

Lysbuesvejsning, Proces 111 af svære knudepunkter

Kort fortalt

På kurset lærer du at lysbuesvejsning (Proces 111) svære plade- og rørknudepunkter. Kurset er delt op i 3 delmål, så du kan vælge at tage hele kurset eller vælge mellem 1: pladeknudepunkter 2: Rør og bjælke på plade 3: Rørknudepunkter (Y-joints).

Hold

Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 2. kvartal 2026
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 2 kvartal 2026 Kleinsmede
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

Kursuspris

AMU:

DKK 5.450,00

Uden for målgruppe:

DKK 31.548,75

Tilmelding



Fag: Lysbuesvejsning, Proces 111 af svære knudepunkter

Fagnummer: 48744	Varighed 25 dage
AMU-pris: DKK 5.450,00	Uden for målgruppe: DKK 31.548,75

Målgruppe: Kurset er udviklet til ikke faglærte og faglærte svejsere og smede, der skal svejse svære plade- og rørknudepunkter. 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, rør på plade og bjælke på plade, samt Y-joints (rørknudepunkter) på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære / metallurgi
- Tilsatsmaterialer
- Svejsfejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Certificering af svejsere
- Miljø og sikkerhed
- Kvalitetssikring af svejsearbejde
- Varmebehandling

Deltagerne kan på baggrund af ovenstående viden og ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre lysbuesvejsning (proces 111) af svære:

- Pladeknudepunkter
- Rør på plade og bjælke på plade
- Y-joints (rørknudepunkter)

Deltageren kan udføre svejsningerne 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.

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udføre følgende svejsninger med et tilfredsstillende 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° bagskærping, pladernes centreringlinier: 35°.
- BW-P-PF - Stumpsøm T-samling min.20 mm plade, 60° bagskærping, pladernes centreringlinier 35°.
- BW-P-PF - Stumpsøm T-forbindelse plade/rør min.16 mm, 45° 1/2 V-fuge.
- Pladeknudepunkt, bjælke på plade, plade anbragt nederst i vandret pos., bjælke 45° hældning drejning 135°.
- BW-T-PH. T-samling min. 15mm Rør/plade 90°, ½ V-fuge
- BW-T-H-lo45. T-samling min 15mm rør/rør ½ V-fuge
- BW-T-PF. Y-samling min. 15mm plade lodret, rør 45°, ½ V-fuge