P111/136 eller P138/136 svejs: asymmetriske fuger

Kort fortalt

På kurset lærer du atudføre svejsninger i asymmetriske svejsefuger (Y-joints) i svære stålkonstruktioner, materialetykkelse over 14mm, i st. gr. 1.1, 1.2,1.2, eller 1.4 med følgende svejseprocesser: svejse processer: 138/136 eller svejse processer: 111/136. Du lærer også at svejse bundstrenge med strengeteknik ved stor spalteåbning.

Kursuspris

AMU:
DKK 3.270,00

Uden for målgruppe:
DKK 24.563,00

Tilmelding

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

Fagnummer: 48745	**Varighed** 15 dage
AMU-pris: DKK 3.270,00	**Uden for målgruppe:** DKK 24.563,00

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
* Materialelære / metallurgi
* Tilsatsmaterialer
* Svejsefejl og kontrolmetoder
* Svejserækkefølge 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, svejseproceduresepecifikationer, 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 godstykkelser 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 skærpning 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 skærpning på svejsesiden - Pladerne placeres i 45° i forhold til hinanden. Prøven placeres med en hældning 45°.