

Lys b svejs-stumps plade pos PA-PF



Kort fortalt

På kurset lærer du elektrode/lysbuesvejsning proces 111 svejsning af stumpsømme i plade. Kurset kan afsluttes med certifikat.

Hold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - 3. kv. 2024
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - 4. kv. 2024
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

Kontakt

Mette Doktor Plougmand
8950 3613
megp@mercantec.dk

Kursuspris

AMU:

DKK 2.080,00

Uden for målgruppe:

DKK 12.267,00

Tilmelding



Fag: Lys b svejs-stumps plade pos PA-PF

| | |
|----------------------------------|---|
| Fagnummer: 40088 | Varighed 10 dage |
| AMU-pris: DKK 2.080,00 | Uden for målgruppe: DKK 12.267,00 |

Målgruppe: Arbejdsmarkedsuddannelsen er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 111 lysbuesvejsning. Deltagelse forudsætter kompetencer på niveau med kurset 44154 lysbuesvejsning. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

Beskrivelse: Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre lysbuesvejsninger med beklædt elektrode proces 111 af stumpsømme i plade i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1,3 + 1.4 defineret i DS/CEN ISO/ TR 15608 i svejsepositionerne PA og PF jf DS/EN ISO 9606-1 tabel.9.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 111) af stumpsømme i plade, på følgende områder:

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

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udføre nedennævnte svejsninger.

- BW-P-PA2-n strenge
- BW-P-PF2-n strenge

Alle svejsninger gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder. Eller en skriftlig svejsevejledning.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinatorer/eksaminator.