

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

Numer usługi 2026/01/06/32733/3240695

6 457,50 PLN brutto

5 250,00 PLN netto

129,15 PLN brutto/h

105,00 PLN netto/h

Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal Przemysł / stacjonarna Usługa szkoleniowa 4,7 / 5 50 h

343 oceny

 14.04.2026 do 16.06.2026

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

10

Data zakończenia rekrutacji

13-04-2026

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

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

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

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
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny

Program

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

Przerwy nie są wliczone w czas trwania szkolenia.

Program:

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

I. Część teoretyczna

Zakres tematyczny:

1. 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

Synteza:

Łączy części i elementy konstrukcyjne wykonane ze stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów poprzez spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów chemicznie obojętnych (argon, hel) lub mieszanek gazowych (dwutlenek węgla lub jego mieszaniny z argonem) przez spawanie automatyczne lub spawanie gazowe ręczne oraz spawanie łukiem elektrycznym.

Zadania zawodowe:

- dobieranie materiałów podstawowych i dodatkowych do spawania;
- przygotowywanie elementów i materiałów do spawania zgodnie z dokumentacją techniczną;
- wykonywanie operacji spawania różnymi technikami, za pomocą urządzeń spawalniczych wyposażonych w uchwyt prowadzony ręcznie i butle z gazami technicznymi (osłonowymi) lub palnika acetylenowo - tlenowego z utrzymaniem optymalnych parametrów spawania;
- wykonywanie operacji spawania łukiem elektrycznym takimi metodami jak: osłona gazów ochronnych, łuk kryty czy węglowy;
- wykonywanie operacji lutowania miękkiego i twardego, lutospawania i lutowania twardych metali kolorowych za pomocą kolby lutowniczej lub palnika acetylenowo - tlenowego;

- wykonywanie operacji przecinania palnikiem gazowym, łukiem elektrycznym, metodą plazmową lub laserową z zastosowaniem różnych technik;
- przygotowywanie powierzchni, elementów i części do spawania, zgrzewania, lutowania i przecinania przez czyszczenie i ukosowanie krawędzi, ustalanie wzajemnego położenia części czy odpowiednie zamocowywanie i oznaczanie miejsca przecięcia;
- obsługiwanie i konserwowanie urządzeń i sprzętu do spawania, zgrzewania, lutowania i przecinania;
- obsługa urządzeń wentylacyjnych i służących ochronie środowiska pracy;
- posługiwanie się urządzeniami do mechanizacji spawania oraz przyrządami pomiarowymi do sprawdzania jakości złącza spawanego;
- wykonywanie operacji spawania w zakresie posiadanych uprawnień według dokumentacji technicznej;
- organizowanie własnego stanowiska pracy zgodnie z zasadami i przepisami BHP, ochrony ppoż, ochrony środowiska oraz wymaganiami ergonomii.

Przykładowo wyróżnione specjalności:

- Spawacz ręczny gazowy – łączy palnikiem gazowym (najczęściej acetylenowo-tlenowego) elementy konstrukcyjne wykonywane ze stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów; obsługuje butle z gazami technicznymi i osprzętem do tych butli; posługuje się narzędziami ślusarskimi oraz przyrządami kontrolno-pomiarowymi do sprawdzania jakości złącza spawanego.
- Spawacz ręczny łukiem elektrycznym – spawa łukiem elektrycznym (stosując prąd przemienny lub stały, elektrodą topliwą lub nietopliwą, metodą w osłonie gazów aktywnych bądź nieaktywnych) elementy stalowe, żeliwne, z metali nieżelaznych i ich stopów; pracę wykonuje ręcznie lub półautomatycznie.
- Spawacz elektryczny metodą MAG – spawa elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych (argonu lub helu) elementy stali konstrukcyjnych niestopowych, niskostopowych i wysokostopowych.
- Spawacz elektryczny metodą MIG – spawa elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych (dwutlenku węgla lub jego mieszaniny z argonem) elementy z aluminium, magnezy, miedzi i innych metali nieżelaznych i ich stopów. Spawacz elektryczny metodą MAG/MIG pracę wykonuje półautomatem (migomatem).

Dodatkowe zadania zawodowe:

- sprawdzanie jakości wykonywanych spoin oraz usuwanie wad i niezgodności powstałych w trakcie spawania;
- nadzorowanie innych pracowników.

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	6 457,50 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 250,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	129,15 PLN

Koszt osobogodziny netto	105,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	676,50 PLN
W tym koszt walidacji netto	550,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	676,50 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	550,00 PLN

Prowadzący

Liczba prowadzących: 2



1 z 2

Stanisław Rurak

Technik monter
Euroinstruktor spawalnictwa
15 lat doświadczenia w prowadzeniu 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 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.

Usługa będzie zwolniona z podatku VAT przy dofinansowaniu min 70% ze środków publicznych. Tym samym będzie możliwość wystawienia faktury o pomniejszoną kwotę o VAT uczestnikowi, który kwalifikuje się w owe wymagania.

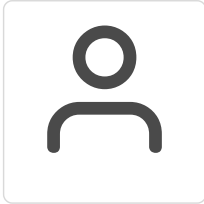
Adres

Przemyśl

Przemyśl

woj. podkarpackie

Kontakt



Szymon Bukal

E-mail biurobukal@gmail.com

Telefon (+48) 792 622 844