



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

Numer usługi 2026/05/15/199414/3563204

5 250,00 PLN brutto

5 250,00 PLN netto

94,17 PLN brutto/h

94,17 PLN netto/h

58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

robocom.pl ROBERT  
MARUSZAK

Brak ocen dla tego dostawcy

📍 Leżajsk

🏠 Usługa szkoleniowa

📄 stacjonarna

👥 Zajęcia grupowe

🕒 55:45 h

📅 01.09.2026 do 25.09.2026

## Informacje podstawowe

<b>Kategoria</b>	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
<b>Grupa docelowa usługi</b>	Szkolenie dedykowane jest osobom dorosłym, które ukończyły 18 rok życia i chcą zdobyć lub poszerzyć swoje umiejętności oraz uprawnienia w zakresie spawania metodą TIG (141).
<b>Minimalna liczba uczestników</b>	6
<b>Maksymalna liczba uczestników</b>	10
<b>Data zakończenia rekrutacji</b>	31-08-2026
<b>Forma prowadzenia usługi</b>	stacjonarna
<b>Podstawa uzyskania wpisu do BUR</b>	Certyfikat systemu zarządzania jakością wg. ISO 9001:2015 (PN-EN ISO 9001:2015) - w zakresie usług szkoleniowych

## Cel

### Cel edukacyjny

Celem usługi jest przygotowanie uczestników do samodzielnego wykonywania prac spawalniczych metodą TIG (141) oraz pracy w zawodzie spawacza (kod KZiS 721204). Uczestnik zdobywa wiedzę z zakresu urządzeń i BHP oraz umiejętności wykonywania spoin zgodnie z wymaganiami technologicznymi. Usługa prowadzi do uzyskania kwalifikacji potwierdzanych egzaminem oraz wydaniem świadectwa kwalifikacyjnego zgodnego z PN-EN ISO 9606 oraz wpisu do książeczki spawacza.

### Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
identyfikuje zagrożenia oraz stosuje zasady BHP w spawalnictwie	wskazuje min. 3 zagrożenia oraz dobiera środki ochrony indywidualnej	Test teoretyczny
analizuje czynniki wpływające na spawalność stali	wskazuje wpływ składu chemicznego, temperatury i grubości materiału	Test teoretyczny
rozróżnia procesy spawania oraz ich zastosowanie	przyporządkowuje metody TIG, MIG/MAG, MMA do zastosowań	Test teoretyczny
charakteryzuje parametry prądu spawania i ich wpływ na proces	wskazuje wpływ natężenia i napięcia na jakość spoiny	Test teoretyczny
dobiera urządzenia oraz materiały dodatkowe do procesu spawania	przyporządkowuje źródła prądu i materiały dodatkowe do zastosowań	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
interpretuje dokumentację techniczną oraz oznaczenia spoin	odczytuje symbole spoin i dokumentację WPS	Test teoretyczny
organizuje stanowisko pracy i przygotowuje materiał do spawania	przygotowuje stanowisko zgodnie z BHP oraz wykonuje przygotowanie złączy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
wykonuje operacje cięcia materiału	wykonuje cięcie zgodnie z linią i parametrami technologicznymi	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
wykonuje napawanie oraz spoiny pachwinowe	wykonuje spoiny zgodnie z wymaganiami (ciągłość, kształt, przetop)	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
wykonuje spoiny w różnych pozycjach spawania	dobiera parametry i technikę spawania do pozycji i grubości materiału	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
kontroluje jakość wykonanych spoin	identyfikuje niezgodności i ocenia ich wpływ na jakość	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
pracuje zgodnie z dokumentacją technologiczną	realizuje zadania zgodnie z instrukcją WPS	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
stosuje zasady bezpieczeństwa podczas wykonywania prac spawalniczych	stosuje środki ochrony i bezpieczne techniki pracy	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Kursant pracuje w zespole spawalniczym oraz przestrzega zasad organizacji stanowiska pracy	współpracuje z innymi uczestnikami przy przygotowaniu stanowiska i realizacji zadania	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

# 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 - Centrum spawalnictwa
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Sieć Badawcza Łukasiewicz - Górnośląski Instytut Technologiczny - Centrum spawalnictwa

## Program

Program nauczania szkolenia obejmuje:

- **część teoretyczną** – 16 jednostek dydaktycznych teoretycznych (1 jednostka = 45 minut), co odpowiada 12 godzinom zegarowym,
- **część praktyczną** – 38 jednostek szkoleniowych praktycznych (1 jednostka = 60 minut).

Łączna liczba godzin została przeliczona na godziny zegarowe z uwzględnieniem różnej długości jednostek dydaktycznych. W harmonogramie zaplanowano 15 minutowe przerwy.

