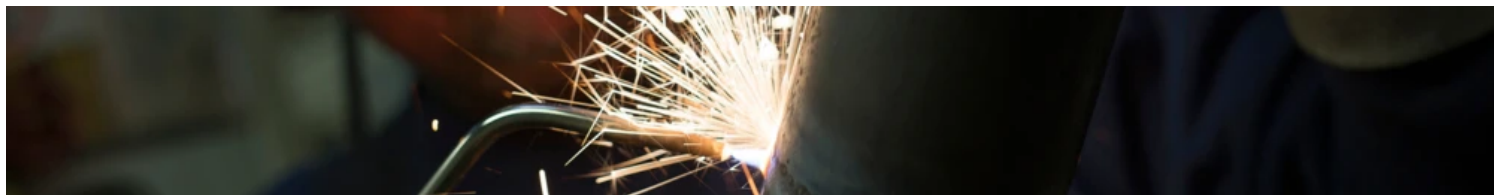


P111/136 eller P138/136 svejs: asymmetriske fuger



Hold

Der er pt. ingen hold udbudt til dette kursus. Tilmeld dig KURSUSAGENTEN et andet sted på siden og modtag en email når der oprettes nye hold. Vil du hellere tale med et rigtigt menneske? Det forstår vi godt 😊 Hvis du indtaster dit telefonnummer, så ringer vi dig op og hjælper dig videre.;

Kontakt

Find kontakt via
hjemmesiden

Kursuspris

**Pris for ikke
højtuddannet ansat:**
DKK 3.120,00

**Pris for ledig eller
højtuddannet ansat:**
DKK 23.569,00

Tilmelding



Fag: P111/136 eller P138/136 svejs: asymmetriske fuger

Fagnummer: 48745	Varighed: 15 dage
Pris for ikke højtuddannet ansat: DKK 3.120,00	Pris for ledig eller højtuddannet ansat: DKK 23.569,00

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede der skal udføre MAG/Lysbuesvejsning f.eks off-shore industrien. Det anbefales, at deltagerne er i stand til, på baggrund af teoretisk og praktisk erfaring at, udføre de beskrevne obligatoriske prøve i DS 322 pkt. 4.5 tabel 6. 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 teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af enten:

lysbue/MAG-svejsning, proces 111/136

eller

MAG-svejsning proces 138/136 til svejsning af asymmetriske fuger på følgende områder:

- * Svejsemetoder og udstyr
- * Materiale lære / metallurgi
- * Tilsatsmaterialer
- * Svejsfejl og kontrolmetoder
- * Svejsesækkefølge og procedure
- * Fugeformer og tildannelse
- * Certificering af svejsere
- * Miljø og sikkerhed
- * Kvalitetssikring af svejsearbejde
- * Varmebehandling
- * Streng-teknik ved udførsel af bundstreng med stor spalteåbning

Deltageren kan på baggrund af ovenstående viden og ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige/skriftlige instruktioner, selvstændigt og sikkerheds- og miljømæssigt korrekt udføre:

lysbue/ MAG svejsning, proces 111/136, af asymmetriske fuger i svær stålplade eller

Mag-svejsning proces 138/136 af asymmetriske fuger i svær stålplade.

Deltageren kan udføre svejsningerne 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 godstykker over 14 m/m.

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 den teoretiske viden kan udføre nedennævnte svejsninger.

BW-P/P-PA- T-Forbindelse min. 14 mm plade 45° ½ V-fuge - Pladerne placeres i 90° i forhold til hinanden

BW-P/P-PF- T-forbindelse min.14 mm plade, 45° 1/2 V-fuge - Pladerne placeres i 90° i forhold til hinanden

BW-P/P-PD- T-forbindelse min.14 mm plade, 45° 1/2 V-fuge - Pladerne placeres i 90° i forhold til hinanden

BW-P/P-PE -Y-forbindelse min.14 mm plade, med 60° bag skærping skærpes modsat svejsesiden - Den bag skærpede plades centreringslinje placeres i 15-20°.

BW-P/P-PA -T-forbindelse min.14 mm plade, 65° ½ V fuge skærpes på svejsesiden - Den skærpede plades centreringslinje placeres i 30 - 35°.

BW-P/P-PF, 45° T-forbindelse min.14 mm plade/plade 65° ½ V- fuge skærping på svejsesiden - Pladerne placeres i 45° i forhold til hinanden. Prøven placeres med en hældning 45°.