



Lysbuesvejsning, Proces 111 af pladeknodepunkter

Kort fortalt

På kurset lærer du at lysbuesvejse (Proces 111) svære pladeknodepunkter.

Hold

Der er pt. ingen hold udbudt til dette kursus. Brug evt. kursusagenten på denne side for at blive adviseret om nye hold;

Kontakt

ZBC
55788888

Fag: Lysbuesvejsning, Proces 111 af pladeknodepunkter

Fagnummer: 48744	Varighed 10 dage
AMU-pris: DKK 2.080,00	Uden for målgruppe: DKK 12.267,00

Kursuspris

AMU-målgruppe:
DKK 2.080,00

Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:
DKK 12.267,00

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal svejse svære pladeknodepunkter. Det anbefales, at kursisten har gennemført 40091, Lys b svejs-stumps rør alle pos, 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.

Tilmelding



Beskrivelse: Deltageren har viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 111) til svejsning af pladeknodepunkter på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære / metallurgi
- Tilsatsmaterialer
- Svejsefejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Certificering af svejsere
- Miljø og sikkerhed
- Kvalitetssikring af svejsearbejde
- Varmebehandling

Deltageren kan på baggrund af ovenstående viden og ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre lysbuesvejsning (proces 111) af svære pladeknodepunkter

Deltageren kan udføre svejningerne sikkerheds- og miljømæssigt korrekt og under hensyntagen til forhøjet arbejdstemperatur og anvendelse af strengeteknik i alle svejsepositioner i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jævnfør CR/ISO 15608 i godstykkelse fra 15-25 mm.

Deltageren kan endvidere vurdere kvaliteten af eget arbejde i henhold til kravene i DS/EN/ISO 5817.

Delmålet anses for opnået når deltagerne ud fra teoretisk viden kan svejse som beskrevet nedenfor med et tilfredsstillende resultat:

- BW-P-PE - Stumpsøm min.15 mm plade, 60° V-fuge, hældning 45°.
- BW-P-PF - Stumpsøm T-samling min.15 mm plade, 45° 1/2 V-fuge.
- BW-P-PD - Stumpsøm T-samling min.15 mm plade, 45° 1/2 V-fuge.
- BW-P-PA - Stumpsøm T-samling min.20 mm plade, 60° bagskærpning, pladernes centreringslinier: 35°.
- BW-P-PF - Stumpsøm T-samling min.20 mm plade, 60° bagskærpning, pladernes centreringslinier 35°.