

# TIG-svejs-kants uleg plade/rør

## 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 kantsøm FW. Med gyldighed i alle svejsestillinger, undtagen lodret faldende. Og FW p/pl svejsestilling PF, med gyldighed i svejsestillingerne PA, PB og PF.

## Hold

### > 08-08-2022

Åbentværksted svejsning - 2. halvår 2022  
C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding

Daghold

## Fag: TIG-svejs-kants uleg plade/rør

> **Fagnummer:**  
40104

> **Varighed:**  
5 dage

> **Pris for ikke højtuddannet ansat:**  
DKK 640,00

> **Pris for ledig eller højtuddannet ansat:**  
DKK 5.718,75

**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.

### > Kontakt

Vibeke Jacobsen  
76373743  
vip@amusyd.dk

### > Kursuspris

**Pris for ikke højtuddannet ansat:**

DKK 640,00

**Pris for ledig eller højtuddannet ansat:**

DKK 5.718,75

### > Tilmelding



**Beskrivelse:** Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre TIG-svejsning proces 141 af kantsømme 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, PB, PF, PD. og PH jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel. 10.

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

Svejsemetoder og udstyr  
Materialelære  
Tilsatsmaterialer  
Svejsfejl og kontrolmetoder  
Svejserækkefølge og procedure  
Fugeformer og tildannelse  
Miljø/arbejds miljø og sikkerhed  
Varmebehandling

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

FW- P-PA Plade/plade 2-n strenge  
FW- P-PB Plade/plade 2-n strenge  
FW- P-PF Plade/plade 2-n strenge  
FW- P/R-PH Rør/plade 2-n strenge  
FW- P/R-PD Rør/plade 2-n strenge

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

Endvidere kan deltagerne på baggrund af teoretisk og praktisk erfaring udføre den beskrevne obligatoriske prøve i DS 322 punkt 4.5. tabel 1.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.