Program kursu spawacz metodą TIG (141) został opracowany na podstawie wytycznych **W-CS-03/2025** Górnośląskiego Instytutu Technologicznego oraz programu w zawodzie spawacz - kod zawodu 721204, zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9606 (kwalifikowanie spawaczy).

Program uzyskał pozytywną opinię wybranych przedsiębiorstw branżowych naszego regionu.

Został również przekazany do konsultacji w Instytucie Spawalnictwa.

### I. Część teoretyczna – 16 jednostek szkoleniowych dydaktycznych (45 min)

#### 1 Bezpieczeństwo i higiena pracy, ppoż., ochrona środowiska (2 j.s)

Porażenie prądem. Promieniowanie UV i promieniowanie cieplne. Zagrożenia pożarowe i środowiskowe. Pyły spawalnicze. Zagrożenie dla wzroku. Zagrożenie dla układu oddechowego spawacza. Zagrożenie hałasem. Indywidualne środki ochrony spawaczy. Przepisy i regulacje

#### 2 Spawalność stali (1 j.s)

Pojęcie spawalności. Wpływ składu chemicznego, grubości i wodoru dyfundującego (podgrzewanie wstępne, temperatura międzyścięgowa) na warunki spawania. Cykl cieplny spawania. Wpływ spawania na własności stali. Dodatki pierwiastków stopowych w stalach i ich wpływ na własności stali. Grupy materiałowe stali wg raportu technicznego ISO/TR 15608.

#### 3 Przegląd procesów spawania (1 j.s)

Łuk spawalniczy jako źródło ciepła spawania. Zasada spawania procesami MAG/MIG (135/131). Spawanie gazowe (311). Spawanie łukowe samoosłonowym drutem proszkowym (114). Zasada spawania procesem TIG (141). Zasada spawania łukiem krytym (12).

#### **4 Zastosowanie prądu elektrycznego do spawania łukowego (1 j.s)**

Podstawy elektrotechniki spawalniczej. Charakterystyka łuku spawalniczego. Łuk jako źródło ciepła. Moc łuku. Parametry prądu elektrycznego (natężenie, napięcie, rezystancja). Przenoszenie metalu przez łuk. Powstawanie jeziorka spawalniczego.

#### **5 Urządzenia spawalnicze (1 j.s)**

Zasilanie prądem spawania, ważniejsze sposoby zasilania. Zmiana parametrów prądu sieciowego w prąd spawania. Spawalnicze źródła energii. Transformatory jako źródła prądu przemiennego. Prostowniki jako źródła prądu stałego. Obwód elektryczny i napięcie prądu, prąd spawania. Praca znamionowa (cykl pracy). Parametry spawania. Źródła prądu stałego (DC), przemiennego (AC). Charakterystyka źródeł energii. Charakterystyka łuku spawalniczego. Budowa uchwytu elektrodowego. Kontrola prądu spawania. Wspomaganie procesu zajarzenia łuku. Układ zerowania. Obsługa wyposażenia (stan przewodów prądowych i złączek, podłączanie przewodów spawalniczych do spawanych wyrobów). Kontrola stanu bezpieczeństwa. Typowe parametry spawania w zależności od rodzaju i średnicy elektrody, pozycji spawania i grubości spawanego elementu. Klasyfikacja elektrod otulonych w normach spawalniczych. Zastosowanie różnych typów elektrod otulonych.

#### **6 Materiały dodatkowe do spawania (2 j.s)**

Materiały dodatkowe i ich zadania związane ze spawanym materiałem (elektrody, druty, pręty i gazy). Klasyfikacja materiałów dodatkowych. Grupy materiałowe spoiw wg EN ISO 9606-1. Magazynowanie, suszenie i użytkowanie.

#### **7 Oznaczanie i wymiarowanie spoin, typowe pozycje spawania (2 j.s)**

Rodzaje spoin, złączy spawanych, charakterystyka, wymiarowanie. Symbole i oznaczenie spoin na rysunkach (PN-EN ISO 2553). Pozycje spawania (PN-EN ISO 6947). Instrukcja technologiczna spawania (WPS) (PN-EN ISO 15609). Obróbka powierzchniowa spoin.

#### **8 Przygotowanie złączy do spawania (2 j.s)**

Procesy cięcia stosowane do różnych gatunków stali. Cięcie tlenowe: zasada, parametry, palniki do cięcia, maszyny do cięcia, jakość powierzchni ciętych (PN-EN ISO 9013). Zasada żłobienia łukowego i gazowego. Inne procesy cięcia: plazmowe, laserowe, mechaniczne. Przygotowanie złączy spawanych stali wg PN-EN ISO 9692-1.

