



Ośrodek Finansowo-Szkoleniowy
"Krezus" Henryk
Czerhoniak

★★★★★ 4,8 / 5

1 216 ocen

Kurs "Spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi metodą TIG (141) - doskonalenie umiejętności i przygotowanie do odnowienia uprawnień"

Numer usługi 2026/09/30/25605/3846319

📍 Kłodzko
🏠 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
👥 Zajęcia grupowe z praktyką indywidualną
🕒 30:45 h
📅 23.11.2026 do 30.11.2026

1 300,00 PLN brutto
1 300,00 PLN netto
42,28 PLN brutto/h
42,28 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Grupa docelowa usługi	Grupą docelową usługi są osoby posiadające wcześniejsze kwalifikacje spawalnicze w metodzie TIG (141), których uprawnienia wygasły lub wymagają odnowienia, a także pracownicy wykonujący prace spawalnicze i potrzebujący podniesienia lub uzupełnienia umiejętności w zakresie wykonywania spoin pachwinowych na blachach i rurach.
Minimalna liczba uczestników	5
Maksymalna liczba uczestników	8
Data zakończenia rekrutacji	20-11-2026
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

Celem kursu jest przygotowanie uczestnika do samodzielnego, bezpiecznego i zgodnego z normami wykonywania spoin pachwinowych na blachach i rurach metodą TIG (141), poprzez doskonalenie umiejętności praktycznych oraz uzupełnienie wiedzy teoretycznej niezbędnej do odnowienia uprawnień spawalniczych.

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Wiedza Uczestnik zna budowę i zasadę działania urządzeń do spawania TIG (141). Zna rodzaje elektrod wolframowych, gazy osłonowe i ich zastosowanie. Zna zasady przygotowania materiału (czyszczenie, ukosowanie, ustawienie elementów). Zna typowe niezgodności spawalnicze w spoinach pachwinowych i ich przyczyny. Zna wymagania norm PN-EN ISO 9606-1 dotyczące egzaminu i kwalifikacji spawacza. Umiejętności Potrafi przygotować stanowisko pracy zgodnie z zasadami BHP. Potrafi dobrać parametry spawania do rodzaju materiału i grubości. Wykonuje spoiny pachwinowe na blachach i rurach metodą TIG zgodnie z wymaganiami jakościowymi. Potrafi ocenić jakość wykonanej spoiny (kontrola wizualna). Potrafi wykonać próbne złącza egzaminacyjne zgodnie z normą ISO 9606-1. 3. Kompetencje społeczne / postawy Pracuje zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i odpowiedzialności zawodowej. Dbą o jakość pracy i minimalizację odpadów materiałowych. Wykazuje gotowość do samodzielnego wykonywania zadań spawalniczych. Stosuje zasady racjonalnego wykorzystania energii i materiałów (green skills).	Poprawne omówienie elementów urządzenia TIG. Prawidłowe wskazanie zastosowania elektrod i gazów. Wyjaśnienie zasad przygotowania materiału. Identyfikacja niezgodności na przykładach. Poprawne przedstawienie wymagań normy ISO 9606-1. Prawidłowe przygotowanie stanowiska i materiału. Dobór właściwego prądu, przepływu gazu, elektrody i spoiwa. Wykonanie spoiny bez niezgodności krytycznych. Poprawna ocena wizualna spoiny (VT). Wykonanie złącza egzaminacyjnego spełniającego wymagania normy.	Obserwacja w warunkach rzeczywistych Test teoretyczny z wynikiem generowanym automatycznie

Kwalifikacje i kompetencje

Kompetencje

Usługa prowadzi do nabycia kompetencji.

Warunki uznania kompetencji

Pytanie 1. Czy dokument potwierdzający uzyskanie kompetencji lub wyraźnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem zawierają opis efektów uczenia się?

TAK

Pytanie 2. Czy dokument lub wyraźnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem potwierdzają, że walidacja została przeprowadzona w oparciu o zdefiniowane w efektach uczenia się kryteria ich weryfikacji i zgodnie z zaplanowanymi metodami walidacji?

TAK

Pytanie 3. Czy dokument lub wyraźnie z nim powiązane inne dokumenty związane ze wsparciem potwierdzają zastosowanie rozwiązań zapewniających rozdzielenie procesów kształcenia i szkolenia od walidacji?

TAK

Program

1. Teoria – 3 godziny

Moduł I. Technologia spawania TIG 141 – przypomnienie i aktualizacja – 1 godz.

- zasada działania metody TIG 141,
- charakterystyka łuku elektrycznego,
- rodzaje prądu i biegunowości,
- dobór parametrów spawania,
- dobór gazów osłonowych,
- elektrody wolframowe – rodzaje, dobór i przygotowanie,
- materiały dodatkowe do spawania,
- wpływ parametrów na jakość spoiny.

Moduł II. Spawanie blach i rur spoinami pachwinowymi – 1 godz.

- przygotowanie materiału do spawania,
- przygotowanie krawędzi,
- szczelina i dopasowanie elementów,
- pozycje spawania,
- technika prowadzenia uchwytu,
- technika prowadzenia elektrody i materiału dodatkowego,
- zajarzenie i wygaszanie łuku,
- najczęściej występujące błędy.

Moduł III. BHP i jakość wykonywania spoin – 1 godz.

- bezpieczeństwo podczas spawania TIG,
- ochrona wzroku i dróg oddechowych,
- zagrożenia związane z promieniowaniem UV,
- instalacja i butle z gazami osłonowymi,
- podstawowe zasady oceny wizualnej spoin,
- niezgodności spawalnicze i sposoby ich ograniczania.

2. Zajęcia praktyczne – 13 godzin

Tutaj zrobiłbym **główny nacisk na praktykę**, ponieważ uczestnicy mają już doświadczenie.

