



robocom.pl ROBERT
MARUSZAK

Brak ocen dla tego dostawcy

Kurs spawacza metodą TIG (141) (kod zawodu 721204) – szkolenie zakończone egzaminem

Numer usługi 2026/08/03/199414/3726955

- 📍 Leżajsk
- 🏢 Usługa szkoleniowa
- 📄 stacjonarna
- 👥 Zajęcia grupowe
- 🕒 70:30 h
- 📅 26.10.2026 do 30.11.2026

5 500,00 PLN brutto
5 500,00 PLN netto
78,01 PLN brutto/h
78,01 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Grupa docelowa usługi	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).
Minimalna liczba uczestników	7
Maksymalna liczba uczestników	10
Data zakończenia rekrutacji	25-10-2026
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 wykonywania prac spawalniczych metodą TIG (141) zgodnie z dokumentacją technologiczną, wykonywania spoin zgodnie z wymaganiami jakościowymi, doboru materiałów i parametrów spawania oraz stosowania zasad bezpieczeństwa i higieny pracy. Szkolenie przygotowuje uczestnika do przystąpienia do egzaminu kwalifikacyjnego zgodnie z wymaganiami PN-EN ISO 9606.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Identyfikuje zagrożenia występujące podczas wykonywania prac spawalniczych metodą TIG	wskazuje zagrożenia występujące podczas wykonywania prac spawalniczych metodą TIG,	Test teoretyczny
	określa skutki występowania zagrożeń podczas procesu spawania,	Test teoretyczny
	wskazuje sposoby ograniczania zagrożeń na stanowisku pracy	Test teoretyczny
analizuje czynniki wpływające na spawalność stali	określa wpływ składu chemicznego materiału,	Test teoretyczny
	określa wpływ grubości materiału,	Test teoretyczny
	określa wpływ temperatury na proces spawania.	Test teoretyczny
Rozróżnia metody spawania.	rozpoznaje metodę TIG,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	rozpoznaje metodę MIG/MAG,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wskazuje zastosowanie poszczególnych metod.	Test teoretyczny
Charakteryzuje parametry procesu spawania metodą TIG.	określa wpływ natężenia prądu,	Test teoretyczny
	określa wpływ napięcia,	Test teoretyczny
	określa wpływ prędkości spawania.	Test teoretyczny
Dobiera urządzenia spawalnicze.	dobiera źródło prądu,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	dobiera gaz osłonowy,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	dobiera materiał dodatkowy.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Interpretuje dokumentację technologiczną WPS.	odczytuje parametry z instrukcji WPS,	Test teoretyczny
	interpretuje oznaczenia spoin,	Test teoretyczny
	dobiera parametry zgodnie z dokumentacją.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Organizuje stanowisko pracy. wykonuje operacje cięcia materiału	przygotowuje stanowisko zgodnie z BHP,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	sprawdza wyposażenie stanowiska,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przygotowuje materiał do spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	dobiera metodę cięcia,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje cięcie zgodnie z dokumentacją,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ocenia jakość wykonanej operacji.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Wykonuje napawanie metodą TIG. wykonuje spoiny w różnych pozycjach spawania kontroluje jakość wykonanych spoin	dobiera parametry napawania,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje napawanie zgodnie z dokumentacją,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ocenia jakość napoiny.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	dobiera parametry spawania,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje spoinę zgodnie z instrukcją WPS,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	zachowuje wymagania jakościowe.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	rozpoznaje niezgodności spawalnicze,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	ocenia jakość spoiny,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wskazuje przyczyny wad.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Stosuje dokumentację technologiczną podczas wykonywania prac spawalniczych.	wykonuje operacje zgodnie z instrukcją WPS,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	stosuje parametry określone w dokumentacji,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przestrzega kolejności wykonywania operacji.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Stosuje zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas wykonywania prac spawalniczych.	dobiera środki ochrony indywidualnej odpowiednie do wykonywanych prac	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przygotowuje stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przestrzega zasad bezpieczeństwa podczas wykonywania procesu spawania.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
Współpracuje z członkami zespołu podczas wykonywania prac spawalniczych.	komunikuje się z członkami zespołu,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	wykonuje zadania zgodnie z podziałem obowiązków,	Obserwacja w warunkach rzeczywistych
	przestrzega zasad organizacji pracy.	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** – 52 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.