#### **9 Niezgodności spawalnicze (2 j.s)**

Klasyfikacja niezgodności wg PN-EN ISO 6520-1. Przyczyny powstawania niezgodności spawalniczych: materiał podstawowy, proces spawania, spawacz, przygotowanie do spawania. Przegląd typowych niezgodności spawalniczych oraz przyczyn ich powstawania. Wpływ niezgodności spawalniczych na własności eksploatacyjne wyrobów.

#### **10 Kwalifikowanie spawaczy (2 j.s)**

Cel egzaminu spawacza. Normy dotyczące egzaminowania spawaczy (PN-EN ISO 9606-1, 2, 3, 4, 5). Zmienne zasadnicze i zakresy kwalifikacji. Termin ważności uprawnień. Złącza egzaminacyjne, metody badań złączy egzaminacyjnych. Kwalifikowanie w oparciu o instrukcje technologiczne spawania (WPS).

### **II. Część praktyczna – 38 jednostek szkoleniowych praktycznego (60 minutowych)**

Zestaw ćwiczeń realizowanych na szkoleniu praktycznym:

- Instruktaż wstępny stanowiskowy (1 j.s)
- Ćwiczenie 1. Cięcie tlenowe, plazmowe (2 j.s)
- Ćwiczenie 2. Napawanie,  $t > 5$  (3 j.s)
- Ćwiczenie 3. Spawanie złączy teowych narożnych,  $t \geq 6$  (3 j.s)
- Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych,  $t \geq 6$  (4 j.s)
- Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych,  $t \leq 3$  (8 j.s)
- Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych,  $t \geq 8$  (10 j.s)
- Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych,  $t \geq 8$  (8 j.s)

### **III. Egzamin(walidacja) – 2 godziny zegarowe**

1. Egzamin teoretyczny i praktyczny sprawdzający nabyte umiejętności

**Synteza zawodu spawacz zgodnie z klasyfikacją zawodów :**

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 spawacza :

- 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.

#### Dodatkowe zadania zawodowe spawacza:

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

## Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 48

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
<b>1 z 48</b> Bezpieczeństwo i higiena pracy, ppoż., ochrona środowiska (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	01-09-2026	15:00	16:30	01:30
<b>2 z 48</b> Spawalność stali (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	01-09-2026	16:30	17:15	00:45
<b>3 z 48</b> -	Przerwa	-	01-09-2026	17:15	17:30	00:15
<b>4 z 48</b> Przegląd procesów spawania (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	01-09-2026	17:30	18:15	00:45

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 48 Zastosowanie prądu elektrycznego do spawania łukowego (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	02-09-2026	15:00	15:45	00:45
6 z 48 Urządzenia spawalnicze (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	02-09-2026	15:45	16:30	00:45
7 z 48 -	Przerwa	-	02-09-2026	16:30	16:45	00:15
8 z 48 Materiały dodatkowe do spawania (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	02-09-2026	16:45	18:15	01:30
9 z 48 Oznaczenie i wymiarowanie spoin, typowe pozycje spawania (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	03-09-2026	15:00	16:30	01:30
10 z 48 -	Przerwa	-	03-09-2026	16:30	16:45	00:15
11 z 48 Przygotowanie złączy do spawania (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	03-09-2026	16:45	18:15	01:30
12 z 48 Niezgodności spawalnicze (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	04-09-2026	15:00	16:30	01:30
13 z 48 -	Przerwa	-	04-09-2026	16:30	16:45	00:15
14 z 48 Kwalifikowanie spawaczy (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	04-09-2026	16:45	18:15	01:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
15 z 48 Instruktaż wstępny stanowiskowy (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	05-09-2026	09:00	10:00	01:00
16 z 48 Ćwiczenie 1. Cięcie tlenowe, plazmowe (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	05-09-2026	10:00	12:00	02:00
17 z 48 -	Przerwa	-	05-09-2026	12:00	12:15	00:15
18 z 48 Ćwiczenie 2. Napawanie, t>5 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	05-09-2026	12:15	13:15	01:00
19 z 48 Ćwiczenie 2. Napawanie, t>5 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	07-09-2026	15:00	16:00	01:00
20 z 48 -	Przerwa	-	07-09-2026	16:00	16:15	00:15
21 z 48 Ćwiczenie 3. Spawanie złączy teowych narożnych, t>=6 (3 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	07-09-2026	16:15	19:15	03:00
22 z 48 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	08-09-2026	15:00	17:00	02:00
23 z 48 -	Przerwa	-	08-09-2026	17:00	17:15	00:15
24 z 48 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	08-09-2026	17:15	19:15	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
25 z 48 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	09-09-2026	15:00	17:00	02:00
26 z 48 -	Przerwa	-	09-09-2026	17:00	17:15	00:15
27 z 48 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	09-09-2026	17:15	19:15	02:00
28 z 48 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	10-09-2026	15:00	17:00	02:00
29 z 48 -	Przerwa	-	10-09-2026	17:00	17:15	00:15
30 z 48 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	10-09-2026	17:15	19:15	02:00
31 z 48 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	11-09-2026	15:00	17:00	02:00
32 z 48 -	Przerwa	-	11-09-2026	17:00	17:15	00:15
33 z 48 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	11-09-2026	17:15	19:15	02:00
34 z 48 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	12-09-2026	09:00	11:00	02:00
35 z 48 -	Przerwa	-	12-09-2026	11:00	11:15	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
36 z 48 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	12-09-2026	11:15	13:15	02:00
37 z 48 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	14-09-2026	15:00	17:00	02:00
38 z 48 -	Przerwa	-	14-09-2026	17:00	17:15	00:15
39 z 48 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	14-09-2026	17:15	19:15	02:00
40 z 48 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	15-09-2026	15:00	17:00	02:00
41 z 48 -	Przerwa	-	15-09-2026	17:00	17:15	00:15
42 z 48 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	15-09-2026	17:15	19:15	02:00
43 z 48 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	16-09-2026	15:00	16:00	01:00
44 z 48 -	Przerwa	-	16-09-2026	16:00	16:15	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
45 z 48 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	16-09-2026	16:15	17:15	01:00
46 z 48 -	Walidacja	-	18-09-2026	09:00	10:00	01:00
47 z 48 -	Przerwa	-	18-09-2026	10:00	10:15	00:15
48 z 48 -	Walidacja	-	18-09-2026	10:15	11:15	01:00

## Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	55:45
w tym suma godzin zajęć	50:00
w tym suma godzin walidacji	02:00
w tym suma przerw	03:45
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	69:15

## Cennik

### Cennik

Rodzaj ceny	Cena
<b>Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto</b>	5 250,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
<b>Koszt przypadający na 1 uczestnika netto</b>	5 250,00 PLN
<b>Koszt osobogodziny brutto</b>	94,17 PLN
<b>Koszt osobogodziny netto</b>	94,17 PLN
<b>W tym koszt walidacji brutto</b>	400,00 PLN

W tym koszt walidacji netto	400,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	400,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	400,00 PLN

## Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	55:45

## Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

### 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) 2 stopnia

Certyfikat Badań Nieniszczących w Metodzie VT, 2 stopnia

Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza Prowadzenie szkoleń z zakresu spawalnictwa

## Informacje dodatkowe

### Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Materiały dydaktyczne zostaną przygotowane przez prowadzącego i rozdane uczestnikom.

Materiały dydaktyczne i sprzęt wykorzystywany podczas zajęć:

- materiały spawalnicze
- próbki spawalnicze
- gazy
- tablice dydaktyczne i normy
- przyrządy pomiarowe: suwmiarka
- instrukcje BHP
- przykładowe WPS
- materiały szkoleniowe

### Warunki uczestnictwa

1. Ukończone 18 lat.

2. Wykształcenie co najmniej podstawowe

## Informacje dodatkowe

Uczestnik po pozytywnym wyniku egzaminu otrzymuje książeczkę spawacza oraz świadectwo egzaminu kwalifikacyjnego spawacza w metodzie TIG (141) wydane przez Sieć Badawczą Łukasiewicz – Górnośląski Instytut Technologiczny – Centrum Spawalnictwa zgodnie z normą PN-EN ISO 9606.

Program szkolenia podlega bieżącej ewaluacji i aktualizacji oraz opiniowania dydaktycznego.

Dostawca usługi dopuszcza nieobecność na zajęciach na poziomie 15 %.

Zwolnienie z VAT:

- W przypadku, gdy usługa rozwojowa będzie finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 20 grudnia 2013 r. w sprawie zwolnień od podatku od towarów i usług oraz warunków stosowania tych zwolnień, usługa korzysta ze zwolnienia z podatku VAT.
- W takiej sytuacji wystawiona zostanie faktura ze stawką „zw.”, a cena usługi będzie określona w kwocie netto (bez doliczonego podatku VAT).

## Adres

ul. Adama Mickiewicza 67

37-300 Leżajsk

woj. podkarpackie

Pracownia spawalnictwa w Zespole Szkół Technicznych w Leżajsku im. Tadeusza Kościuszki

## Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi

## Kontakt



**ROBERT MARUSZAK**

**E-mail** kontakt@irobocom.pl

**Telefon** (+48) 513 255 904