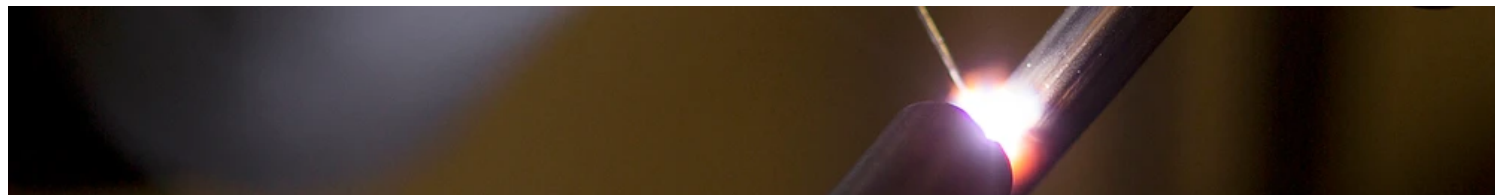


TIG-svejs-stumps uleg plade



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

Åbentværksted svejsning - 2. halvår 2026
C.F. Tietgens Vej 6 6000 Kolding

Daghold

Kontakt



Vibeke Jacobsen
Kursussekretær
76 37 37 43
vip@amusyd.dk

Kursuspris

**Pris for ikke
højtuddannet ansat:**
DKK 1.090,00

**Pris for ledig eller
højtuddannet ansat:**
DKK 6.517,75

Tilmelding



Fag: TIG-svejs-stumps uleg plade

Fagnummer: 40105	Varighed: 5 dage
Pris for ikke højtuddannet ansat: DKK 1.090,00	Pris for ledig eller højtuddannet ansat: 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.