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 międzyścigowa) 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 spawaniem 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 zlobienia 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 – 52 jednostek szkoleniowych praktycznych (60 minut)

Zestaw ćwiczeń realizowanych na szkoleniu praktycznym:

- Instruktaż wstępny stanowiskowy (1 j.s)
- Ćwiczenie 1. Cięcie tlenowe, plazmowe (2 j.s)
- Ćwiczenie 2. Napawanie, $t \geq 5$ (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)
- Ćwiczenie 8. Spawanie złączy rurowych, $t \geq 4$, $D \geq 60$ PB(4 j.s.)
- Ćwiczenie 9. Spawanie złączy rurowych, $t \geq 4$, $D \geq 60$ PH(4 j.s.)
- Ćwiczenie 10. Spawanie złączy rurowych, $t \geq 4$, $D \geq 60$ PD(6 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

Warunki organizacyjne realizacji usługi

Zajęcia teoretyczne realizowane są w sali dydaktycznej wyposażonej w stanowiska dla uczestników oraz sprzęt multimedialny.

Zajęcia praktyczne realizowane są w pracowni spawalniczej wyposażonej w **10 stanowisk do spawania metodą TIG (141)**. Każde stanowisko wyposażone jest w źródło prądu do spawania metodą TIG, stół spawalniczy oraz niezbędny osprzęt i narzędzia. Organizator zapewnia materiały do ćwiczeń praktycznych, materiały dodatkowe, gazy osłonowe, materiały eksploatacyjne oraz środki ochrony

indywidualnej.

Zajęcia prowadzone są pod bezpośrednim nadzorem instruktora zgodnie z programem szkolenia, dokumentacją technologiczną WPS oraz obowiązującymi zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

W przypadku liczby uczestników przekraczającej liczbę dostępnych stanowisk szkoleniowych organizacja zajęć praktycznych odbywa się zgodnie z wytycznymi W-CS-03/2025 Sieci Badawczej Łukasiewicz – Górnośląskiego Instytutu Technologicznego. Na jednym stanowisku szkoleniowym może pracować maksymalnie dwóch uczestników, przy jednoczesnym zwiększeniu liczby godzin ćwiczeń praktycznych o 50%, tak aby każdy uczestnik zrealizował pełny zakres programu szkolenia.

Organizacja walidacji

Walidacja efektów uczenia się prowadzona jest po zakończeniu procesu szkoleniowego i jest oddzielona od procesu dydaktycznego.

Walidacja obejmuje:

- test teoretyczny (60 minut)
- egzamin praktyczny polegający na wykonaniu złącza egzaminacyjnego zgodnie z dokumentacją WPS

(60 minut na uczestnika)

Walidację przeprowadza egzaminator posiadający uprawnienia Łukasiewicz – GIT.

Po pozytywnym wyniku egzaminu dokument kwalifikacyjny wydawany jest przez uprawniony podmiot certyfikujący zgodnie z obowiązującymi procedurami.

Termin realizacji usługi uwzględnia okres niezbędny do zakończenia procesu walidacji, ogłoszenia jej wyniku oraz wydania dokumentu potwierdzającego uzyskanie kwalifikacji przez uprawniony podmiot certyfikujący, w przypadku pozytywnego wyniku walidacji.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 58

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 58 Bezpieczeństwo i higiena pracy, ppoż., ochrona środowiska (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	26-10-2026	15:00	16:30	01:30
2 z 58 Spawalność stali (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	26-10-2026	16:30	17:15	00:45
3 z 58 -	Przerwa	-	26-10-2026	17:15	17:30	00:15
4 z 58 Przegląd procesów spawania (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	26-10-2026	17:30	18:15	00:45

