry spawania (natężenie prądu, rodzaj prądu, napięcie, szybkość przesuwu)
 - Pozycje spawania
 - Wady i niezgodności spawalnicze – przyczyny i zapobieganie
- 5. Bezpieczeństwo pracy i BHP**
- Zasady bezpiecznego użytkowania urządzeń
 - Ochrona osobista (odzież, okulary, wentylacja)
 - Postępowanie w razie wypadków
 - Praca w nietypowych warunkach

II. Część praktyczna

Zakres ćwiczeń praktycznych:

- 1. Przygotowanie stanowiska i materiałów**
- 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**
- Spoiny pachwinowe, czołowe, doczołowe
 - Różne pozycje spawania
 - Cięcie materiałów (palnik, plazma)
 - Pomiar i kontrola jakości spoin – suwmiarka, spoinomierz
- 3. Spawanie stali niskowęglowej i nierdzewnej**
- Dobór parametrów
 - Techniki prowadzenia łuku
- 4. Spawanie aluminium i jego stopów**
- Specyfika spawania metali nieżelaznych
 - Dobór gazu i elektrody
- 5. Symulacja zadań produkcyjnych – elementy złożone**
- Realizacja zadań zgodnych z rysunkiem technicznym
 - Samodzielna praca pod nadzorem instruktora

III. Egzamin

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

Stanisław Rurak

Technik monter

Euroinstruktor spawalnictwa

15 lat doświadczenia w prowadzeniu zajęć na kursach spawania

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Materiały dydaktyczne zostaną wybrane przez lektora. Materiały 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