



ALTER WELD
SPÓŁKA Z
OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚĆ
CIĄ

Brak ocen dla tego dostawcy

Kurs spawania TIG (141) rur ze stali nierdzewnej – Poziom 3 (grubość ścianki 5–10 mm) z egzaminem i certyfikatem

Numer usługi 2026/09/28/212611/3841200

📍 Kraków
🏢 Usługa szkoleniowa
📄 stacjonarna
👥 Zajęcia grupowe
🕒 80:00 h
📅 02.11.2026 do 13.11.2026

7 626,00 PLN brutto
6 200,00 PLN netto
95,33 PLN brutto/h
77,50 PLN netto/h
58,89 PLN cena rynkowa ⓘ

Informacje podstawowe

Kategoria	Techniczne / Metalurgia i spawalnictwo
Identyfikatory projektów	Małopolski Pociąg do kariery, Nowy start w Małopolsce z EURESEM
Grupa docelowa usługi	Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych (powyżej 18 roku życia), które chcą zdobyć lub podnieść kwalifikacje zawodowe w zakresie spawania TIG (141) rur ze stali nierdzewnej (grubość ścianki 5–10 mm). Usługa przeznaczona jest zarówno dla osób początkujących, jak i dla osób posiadających podstawowe doświadczenie w spawalnictwie, przygotowujących się do egzaminu certyfikującego.
Minimalna liczba uczestników	2
Maksymalna liczba uczestników	5
Data zakończenia rekrutacji	01-11-2026
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

Szkolenie przygotowuje uczestnika do samodzielnego wykonywania zaawansowanych, wielościęgowych połączeń spawanych rur ze stali nierdzewnej (o grubości ścianki od 5 do 10 mm) metodą TIG (141), zgodnie z dokumentacją

technologiczną (WPS), obowiązującymi normami oraz zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy. Uczestnik nabędzie praktyczne umiejętności ukosowania krawędzi rur grubościennych, nakładania warstwy przetopowej, wypełniającej i licowej, formowania grani gazem osłonowym, prowadzenia palnika

Efekty uczenia się oraz kryteria weryfikacji ich osiągnięcia i Metody walidacji

Efekty uczenia się	Kryteria weryfikacji	Metoda walidacji
Charakteryzuje zaawansowaną technologię spawania TIG (141) rur grubościennych ze stali nierdzewnej Przygotowuje rury (5–10 mm) oraz system ochrony grani gazem	Opisuje zasady BHP, technologię spawania wielowarstwowego (ścieg przetopowy, wypełnienie, lico) oraz zasady kontroli liniowego wprowadzania ciepła.	Test teoretyczny
	Identyfikuje niezgodności spawalnicze w złączach rur grubościennych wg PN-EN ISO 5817.	Test teoretyczny
	Organizuje stanowisko, wykonuje ukosowanie krawędzi (na V/Y), czyszczenie oraz podłącza osłonę grani (formowanie).	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Dobiera parametry spawarki, spoiwo oraz środki ochrony indywidualnej.	Obserwacja w warunkach symulowanych
Wykonuje wielościęgowe połączenia spawane TIG (141) rur ze stali nierdzewnej (5–10 mm)	Wykonuje ścieg przetopowy, wypełniający i licowy w rurach ze stali nierdzewnej w pozycjach rurowych (PC, PH, H-L045).	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Stosuje prawidłową technikę podawania spoiwa i prowadzenia palnika przy spoinach wielowarstwowych na obwodzie rury.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Realizuje połączenia zgodnie ze specyfikacją WPS dla rur grubościennych.	Obserwacja w warunkach symulowanych
Analizuje jakość połączeń rurowych wielościęgowych	Ocenia jakość spoin wizualnie (VT) ze szczególnym uwzględnieniem przetopu, wtopienia i geometrii lica.	Obserwacja w warunkach symulowanych
	Rozpoznaje i eliminuje wady spawalnicze w rurach grubościennych ze stali nierdzewnej.	Obserwacja w warunkach symulowanych

Kwalifikacje

Kwalifikacje niewłączone do ZSK

Uznane kwalifikacje

Pytanie 3. Czy dokument jest certyfikatem wydawanym przez międzynarodowe instytucje?

