

TIG-svejs-stumps uleg plade

Kort fortalt

Kurset henvender sig til alle der ønsker yderligere kompetencer indenfor tig svejsning i sort stål. Efter endt kursus, vil du have kendskab til at indstille svejseudstyret, at arbejde efter en svejseprocedure WPS og vurdere kvaliteten af eget arbejde. Der vil være mulighed for at afslutte kurset med certifikat i stumpsøm plade BW.

Hold

Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 3 kvartal 2026 - Rustfri
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 3 kvartal 2026 Kleinsmede
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 3. kvartal 2026
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2026
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Kursuspris

AMU:

DKK 1.090,00

Uden for målgruppe:

DKK 6.517,75

Tilmelding



Fag: TIG-svejs-stumps uleg plade

Fagnummer: 40105	Varighed 5 dage
AMU-pris: DKK 1.090,00	Uden for målgruppe: DKK 6.517,75

Målgruppe: Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i sort stål. Deltagelse forudsætter kompetencer på niveau med kurset 44451 TIG-svejsning. 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 TIG-svejsning proces 141 af stumpsømme i ulegeret plade med godtykkelse fra 2 – 6 mm i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i svejsepositionerne PA, PC og PF jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 9.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) af stumpsømme i ulegeret plade, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsfejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
- Varmebehandling

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udfører nedennævnte svejsninger:

- BW- P-PA 2 n-streng
- BW- P-PC 2 n-streng
- BW- P-PF 2 n-streng

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

Prøven skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.