



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

Numer usługi 2026/05/04/32733/3536728

5 250,00 PLN brutto

5 250,00 PLN netto

105,00 PLN brutto/h

105,00 PLN netto/h

58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Bukal Corporate
Training and
Translations
Szymon Bukal

★★★★★ 4,7 / 5

451 ocen

📍 Stalowa Wola

🏢 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

🕒 50:00 h

📅 22.06.2026 do 27.06.2026

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

4

Maksymalna liczba uczestników

10

Data zakończenia rekrutacji

21-06-2026

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
<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 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.

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 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	5 250,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
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	300,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	300,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	500,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	500,00 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

Stalowa Wola
Stalowa Wola
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