



TIG-svejs-stumps svær rustfri plade

Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle, der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i rustfri stål, i svær plade. 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 stumpsøm plade BW.

Kontakt

Lis Klemmensen
3193 5606
klem@zbc.dk

Fag: TIG-svejs-stumps svær rustfri plade

Fagnummer: 40110	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 rustfri 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 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

Kursuspris

AMU-målgruppe:
DKK 1.040,00

Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:
DKK 6.258,50

Tilmelding



Deltagerne har, ud over kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre TIG-svejsning proces 141 af stumpsømme i svær rustfri plade (3 - 8 mm) i materialegruppe 8.1 + 8.2 + 9.2 + 9.3 + 10.1 + 10.2 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 9, med såvel pulserende som konstant lysbue.

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

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

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

BW- P-PA 2-n strenge
 BW- P-PC 2-n strenge
 BW- P-PF 2-n strenge

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

Prøven skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.