



OŚRODEK
DOSKONALENIA
KADR I
RZECZOZNAWSTW
A SIMP W
RZESZOWIE

Brak ocen dla tego dostawcy

Kurs spawania blach i rur spoinami pachwinowymi i doczołowymi metodą TIG 141, zakończony egzaminem i certyfikatem TÜV

Numer usługi 2026/07/21/184746/3701273

📍 Rzeszów
🏢 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
👥 Zajęcia grupowe
🕒 40:00 h
📅 19.10.2026 do 23.10.2026

3 000,00 PLN brutto
3 000,00 PLN netto
75,00 PLN brutto/h
75,00 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Grupa docelowa usługi	Usługa skierowana jest do osób dorosłych, które chcą zdobyć lub rozwinąć praktyczne umiejętności spawania metodą TIG 141 oraz uzyskać kwalifikacje potwierdzone certyfikatem TÜV. W szczególności jest przeznaczona dla pracowników produkcji, spawaczy, monterów, ślusarzy, operatorów maszyn i osób wykonujących lub planujących wykonywanie prac przy konstrukcjach, elementach metalowych, instalacjach i rurociągach. Uczestnik powinien posiadać stan zdrowia umożliwiający wykonywanie prac spawalniczych.
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	5
Data zakończenia rekrutacji	30-09-2026
Forma prowadzenia usługi	stacjonarna
Podstawa uzyskania wpisu do BUR	Certyfikat systemu zarządzania jakością wg. ISO 9001:2015 (PN-EN ISO 9001:2015) - w zakresie usług szkoleniowych

Cel

Cel edukacyjny

Usługa przygotowuje uczestnika do samodzielnego wykonywania spoin pachwinowych i doczołowych na blachach oraz rurach metodą TIG 141. Uczestnik dobiera parametry spawania, przygotowuje złącza i stanowisko pracy, wykonuje

połączenia zgodnie z dokumentacją techniczną oraz ocenia jakość wykonanych spoin. Usługa kończy się zewnętrznym egzaminem kwalifikacyjnym i certyfikacją TÜV.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Uczestnik przygotowuje stanowisko i materiał do spawania metodą TIG 141	dobiera urządzenie, elektrodę wolframową, gaz osłonowy i materiał dodatkowy,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przygotowuje krawędzie blach i rur do spawania,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ustawia parametry spawania zgodnie z rodzajem złącza i materiału.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik wykonuje spoiny pachwinowe metodą TIG 141	prawidłowo prowadzi uchwyt spawalniczy i podaje materiał dodatkowy,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje spoinę pachwinową zgodnie z dokumentacją i wymaganiami jakościowymi,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	zachowuje właściwy kształt, ciągłość i estetykę spoiny	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik wykonuje spoiny doczołowe na blachach i rurach metodą TIG 141	prawidłowo przygotowuje i ustawia elementy do spawania,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje warstwę graniową oraz kolejne warstwy złącza,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	uzyskuje prawidłowy przetop i geometrię spoiny.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Uczestnik ocenia jakość wykonanych połączeń spawanych	przeprowadza oględziny wizualne wykonanych spoin	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	rozpoznaje podstawowe niezgodności spawalnicze,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wskazuje przyczyny powstałych wad i sposoby ich ograniczenia.	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

PN-EN ISO 9606-1 – Egzamin kwalifikacyjny spawaczy. Spawanie. Część 1: Stale.

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	Jednostka certyfikująca TÜV
Nazwa Podmiotu certyfikującego	Jednostka certyfikująca TÜV

Program

Program usługi

1. Bezpieczeństwo i organizacja pracy spawacza

- zagrożenia występujące podczas prac spawalniczych,
- zasady stosowania środków ochrony indywidualnej,
- organizacja i zabezpieczenie stanowiska pracy.

2. Podstawy spawania metodą TIG 141

- charakterystyka i zastosowanie metody TIG,
- zasada powstawania łuku spawalniczego,
- zalety i ograniczenia procesu.

3. Urządzenia i wyposażenie stanowiska spawalniczego

- budowa i obsługa urządzeń TIG,
- rodzaje uchwyty i elektrod wolframowych,
- gazy osłonowe i wyposażenie pomocnicze.

4. Materiały podstawowe i dodatkowe

- właściwości materiałów przeznaczonych do spawania,
- dobór materiałów dodatkowych,
- przygotowanie powierzchni przed spawaniem.

