Lysbuesvejsning, Proces 111 af pladeknudepunkter



Kort fortalt

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

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 2.180,00

Pris for ledig eller højtuddannet ansat:
DKK 12.775,50

Tilmelding

Fag: Lysbuesvejsning, Proces 111 af pladeknudepunkter

Fagnummer: 48744	**Varighed:** 10 dage
Pris for ikke højtuddannet ansat: DKK 2.180,00	**Pris for ledig eller højtuddannet ansat:** DKK 12.775,50

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

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 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°.