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 58 Zastosowanie prądu elektrycznego do spawania łukowego (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	27-10-2026	15:00	15:45	00:45
6 z 58 Urządzenia spawalnicze (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	27-10-2026	15:45	16:30	00:45
7 z 58 -	Przerwa	-	27-10-2026	16:30	16:45	00:15
8 z 58 Materiały dodatkowe do spawania (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	27-10-2026	16:45	18:15	01:30
9 z 58 Oznaczenie i wymiarowanie spoin, typowe pozycje spawania (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	28-10-2026	15:00	16:30	01:30
10 z 58 -	Przerwa	-	28-10-2026	16:30	16:45	00:15
11 z 58 Przygotowanie złączy do spawania (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	28-10-2026	16:45	18:15	01:30
12 z 58 Niezgodności spawalnicze (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	29-10-2026	15:00	16:30	01:30
13 z 58 -	Przerwa	-	29-10-2026	16:30	16:45	00:15
14 z 58 Kwalifikowanie spawaczy (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	29-10-2026	16:45	18:15	01:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
15 z 58 Instruktaż wstępny stanowiskowy (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	30-10-2026	15:00	16:00	01:00
16 z 58 Ćwiczenie 1. Cięcie tlenowe, plazmowe (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	30-10-2026	16:00	18:00	02:00
17 z 58 -	Przerwa	-	30-10-2026	18:00	18:15	00:15
18 z 58 Ćwiczenie 2. Napawanie, t>5 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	30-10-2026	18:15	19:15	01:00
19 z 58 Ćwiczenie 2. Napawanie, t>5 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	02-11-2026	15:00	16:00	01:00
20 z 58 -	Przerwa	-	02-11-2026	16:00	16:15	00:15
21 z 58 Ćwiczenie 3. Spawanie złączy teowych narożnych, t>=6 (3 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	02-11-2026	16:15	19:15	03:00
22 z 58 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	03-11-2026	15:00	17:00	02:00
23 z 58 -	Przerwa	-	03-11-2026	17:00	17:15	00:15
24 z 58 Ćwiczenie 4. Spawanie złączy teowych, t>=6 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	03-11-2026	17:15	19:15	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
25 z 58 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	04-11-2026	15:00	17:00	02:00
26 z 58 -	Przerwa	-	04-11-2026	17:00	17:15	00:15
27 z 58 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	04-11-2026	17:15	19:15	02:00
28 z 58 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	05-11-2026	15:00	17:00	02:00
29 z 58 -	Przerwa	-	05-11-2026	17:00	17:15	00:15
30 z 58 Ćwiczenie 5. Spawanie złączy teowych, t	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	05-11-2026	17:15	19:15	02:00
31 z 58 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	06-11-2026	15:00	17:00	02:00
32 z 58 -	Przerwa	-	06-11-2026	17:00	17:15	00:15
33 z 58 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	06-11-2026	17:15	19:15	02:00
34 z 58 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	07-11-2026	09:00	11:00	02:00
35 z 58 -	Przerwa	-	07-11-2026	11:00	11:15	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
36 z 58 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	07-11-2026	11:15	13:15	02:00
37 z 58 Ćwiczenie 6. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	09-11-2026	15:00	17:00	02:00
38 z 58 -	Przerwa	-	09-11-2026	17:00	17:15	00:15
39 z 58 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	09-11-2026	17:15	19:15	02:00
40 z 58 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	10-11-2026	15:00	17:00	02:00
41 z 58 -	Przerwa	-	10-11-2026	17:00	17:15	00:15
42 z 58 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	10-11-2026	17:15	19:15	02:00
43 z 58 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	12-11-2026	15:00	16:00	01:00
44 z 58 -	Przerwa	-	12-11-2026	16:00	16:15	00:15

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
45 z 58 Ćwiczenie 7. Spawanie złączy teowych, t>=8 (1 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	12-11-2026	16:15	17:15	01:00
46 z 58 Ćwiczenie 8. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PB(2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	12-11-2026	17:15	19:15	02:00
47 z 58 Ćwiczenie 8. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PB(2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	13-11-2026	15:00	17:00	02:00
48 z 58 -	Przerwa	-	13-11-2026	17:00	17:15	00:15
49 z 58 Ćwiczenie 9. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PH(2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	13-11-2026	17:15	19:15	02:00
50 z 58 Ćwiczenie 9. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PH(2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	14-11-2026	09:00	11:00	02:00
51 z 58 -	Przerwa	-	14-11-2026	11:00	11:15	00:15
52 z 58 Ćwiczenie 10. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PD(2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	14-11-2026	11:15	13:15	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
53 z 58 Ćwiczenie 10. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PD(2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	16-11-2026	15:00	17:00	02:00
54 z 58 -	Przerwa	-	16-11-2026	17:00	17:15	00:15
55 z 58 Ćwiczenie 10. Spawanie złączy rurowych, t>=4, D>=60 PD(2 j.s.)	Zajęcia	Stanisław Zygmunt	16-11-2026	17:15	19:15	02:00
56 z 58 -	Walidacja	-	20-11-2026	09:00	10:00	01:00
57 z 58 -	Przerwa	-	20-11-2026	10:00	10:15	00:15
58 z 58 -	Walidacja	-	20-11-2026	10:15	11:15	01:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	70:30
w tym suma godzin zajęć	64:00
w tym suma godzin walidacji	02:00
w tym suma przerw	04:30
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	88:00

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	5 500,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	

Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	5 500,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	78,01 PLN
Koszt osobogodziny netto	78,01 PLN
W tym koszt walidacji brutto	380,00 PLN
W tym koszt walidacji netto	380,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	380,00 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	380,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	70:30

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

Uczestnik otrzymuje:

- instrukcje technologiczne WPS,
- materiały dydaktyczne w wersji elektronicznej,
- materiały do wykonywania ćwiczeń praktycznych,

- notatnik,
- długopis.

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