Kvalitet og produktivitet robotsvejsning



Kort fortalt

På kurset lærer du om manipulatorer og fiksturer og deres betydning for produktivitet og kvalitet. Du lærer om programmering, varmepåvirkning og svejserækkefølge, herudover lærer du om de nyeste teknologiske muligheder, f.eks emne og fugesøgning. Efter kurset kan du både vælge, vejlede og kommunikere om manipulatorer og fiksturer, du kan deltage i programmering og indkøring af robotten og foretage dataopsamling.

Kontakt

Find kontakt via hjemmesiden

Kursuspris

Pris for ikke højtuddannet ansat:
DKK 1.090,00

Pris for ledig eller højtuddannet ansat:
DKK 6.517,75

Tilmelding

Fag: Kvalitet og produktivitet robotsvejsning

Fagnummer: 49482	**Varighed:** 5 dage
Pris for ikke højtuddannet ansat: DKK 1.090,00	**Pris for ledig eller højtuddannet ansat:** DKK 6.517,75

Målgruppe: Uddannelsen er udviklet til ikke faglærte og faglærte der arbejder eller ønsker at arbejde med robotsvejsning i metalindustrien. Det anbefales, at deltageren inden kurset har gennemført "48905 Robotbetjening for operatører" eller har tilsvarende kompetencer. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

Beskrivelse: Deltageren har viden om:

• Generel procesforståelse ved robotsvejsing
• Forskellige typer af manipulatorer og deres betydning for produktivitet og kvalitet
• Brug af fiksturer og fiksturers egenskaber
• Fiksturers udformning og betydningen for produktivitet og kvalitet
• Optimeringsmuligheder ved ændring/tilpasning af fiksturer
• Programmering og sammenhæng med valg af svejserækkefølge og betydning af varme- og spændingspåvirkning
• Nyeste teknologiske muligheder, så som emne- og fugesøgning, og korrektion for afvigelser i forhold til varmepåvirkning af emne og fikstur
• Gældende standarder for certificering af operatører ved robotsvejsning

Deltageren kan med udgangspunkt i ovenstående viden:
• Vælge og vejlede om valg af manipulator til en given svejseopgaver
• Indgå i dialog med teknikere om fiksturers funktion, udformning og fejlretning
• Deltage i programmering og indkøring af svejserobotten ved nye produktionsopgaver, herunder program til- og fejlretning med offline programmering
• Foretage dataopsamling efter robotsvejningen
• Foretage skift af fikstur og kalibrering af robotten ved omstilling af produktionsopgaver