



Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

★★★★★ 4,7 / 5

326 ocen

Kurs Spawacz metodą TIG (kod zawodu 721204)

Numer usługi 2026/01/14/32733/3259097

📍 Gorzyce / stacjonarna

🏠 Usługa szkoleniowa

🕒 50 h

📅 14.04.2026 do 23.06.2026

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	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 zdobycie umiejętności w zakresie spawania blach i rur spoinami pachwinowymi 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
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.

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

Synteza:

Łączy części i elementy konstrukcyjne wykonane ze stali, żeliwa, metali nieżelaznych i ich stopów poprzez spawanie w osłonie gazów chemicznie obojętnych (argon, hel) 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 za pomocą urządzeń spawalniczych wyposażonych w uchwyt prowadzony ręcznie i butle z gazami technicznymi (osłonowymi) z utrzymaniem optymalnych parametrów spawania;
- wykonywanie operacji spawania łukiem elektrycznym w osłonie gazów ochronnych;
- przygotowywanie powierzchni, elementów i części do spawania przez czyszczenie i ukosowanie krawędzi, ustalanie wzajemnego położenia części czy odpowiednie zamocowywanie;
- obsługiwanie i konserwowanie urządzeń i sprzętu do spawania;
- 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.

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	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 prowadzącego i przekazane uczestnikom.

Materiały dydaktyczne i sprzęt wykorzystywany podczas zajęć:

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

Gorzyce
Gorzyce
woj. podkarpackie

Organizator zapewnia 5 w pełni wyposażonych stanowisk spawalniczych. W szkoleniu jednocześnie może uczestniczyć maksymalnie 10 osób, przy założeniu, że na jedno stanowisko przypada nie więcej niż dwóch uczestników. Każde stanowisko posiada zapewnioną wolną przestrzeń roboczą o powierzchni minimum 2 m², zgodnie z obowiązującymi wytycznymi.

Sala szkoleniowa wyposażona jest w sprawny system wentylacji (wyciągi spawalnicze) oraz spełnia wymagania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy. Stanowiska są odpowiednio przygotowane pod względem technicznym, zapewniając właściwe warunki do realizacji zajęć praktycznych.

Kontakt



Szymon Bukal



E-mail biurobukal@gmail.com

Telefon (+48) 792 622 844