Lysbuesvejsning, Proces 111 af svære knudepunkter



Kort fortalt

På kurset lærer du at lysbuesvejse (Proces 111) svære plade- og rørknudepunkter. Kurset er delt op i 3 delmål, så du kan vælge at tage hele kurset eller vælge mellem 1: pladeknudepunkter 2: Rør og bjælke på plade 3: Rørknudepunkter (Y-joints).

Hold

Løbende optag
Åbentværksted svejsning - 2. halvår 2026
C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding
Daghold

Løbende optag
Åbentværksted svejsning - 1. halvår 2027
C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding
Daghold

Kontakt



Linda Petz Boysen
Kursussekretær
76 37 37 45
lpb@amusyd.dk

Kursuspris

Pris for ikke højtuddannet ansat:
DKK 5.450,00

Pris for ledig eller højtuddannet ansat:
DKK 31.548,75

Tilmelding

Fag: Lysbuesvejsning, Proces 111 af svære knudepunkter

Fagnummer: 48744	**Varighed:** 25 dage
Pris for ikke højtuddannet ansat: DKK 5.450,00	**Pris for ledig eller højtuddannet ansat:** DKK 31.548,75

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal svejse svære plade- og rørknudepunkter. 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.

Beskrivelse: Deltageren har viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 111) til svejsning af pladeknudepunkter, rør på plade og bjælke på plade, samt Y-joints (rørknudepunkter) 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

Deltagerne kan på baggrund af ovenstående viden og ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre lysbuesvejsning (proces 111) af svære:
•Pladeknudepunkter
•Rør på plade og bjælke på plade
•Y-joints (rørknudepunkter)

Deltageren kan udføre svejsningerne 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 til fredstillende 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°.
•BW-P-PF - Stumpsøm T-forbindelse plade/rør min.16 mm, 45° 1/2 V-fuge.
•Pladeknudepunkt, bjælke på plade, plade anbragt nederst i vandret pos., bjælke 45° hældning drejning 135°.
•BW-T-PH. T-samling min. 15mm Rør/plade 90°, ½ V-fuge
•BW-T-H-lo45. T-samling min 15mm rør/rør ½ V-fuge
•BW-T-PF. Y-samling min. 15mm plade lodret, rør 45°, ½ V-fuge