

TIG-svejs-stumps tynd rustfri rør alle pos



Kort fortalt

På kurset lærer du at TIG-svejse (proces 141) stumpsømme i tyndvæggede rustfrie rør i alle positioner. Efter kurset har du kendskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure, WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde. Du vil få mulighed for at afslutte kurset med certifikat i stumpsøm rør BW i alle svejsestillingen, undtagen lodret faldende.

Hold

Løbende optag

26pu02-svejs

Søvej 6 4900 Nakskov

Daghold

Kontakt

Lena Jansen
54888223
leja@celf.dk

Kursuspris

AMU:

DKK 1.090,00

Uden for målgruppe:

DKK 6.517,75

**Der er tillægspris for
nogle hold på dette
kursus.**

Tilmelding



Fag: TIG-svejs-stumps tynd rustfri rør alle pos

Fagnummer: 48882	Varighed 5 dage
AMU-pris: DKK 1.090,00	Uden for målgruppe: DKK 6.517,75

Målgruppe: Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 TIG svejsning i rustfri stål. Det anbefales, at deltageren inden kurset har gennemført kurset 40109, TIG-svejs-stumps tynd rustfri plade eller har tilsvarende svejsekompetencer. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530, Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

Beskrivelse: Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre TIG-svejsning proces 141 af stumpsømme i tyndvæggede rustfrie rør med en vægtykkelse på mindre end 3 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 stumpsømme i tyndvæggede rustfrie rør, på følgende områder:

Svejsemetoder og udstyr
 Materialelære
 Tilsatsmaterialer
 Svejsfejl og kontrolmetoder
 Svejserækkefølge og procedure
 Fugeformer og tildannelse
 Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
 Certificering af svejsere

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

BW-T-PA
 BW-T-PC
 BW-T-PH
 BW-T-H-LO45

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

Endvidere kan deltagerne på baggrund af teoretisk og praktisk erfaring udføre den beskrevne obligatoriske prøve i DS 322, punkt 4.5, tabel 4 + 5

Ved aflæggelse af prøverne skal disse visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.