TAK

Strona internetowa Instytucji Certyfikującej: <https://tuv-thuringen.sk/>

Strona internetowa Instytucji Walidującej: <https://tuv-thuringen.sk/>

Informacje

Nazwa Podmiotu prowadzącego walidację	TÜV Thüringen Slovakia s.r.o.
Nazwa Podmiotu certyfikującego	TÜV Thüringen Slovakia s.r.o.

Program

Szkolenie „Kurs spawania TIG (141) rur ze stali nierdzewnej – Poziom 3 (grubość ścianki 5–10 mm) z egzaminem i certyfikatem” przygotowuje uczestników do samodzielnego wykonywania prac spawalniczych zgodnie z obowiązującymi normami technologicznymi oraz zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

Program usługi obejmuje część teoretyczną i praktyczną, podczas której uczestnicy zdobywają wiedzę z zakresu technologii spawania TIG (141) rur ze stali nierdzewnej grubość ścianki 5–10 mm, przygotowania stanowiska pracy, doboru parametrów spawania, wykonywania spoin oraz oceny jakości połączeń spawanych.

Zajęcia prowadzone są w formie aktywizującej i praktycznej, z wykorzystaniem ćwiczeń indywidualnych przy stanowiskach spawalniczych, pokazów instruktorskich, demonstracji technologicznych oraz analizy błędów spawalniczych. Uczestnicy wykonują zadania praktyczne w warunkach zbliżonych do rzeczywistych warunków pracy spawacza.

Szkolenie kończy się walidacją efektów uczenia się obejmującą część teoretyczną i praktyczną. Po pozytywnym ukończeniu egzaminu uczestnik otrzymuje certyfikat wydany przez TÜV Thüringen Slovakia s.r.o.

Szkolenie skierowane jest do osób dorosłych powyżej 18 roku życia, które chcą zdobyć kwalifikacje w zawodzie spawacza lub podnieść swoje umiejętności w zakresie spawania TIG (141) rur ze stali nierdzewnej grubość ścianki 5–10 mm. Usługa przeznaczona jest zarówno dla osób początkujących, jak i dla osób posiadających podstawowe doświadczenie w spawaniu, które chcą przygotować się do egzaminu certyfikującego oraz uzyskać potwierdzenie kwalifikacji zawodowych.

Szkolenie adresowane jest w szczególności do:

- osób planujących rozpoczęcie pracy w zawodzie spawacza,
- pracowników branży produkcyjnej, przemysłowej, konstrukcyjnej i metalowej,
- osób chcących zdobyć dodatkowe kwalifikacje zawodowe,
- osób przygotowujących się do pracy przy wykonywaniu konstrukcji stalowych i elementów metalowych.

Metody prowadzenia zajęć

Podczas realizacji szkolenia stosowane są metody interaktywne i aktywizujące, w tym:

- pokaz instruktorski,
- ćwiczenia praktyczne,
- demonstracje technologiczne,
- analiza błędów spawalniczych,
- praca indywidualna na stanowiskach spawalniczych,
- konsultacje z trenerem,

- analiza przypadków.

Materiały dydaktyczne i wyposażenie

Uczestnicy otrzymują materiały dydaktyczne przygotowane przez prowadzącego obejmujące zagadnienia teoretyczne oraz instrukcje dotyczące technologii spawania TIG (141) stali nierdzewnej.

Warunki organizacyjne

Szkolenie realizowane jest w formie stacjonarnej w warunkach umożliwiających wykonywanie ćwiczeń praktycznych przy stanowiskach spawalniczych.

Każdy uczestnik posiada dostęp do wyposażonego stanowiska pracy umożliwiającego realizację ćwiczeń praktycznych.

Ukończenie usługi wymaga:

- udziału w co najmniej 80% zajęć,
- przystąpienia do walidacji,
- osiągnięcia efektów uczenia się potwierdzonych procesem walidacji.

Liczba godzin

Łączna liczba godzin usługi: 80 godzin zegarowych, w tym:

- część teoretyczna: 20 godzin,
- część praktyczna: 56 godzin,
- walidacja: 4 godziny.

