



# Lysbuesvejsning af rør på plade og bjælke på plade

## Kort fortalt

På kurset lærer du at lysbuesvejse (Proces 111) svære plade-og rørknudepunkter.

## 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 af rør på plade og bjælke på plade

|                                  |                                             |
|----------------------------------|---------------------------------------------|
| <b>Fagnummer:</b><br>48744       | <b>Varighed</b><br>10 dage                  |
| <b>AMU-pris:</b><br>DKK 2.080,00 | <b>Uden for målgruppe:</b><br>DKK 12.267,00 |

**Målgruppe:** Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal svejse svære rør på plade- og bjælke på plade. 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.

## Kursuspris

**AMU-målgruppe:**  
DKK 2.080,00

**Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:**  
DKK 12.267,00

## Tilmelding



**Beskrivelse:** Deltageren har viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 111) til svejsning af svære rør på plade og bjælke på plade på følgende områder:

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

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

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.

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udføre følgende svejsninger med et tilfredsstillende resultat:

- BW-P-PF - Stumpsøm T-forbindelse plade/rør min.16 mm, 45° 1/2 V-fuge.
- Pladeknodepunkt, bjælke på plade, plade anbragt nederst i vandret pos., bjælke 45° hældning drejning 135°.
- BW-T-PH. T-samling min. 15mm Rør/plade 90°, 1/2 V-fuge