

P111/136 ELLER P138/136 SVEJS: ASYMMETRISKE FUGER



KORT FORTALT

På kurset lærer du at udføre 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 bundstreng med strengeteknik ved stor spalteåbning.

Kontakt

AMU-Fyn

Kursuspris

AMU:
DKK 3.120,00

Uden for målgruppe:
DKK 23.569,00

Tilmelding



FAG: P111/136 ELLER P138/136 SVEJS: ASYMMETRISKE FUGER**Fagnummer:**
48745**Varighed**
15 dage**AMU-pris:**
DKK 3.120,00**Uden for målgruppe:**
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
- * Materialelære / metallurgi
- * Tilsatsmaterialer
- * Svejsefejl 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 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 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°.