Program szkolenia:

Dzień 1

Zasady BHP przy spawaniu rur grubościennych, organizacja stanowiska. Ukosowanie krawędzi rur (5–10 mm), przygotowanie progu i szczeliny. Systemy ochrony grani gazem.

Praktyka: Przygotowanie próbek, szczepianie rur grubościennych, podłączenie gazu formującego.

Dzień 2–3

Technologia spawania wielościęgowego TIG (141) rur ze stali nierdzewnej w pozycji obracanej (PA) i poziomej (PC).

Praktyka: Wykonywanie ściegu przetopowego, wypełnienia i lica na rurach 5–10 mm.

Dzień 4–5

Spawanie rur grubościennych ze stali nierdzewnej w pozycji pionowej/rosnącej (PH). Kontrola wprowadzania ciepła i zapobieganie przegrzaniu materiału.

Praktyka: Wykonywanie złączy wielowarstwowych w pozycji PH.

Dzień 6-7

Spawanie rur grubościennych ze stali nierdzewnej w pozycji skośnej 45° (H-L045 / 6G).

Praktyka: Ćwiczenia układania ściegów przetopowych i wypełniających w pozycji H-L045.

Dzień 8-9

Praca z dokumentacją WPS dla rur grubościennych. Ocena wizualna spoin (VT) wg normy PN-EN ISO 5817 (poziom B/C).

Praktyka: Zadania praktyczne zbliżone do warunków egzaminu TÜV.

Dzień 10

Powtórzenie materiału teoretycznego i praktycznego. Przygotowanie do walidacji oraz walidacja / egzamin końcowy.

Informacje o uzyskaniu kwalifikacji

Usługa umożliwia uzyskanie kwalifikacji niewłączonej do Zintegrowanego Systemu Kwalifikacji (ZSK).

Po pozytywnym ukończeniu egzaminu uczestnik otrzyma certyfikat potwierdzający kwalifikacje spawalnicze wydany przez TÜV Thüringen Slovakia s.r.o.

