



TIG-svejsning, u/lavt legeret pl/pl kantsømme, PF

Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle, der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i sort stål. Efter endt kursus, vil du have kendskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde. Der vil være mulighed for at afslutte kurset med certifikat i kantsøm FW. Med gyldighed i alle svejsestillinger, undtagen lodret faldende. Og FW pl/pl svejsestilling PF, med gyldighed i svejsestillingerne PA, PB og PF.

Kontakt

Lis Klemmensen
3193 5606
klem@zbc.dk

Fag: TIG-svejsning, u/lavt legeret pl/pl kantsømme, PF

Fagnummer: 47460	Varighed 5 dage
AMU-pris: DKK 1.040,00	Uden for målgruppe: DKK 6.258,50

Målgruppe: Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i sort stål. Deltagelse forudsætter kompetencer på niveau med kurset 44451, TIG-svejsning. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejds miljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

Kursuspris

AMU-målgruppe:
DKK 1.040,00

Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:
DKK 6.258,50

Tilmelding



Garantikursus

Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre TIG-svejsning proces 141 af kantsømme i ulegeret plade med godstykkelse fra 2 - 6 mm i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4+5.1+5.2+5.3 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i svejsepositionerne PA, PB, PF jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 10.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) af kantsømme i ulegeret plade, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsefejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Miljø/arbejds miljø og sikkerhed
- Varmebehandling

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udføre nedennævnte svejsninger:

FW- P-PA Plade/plade 2-n strenge

FW- P-PB Plade/plade 2-n strenge

FW- P-PF Plade/plade 2-n strenge

Alle svejsninger gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder. Eller en skriftlig svejsevejledning.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.