Ćwiczenie 1 – przygotowanie stanowiska – 1 godz.

- przygotowanie urządzenia TIG,

- dobór elektrody,
- dobór gazu,
- ustawienie parametrów,
- przygotowanie materiału,
- przygotowanie elementów do wykonania spoiny pachwinowej.

Ćwiczenie 2 – spawanie blach – 4 godz.

- wykonywanie spoin pachwinowych na blachach,
- ćwiczenie prawidłowego prowadzenia uchwytu,
- utrzymywanie właściwej długości łuku,
- dozowanie materiału dodatkowego,
- kontrola jeziorka spawalniczego,
- wykonywanie spoin w różnych pozycjach,
- korekta parametrów w zależności od efektu spawania.

Ćwiczenie 3 – spawanie rur – 5 godz.

- przygotowanie rur do spawania,
- punktowanie,
- wykonywanie spoin pachwinowych,
- spawanie odcinków rur w różnych położeniach,
- utrzymanie właściwego kąta prowadzenia palnika,
- kontrola penetracji i wyglądu spoiny,
- wykonywanie kolejnych przejść,
- eliminowanie typowych błędów.

Ćwiczenie 4 – wykonanie próbných złączy – 2 godz.

- wykonanie złączy próbných odpowiadających zakresowi posiadanych/uprawnianých kwalifikacji,
- samodzielny dobór parametrów,
- wykonanie spoiny,
- ocena jakości wykonanych złączy,
- omówienie ewentualnych niezgodności.

Ćwiczenie 5 – przygotowanie do egzaminu/weryfikacji umiejętności – 1 godz.

- wykonanie zadania praktycznego w warunkach zbliżonych do egzaminacyjnych,
- indywidualna korekta techniki spawania,
- omówienie najczęściej popełnianých błędów.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 12

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 12 zajęcia teoretyczne	Zajęcia	Eugeniusz Dereniuk	23-11-2026	15:00	17:15	02:15
2 z 12 -	Przerwa	-	23-11-2026	17:15	17:45	00:30
3 z 12 Zajęcia praktyczne	Zajęcia	Eugeniusz Dereniuk	24-11-2026	15:00	17:15	02:15
4 z 12 -	Przerwa	-	24-11-2026	17:15	17:45	00:30

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 12 zajęcia praktyczne	Zajęcia	Eugeniusz Dereniuk	25-11-2026	15:00	17:15	02:15
6 z 12 -	Przerwa	-	25-11-2026	17:15	17:45	00:30
7 z 12 Zajęcia praktyczne	Zajęcia	Eugeniusz Dereniuk	26-11-2026	15:00	18:00	03:00
8 z 12 -	Przerwa	-	26-11-2026	18:00	18:30	00:30
9 z 12 zajęcia praktyczne	Zajęcia	Eugeniusz Dereniuk	27-11-2026	15:00	17:15	02:15
10 z 12 -	Przerwa	-	27-11-2026	17:15	17:45	00:30
11 z 12 -	Walidacja	-	30-11-2026	15:00	18:00	03:00
12 z 12 -	Przerwa	-	30-11-2026	18:00	18:15	00:15

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	30:45
w tym suma godzin zajęć	12:00
w tym suma godzin walidacji	03:00
w tym suma przerw	02:45
w tym liczba godzin zajęć praktycznych indywidualnych	13:00
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	37:15

Cennik

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	1 300,00 PLN
Podmiot uprawniony do zwolnienia z VAT na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o VAT	

Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	1 300,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	42,28 PLN
Koszt osobogodziny netto	42,28 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Liczba godzin zegarowych usługi	30:45
w tym liczba godzin zajęć praktycznych indywidualnych	13:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Eugeniusz Dereniuk

40-letnie doświadczenie w dziedzinie szkolenia spawaczy MIG ,MAG ,TIG , inne.

Wykształcenie średnie techniczne, posiada kwalifikacje elektryczne. gazowe, spawanie metodą MIG , MAG , TIG

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

skrypt szkoleniowy obejmujący:

- budowę i zasadę działania urządzeń TIG (141),
- rodzaje elektrod wolframowych i ich zastosowanie,
- charakterystykę gazów osłonowych,
- podstawy materiałoznawstwa (stale niestopowe, nierdzewne, aluminium),
- typowe niezgodności spawalnicze i ich przyczyny,

Materiały do ćwiczeń praktycznych:

- blachy i rury ze stali czarnej, nierdzewnej lub aluminium,
- próbki przygotowane do wykonywania spoin pachwinowych,
- druty spawalnicze odpowiednie dla danego materiału.

Środki ochrony indywidualnej (ŚOI):

- przyłbice spawalnicze,
- rękawice ochronne,
- fartuchy i odzież ochronna,

- osłony stanowiskowe.

Warunki uczestnictwa

Wymagania formalne

- ukończone **18 lat**,
- brak przeciwwskazań do pracy w środowisku spawalniczym,
- wcześniejsze **doświadczenie w spawaniu metodą TIG (141)** – nawet jeśli uprawnienia wygasły,
- umiejętność podstawowej obsługi urządzeń spawalniczych,
- znajomość zasad BHP na stanowisku spawacza.

Adres

ul. Szkolna 8
57-300 Kłodzko
woj. dolnośląskie

Teoria - sala wykładowa stoły krzesła zaplecze socjalne ,
Praktyka - pracownia z pełnym wyposażeniem stoły spawalnicze, spawarki, przyłbice

Udogodnienia w miejscu realizacji usługi

- Wi-fi
- pracownia spawalnicza 8 stanowisk spawalniczych

Kontakt



Henryk Czerhoniak

E-mail prezes@ofs-krezus.pl

Telefon (+48) 603 116 161