Harmonogram

Liczba pozycji harmonogramu: 40

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
1 z 40 Zasady BHP i ergonomia przy spawaniu rur grubościennych ze stali nierdzewnej (5–10 mm). Organizacja stanowiska.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	02-11-2026	08:00	09:30	01:30
2 z 40 Przygotowanie krawędzi rur grubościennych (5–10 mm) do spawania wielowarstwowego: ukosowanie na V, czyszczenie i dobór spoiwa.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	02-11-2026	09:30	11:00	01:30
3 z 40 -	Przerwa	-	02-11-2026	11:00	12:00	01:00
4 z 40 Praktyka: Podłączanie systemu formowania grani, zajarzanie łuku TIG (141) i wykonywanie spoiny przetopowej na rurach grubościennych.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	02-11-2026	12:00	16:00	04:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
5 z 40 Technologia wielowarstwowego spawania TIG (141) rur w pozycji obracanej (PA). Dobór parametrów prądowych.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	03-11-2026	08:00	10:00	02:00
6 z 40 Kontrola energii liniowej przy spawaniu rur o grubości ścianki 5–10 mm celem uniknięcia przegrzania stali nierdzewnej.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	03-11-2026	10:00	11:00	01:00
7 z 40 -	Przerwa	-	03-11-2026	11:00	12:00	01:00
8 z 40 Praktyka: Spawanie spoin czołowych rur (5–10 mm) w pozycji PA – ścieg przetopowy, wypełniający i lico.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	03-11-2026	12:00	16:00	04:00
9 z 40 Technologia spawania TIG rur ze stali nierdzewnej w pozycji poziomej (PC) – układanie warstw wypełniających i licowych.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	04-11-2026	08:00	10:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
10 z 40 Zapobieganie wadom w spoinach wielowarstwowych (przyklejenia, pęcherze, wtrącenia) w pozycji PC.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	04-11-2026	10:00	11:00	01:00
11 z 40 -	Przerwa	-	04-11-2026	11:00	12:00	01:00
12 z 40 Praktyka: Wykonywanie złączy wielowarstwowych na rurach grubościennych w pozycji poziomej (PC) z osłoną Argonu.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	04-11-2026	12:00	16:00	04:00
13 z 40 Spawanie rur grubościennych w pozycji pionowej/rośniej (PH). Technika układania przetopu i warstw wypełniających.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	05-11-2026	08:00	10:00	02:00
14 z 40 Techniki sekwencyjnego układania ściągów licowych na rurach o grubości 5–10 mm.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	05-11-2026	10:00	11:00	01:00
15 z 40 -	Przerwa	-	05-11-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
16 z 40 Praktyka: Spawanie rur ze stali nierdzewnej (5–10 mm) w pozycji PH z zachowaniem reżimu technologicznego.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	05-11-2026	12:00	16:00	04:00
17 z 40 Zarządzanie osłoną gazową grani podczas wielowarstwowego spawania grubościennego.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	06-11-2026	08:00	10:00	02:00
18 z 40 Ocena wizualna (VT) spoin wielowarstwowych ze szczególnym uwzględnieniem geometrii łączy i grani.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	06-11-2026	10:00	11:00	01:00
19 z 40 -	Przerwa	-	06-11-2026	11:00	12:00	01:00
20 z 40 Praktyka: Wykonywanie złączy czołowych w pozycjach PC i PH z pełną weryfikacją wizualną.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	06-11-2026	12:00	16:00	04:00
21 z 40 Wprowadzenie do spawania TIG rur grubościennych w pozycji skośnej 45° (H-L045 / 6G).	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	09-11-2026	08:00	10:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
22 z 40 Technika prowadzenia palnika i podawania drutu przy zmiennym kącie w pozycji H-L045 dla rur 5–10 mm.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	09-11-2026	10:00	11:00	01:00
23 z 40 -	Przerwa	-	09-11-2026	11:00	12:00	01:00
24 z 40 Praktyka: Wykonywanie przetopu i pierwszej warstwy wypełniającej w pozycji skośnej H-L045.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	09-11-2026	12:00	16:00	04:00
25 z 40 Wykonywanie warstw wypełniających i licowych w pozycji H-L045 na rurach grubościennych ze stali nierdzewnej.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	10-11-2026	08:00	10:00	02:00
26 z 40 Metody unikania niezgodności spawalniczych w pozycji 6G (brak przetopu, zapadnięcie łożyska, podtopienia).	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	10-11-2026	10:00	11:00	01:00
27 z 40 -	Przerwa	-	10-11-2026	11:00	12:00	01:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
28 z 40 Praktyka: Wykonywanie pełnej spoiny wielowarstwowej rur ze stali nierdzewnej w pozycji H-L045.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	10-11-2026	12:00	16:00	04:00
29 z 40 Interpretacja specyfikacji spawania WPS dla rur grubościennych (5–10 mm) ze stali nierdzewnej.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	11-11-2026	08:00	10:00	02:00
30 z 40 Kryteria akceptacji spoin rurowych wg normy PN-EN ISO 5817 (poziom B dla złączy wysokiej jakości).	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	11-11-2026	10:00	11:00	01:00
31 z 40 -	Przerwa	-	11-11-2026	11:00	12:00	01:00
32 z 40 Praktyka: Wykonywanie złączy próbek egzaminacyjnych zgodnie z instrukcją WPS.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	11-11-2026	12:00	16:00	04:00
33 z 40 Analiza błędów, poprawki i doskonalenie techniki prowadzenia łuku na rurach 5–10 mm przed egzaminem.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	12-11-2026	08:00	10:00	02:00

