

TIG og lysbuesvejsning af u- og lavtlegeret rør

Kort fortalt

TIG-svejsning proces 141 samt lysbuesvejsning proces 111

Hold

<p>> 01-10-2021 Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2021 Lillelundvej 21 7400 Herning</p>	Daghold
<p>> 04-10-2021 Svejs - Åbent værksted 4 kvartal 2021 Skolebyen 18 6900 Skjern</p>	Daghold
<p>> 03-01-2022 Svejskurser- Åbent værksted 1. kvartal 2022 Lillelundvej 21 7400 Herning</p>	Daghold
<p>> 05-01-2022 Svejs - Åbent værksted 1 kvartal 2021 Skolebyen 18 6900 Skjern</p>	Daghold

Fag: TIG og lysbuesvejsning af u- og lavtlegeret rør

<p>> Fagnummer: 44455</p>	<p>> Varighed 10 dage</p>
<p>> AMU-pris: DKK 1.260,00</p>	<p>> Uden for målgruppe: DKK 11.037,00</p>

Målgruppe: Ufaglærte og faglærte. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejds miljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

> Kontakt

Kursuscenter
 7213 4500
 kursus@herningsholm.dk

> Kursuspris

AMU:
 DKK 1.260,00

Uden for målgruppe:
 DKK 11.037,00

> Tilmelding



Beskrivelse: Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre TIG- og lysbuesvejsning som kombinationssvejsning af stumpsømme i rør i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 + 5.1 + 5.2 + 5.3 + 6.1 + 6.2 + 6.3 i jf. CR ISO 15608 i alle svejsepositioner.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) og lysbuesvejsning med beklædt elektrode (proces 111) af stumpsømme i rør, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsefejl og kontrolmetoder
- Svejsesækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Miljø/arbejds miljø og sikkerhed
- Certificering af svejsere

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udfører nedennævnte TIG- og lysbuekombinationssvejsninger:

- BW-T-PA
- BW-T-PC
- BW-T-PF
- BW-T-H-L045

Alle øvelsesopgaver gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder.