



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

Numer usługi 2026/03/30/32733/3447992

5 600,00 PLN brutto
5 600,00 PLN netto
80,00 PLN brutto/h
80,00 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

📍 Leżajsk
🏢 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
🕒 70:00 h
📅 28.05.2026 do 25.06.2026

★★★★★ 4,7 / 5

452 oceny

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	27-05-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Liczba godzin usługi	70
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 niszczących 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 2. Czy wydany dokument jest potwierdzeniem nabycia kwalifikacji lub uzyskania uprawnień zawodowych nadawanych przez organy władz publicznych lub instytutów badawczych, lub samorządów zawodowych, lub samorządów gospodarczych na podstawie odrębnych przepisów?

TAK

Ustawa z dnia 21 lutego 2019 r. o Sieci Badawczej Łukasiewicz (Dz.U. 2019 poz. 534 z późn. zm.) oraz system kwalifikowania spawaczy zgodny z normą PN-EN ISO 9606 prowadzony przez jednostkę certyfikującą Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny – Centrum Spawalnictwa.

Informacje

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:

I. Część teoretyczna 15h

Zakres tematyczny:

1. Wprowadzenie do procesu spawania TIG 4h

- 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 3h

- Budowa i działanie urządzeń spawalniczych TIG
- Rodzaje elektrod wolframowych
- Gazy osłonowe – właściwości i zastosowanie

3. Materiały i przygotowanie do spawania 3h

- Rodzaje spawanych materiałów (stal nierdzewna, aluminium itd.)
- Czyszczenie i przygotowanie powierzchni

4. Technologia spawania TIG 3h

- Parametry spawania (natężenie prądu, rodzaj prądu, napięcie, szybkość przesuwu)
- Pozycje spawania
- Wady i niezgodności spawalnicze – przyczyny i zapobieganie

5. Bezpieczeństwo pracy i BHP 2h

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

II. Część praktyczna 50h

Zakres ćwiczeń praktycznych:

1. Przygotowanie stanowiska i materiałów 8h

- 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 14h

- Spoiny pachwinowe, czołowe, doczołowe
- Różne pozycje spawania
- Cięcie materiałów (palnik, plazma)
- Pomiar i kontrola jakości spoin – suwmiarka, spoinomierz

3. Spawanie stali niskowęglowej i nierdzewnej 10h

- Dobór parametrów
- Techniki prowadzenia łuku

4. Spawanie aluminium i jego stopów 10h

- Specyfika spawania metali nieżelaznych
- Dobór gazu i elektrody

5. Symulacja zadań produkcyjnych – elementy złożone 8h

- Realizacja zadań zgodnych z rysunkiem technicznym
- Samodzielna praca pod nadzorem instruktora

III. Egzamin 5h

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, lutowania 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 nieżeliwnych 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 pozycji harmonogramu: 0

Przedmiot / temat	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
Brak wyników.					

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 600,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 600,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	80,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	80,00 PLN

W tym koszt walidacji brutto	200,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	200,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	600,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	600,00 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.

Szkolenie kończy się podejściem do egzaminu zewnętrznego i w przypadku jego pozytywnego zaliczenia, uzyskaniem książki spawacza oraz Świadectwa Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza.

Czekamy na dokument uzgodnienia i zatwierdzenia naszego programu nauczania przez UDT oraz czekamy na opinię Górnośląskiego Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach. Po jej otrzymaniu karta będzie niezwłocznie zaktualizowana. Ponadto, osoby, które wybierają nasze szkolenie, a uczą się w szkołach technicznych lub zawodowych odbywając praktyczną naukę zawodu mają zajęcia na spawalni i nie potrzebują tak dużej liczby godzin jak osoby, które dopiero zaczynają swoją przygodę ze spawaniem.

Adres

ul. Adama Mickiewicza 67

37-300 Leżajsk

woj. podkarpackie

Kontakt



Szymon Bukal

E-mail biurobukal@gmail.com

Telefon (+48) 792 622 844