Przedmiot / temat	Typ aktywności	Prowadzący	Data realizacji zajęć	Godzina rozpoczęcia	Godzina zakończenia	Liczba godzin
34 z 40 Przygotowanie próbki egzaminacyjnej z rury ze stali nierdzewnej (5–10 mm), ukosowanie i osłona grani.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	12-11-2026	10:00	11:00	01:00
35 z 40 -	Przerwa	-	12-11-2026	11:00	12:00	01:00
36 z 40 Praktyka: Próba egzaminacyjna – samodzielne wykonanie złącza w pozycji H-L045 w warunkach testowych.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	12-11-2026	12:00	16:00	04:00
37 z 40 Powtórzenie wiedzy teoretycznej z zakresu wielowarstwowego spawania TIG (141) rur grubościennych.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	13-11-2026	08:00	10:00	02:00
38 z 40 Przygotowanie stanowiska spawalniczego i próbki do walidacji końcowej.	Zajęcia	Dmytro Andrusiak	13-11-2026	10:00	11:00	01:00
39 z 40 -	Przerwa	-	13-11-2026	11:00	12:00	01:00
40 z 40 -	Walidacja	-	13-11-2026	12:00	16:00	04:00

Podsumowanie

Rodzaj godzin	Liczba godzin
Suma godzin zegarowych usługi	80:00
w tym suma godzin zajęć	66:00
w tym suma godzin walidacji	04:00
w tym suma przerw	10:00
Suma godzin dydaktycznych bez przerw	93:15

Cennik

Jeżeli korzystasz z dofinansowania i usługa stanowi usługę kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego wraz z usługą lub dostawą towarów ściśle związaną z usługami kształcenia zawodowego lub przekwalifikowania zawodowego to możesz mieć możliwość skorzystania za zwolnienia z podatku VAT na podstawie art. 43 ust. 1 pkt 29 lit. c ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług, jeśli usługa w całości jest finansowana ze środków publicznych lub § 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 w przypadku, gdy usługa jest finansowana w co najmniej 70% ze środków publicznych.

Cennik

Rodzaj ceny	Cena
Koszt przypadający na 1 uczestnika brutto	7 626,00 PLN
Koszt przypadający na 1 uczestnika netto	6 200,00 PLN
Koszt osobogodziny brutto	95,33 PLN
Koszt osobogodziny netto	77,50 PLN
W tym koszt walidacji brutto	184,50 PLN
W tym koszt walidacji netto	150,00 PLN
W tym koszt certyfikowania brutto	307,50 PLN
W tym koszt certyfikowania netto	250,00 PLN

Liczba godzin usługi

Rodzaj godzin

Liczba godzin

Liczba godzin zegarowych usługi

80:00

Prowadzący

Liczba prowadzących: 1



1 z 1

Dmytro Andrusiak

Doświadczenie branżowe

Instruktor spawalnictwa z 3-letnim doświadczeniem zawodowym w branży. Specjalizuje się w metodach spawania MAG (135) oraz TIG (141), realizując prace spawalnicze w warunkach produkcyjnych i warsztatowych.

Posiada praktyczne umiejętności w zakresie przygotowania materiałów do spawania, wykonywania połączeń spawanych oraz kontroli jakości spoin zgodnie z wymaganiami technicznymi i zasadami BHP.

Doświadczenie w zakresie szkoleń i kwalifikacje (ostatnie 5 lat)

W ciągu ostatnich 5 lat rozwijał kompetencje zawodowe w obszarze technologii spawalniczych, doskonaląc umiejętności praktyczne w metodach MAG i TIG oraz pracy zgodnie z dokumentacją technologiczną i normami bezpieczeństwa.

W pracy szkoleniowej koncentruje się na praktycznym przekazywaniu umiejętności związanych z przygotowaniem stanowiska pracy, doбором parametrów spawania oraz poprawnym wykonywaniem spoin.

Informacje dodatkowe

Informacje o materiałach dla uczestników usługi

Uczestnicy otrzymują materiały dydaktyczne przygotowane przez prowadzącego obejmujące zagadnienia teoretyczne oraz instrukcje dotyczące technologii spawania TIG (141) rur ze stali nierdzewnej

Warunki uczestnictwa

Ukończone 18 lat.

Wykształcenie minimum podstawowe.

Brak przeciwwskazań zdrowotnych do wykonywania prac spawalniczych.

Adres

Kraków 1
31-752 Kraków
woj. małopolskie

Kontakt



OLEKSANDR CHYHRYN

E-mail oleksandrchyhryn27@gmail.com

Telefon (+48) 793 079 688