5. Przygotowanie blach i rur do spawania

- rodzaje złączy spawanych,
- przygotowanie krawędzi i powierzchni,
- ustawianie, dopasowanie i szczepianie elementów.

6. Dobór parametrów i technika spawania TIG 141

- ustawianie parametrów procesu,
- dobór elektrody i przepływu gazu,
- prowadzenie uchwytu i podawanie materiału dodatkowego.

7. Wykonywanie spoin pachwinowych na blachach

- przygotowanie złączy pachwinowych,
- technika wykonywania spoin,

- kontrola przebiegu i jakości spawania.

8.Wykonywanie spoin doczołowych na blachach

- przygotowanie złącza doczołowego,
- wykonywanie warstwy graniowej i kolejnych warstw,
- kontrola przetopu i geometrii spoiny.

9.Wykonywanie spoin pachwinowych na rurach

- przygotowanie i ustawienie elementów rurowych,
- technika wykonywania złączy,
- kontrola jakości połączenia.

10.Wykonywanie spoin doczołowych na rurach

- przygotowanie i osiowanie rur,
- wykonywanie grani, wypełnienia i lica,
- kontrola prawidłowości wykonanego złącza.

11.Pozycje spawania i techniki prowadzenia spoiny

- dobór techniki do rodzaju złącza,
- wykonywanie spoin w różnych pozycjach,
- utrzymanie stabilności łuku i jeziora spawalniczego.

12.Niezgodności spawalnicze i kontrola jakości

- rozpoznawanie podstawowych niezgodności,
- przyczyny powstawania wad,
- ocena wizualna wykonanych złączy.

13.Dokumentacja i wymagania jakościowe

- oznaczenia stosowane w spawalnictwie,
- podstawowe informacje wynikające z dokumentacji technologicznej,
- wymagania dotyczące kwalifikowania spawaczy.

14.Przygotowanie do egzaminu TÜV

- omówienie zasad egzaminu,
- przygotowanie stanowiska i próbek egzaminacyjnych,
- wykonanie zadań przygotowujących do walidacji.

15.Egzamin zewnętrzny i certyfikacja

- wykonanie złączy próbnych,
- ocena wykonanych próbek,
- potwierdzenie kwalifikacji zgodnie z zakresem egzaminu.

Łączny czas usługi: 46 godzin dydaktycznych, tj. 34 godziny i 30 minut zegarowych zajęć, bez przerw.

Egzamin kwalifikacyjny TÜV przeprowadzany jest jako zewnętrzna walidacja przez niezależnego egzaminatora, w terminie ustalonym z jednostką certyfikującą. Egzamin nie jest wliczony do 46 godzin dydaktycznych części szkoleniowej.

Warunki organizacyjne: usługa realizowana stacjonarnie w wyposażonej pracowni spawalniczej. Organizator zapewnia stanowiska, urządzenia, materiały i osprzęt. Uczestnicy otrzymują materiały szkoleniowe.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 26

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 26 BHP, podstawy metody TIG 141 oraz organizacja stanowiska	Zajęcia	Przemysław Landowski	19-10-2026	08:00	10:30	02:30
2 z 26 -	Przerwa	-	19-10-2026	10:30	11:00	00:30
3 z 26 Urządzenia, materiały i parametry spawania	Zajęcia	Przemysław Landowski	19-10-2026	11:00	13:30	02:30
4 z 26 -	Przerwa	-	19-10-2026	13:30	14:00	00:30
5 z 26 Przygotowanie blach i rur do spawania	Zajęcia	Przemysław Landowski	19-10-2026	14:00	16:00	02:00
6 z 26 Przygotowanie i wykonywanie spoin pachwinowych na blachach	Zajęcia	Przemysław Landowski	20-10-2026	08:00	10:30	02:30
7 z 26 -	Przerwa	-	20-10-2026	10:30	11:00	00:30
8 z 26 Ćwiczenia praktyczne – spoiny pachwinowe	Zajęcia	Przemysław Landowski	20-10-2026	11:00	13:30	02:30
9 z 26 -	Przerwa	-	20-10-2026	13:30	14:00	00:30
10 z 26 Kontrola jakości wykonanych złączy	Zajęcia	Przemysław Landowski	20-10-2026	14:00	16:00	02:00
11 z 26 Przygotowanie złączy doczołowych na blachach	Zajęcia	Przemysław Landowski	21-10-2026	08:00	10:30	02:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
12 z 26 -	Przerwa	-	21-10-2026	10:30	11:00	00:30
13 z 26 Wykonywanie warstwy graniowej	Zajęcia	Przemysław Landowski	21-10-2026	11:00	13:30	02:30
14 z 26 -	Przerwa	-	21-10-2026	13:30	14:00	00:30
15 z 26 Wykonywanie warstw wypełniających i lica	Zajęcia	Przemysław Landowski	21-10-2026	14:00	16:00	02:00
16 z 26 Przygotowanie rur i wykonywanie spoin pachwinowych	Zajęcia	Przemysław Landowski	22-10-2026	08:00	10:30	02:30
17 z 26 -	Przerwa	-	22-10-2026	10:30	11:00	00:30
18 z 26 Spawanie rur spoinami doczołowymi	Zajęcia	Przemysław Landowski	22-10-2026	11:00	13:30	02:30
19 z 26 -	Przerwa	-	22-10-2026	13:30	14:00	00:30
20 z 26 Ćwiczenia praktyczne i ocena jakości spoin	Zajęcia	Przemysław Landowski	22-10-2026	14:00	16:00	02:00
21 z 26 Doskonalenie wykonywania spoin metodą TIG 141	Zajęcia	Przemysław Landowski	23-10-2026	08:00	10:30	02:30
22 z 26 -	Przerwa	-	23-10-2026	10:30	11:00	00:30
23 z 26 Niezgodności spawalnicze i przygotowanie do egzaminu	Zajęcia	Przemysław Landowski	23-10-2026	11:00	13:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
24 z 26 -	Przerwa	-	23-10-2026	13:00	13:30	00:30
25 z 26 Podsumowanie szkolenia	Zajęcia	Przemysław Landowski	23-10-2026	13:30	15:30	02:00
26 z 26 -	Walidacja	-	23-10-2026	15:30	16:00	00:30

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	40:00
w tym suma godzin zajęć	34:30
w tym suma godzin walidacji	00:30
w tym suma przerw	05:00
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	46:30

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	3 000,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	3 000,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	75,00 PLN
Koszt osobogodziny netto	75,00 PLN
W tym koszt walidacji brutto	700,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	700,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	0,00 PLN

W tym koszt certyfikowania netto

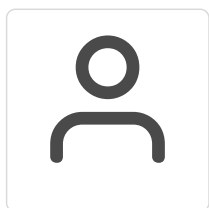
0,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	40:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Przemysław Landowski

nauczyciel zawodu z wieloletnim doświadczeniem w prowadzeniu zajęć teoretycznych i praktycznych z zakresu spawalnictwa, obróbki ręcznej oraz zagadnień technicznych związanych z mechaniką. Od 2015 roku jest związany z Centrum Kształcenia Zawodowego i Ustawicznego w Tarnowie, gdzie prowadzi kształcenie zawodowe oraz przygotowuje uczestników do egzaminów potwierdzających kwalifikacje zawodowe.

Posiada doświadczenie w realizacji kwalifikacyjnych kursów zawodowych w obszarze spawalnictwa, obejmujących zarówno część teoretyczną, jak i intensywne zajęcia praktyczne. W ramach kursu „Technik spawalnictwa” przeprowadził łącznie 315 godzin zajęć dla grupy 31 uczestników. Posiada doświadczenie w pracy z osobami dorosłymi oraz w przygotowaniu uczestników do samodzielnego wykonywania zadań zawodowych i egzaminów kwalifikacyjnych.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy otrzymują komplet materiałów szkoleniowych w wersji elektronicznej PDF. Materiały zostaną przekazane przed rozpoczęciem usługi lub najpóźniej w dniu realizacji pierwszych zajęć.

Adres

ul. Mikołaja Kopernika 1/56
35-069 Rzeszów
woj. podkarpackie

Usługa będzie realizowana stacjonarnie w odpowiednio wyposażonej pracowni spawalniczej, spełniającej wymagania techniczne, organizacyjne oraz zasady bezpieczeństwa i higieny pracy. Uczestnicy będą mieli zapewniony dostęp do stanowisk spawalniczych, urządzeń TIG, materiałów podstawowych i dodatkowych, środków ochrony indywidualnej oraz wyposażenia niezbędnego do realizacji zajęć praktycznych i egzaminu

Kontakt



PATRYCJA KUŹMICZ

E-mail biuro@odksimp.rzeszow.pl

Telefon (+48) 660 053 587