

# Lys b. svejs-kants plade/plade



## Kort fortalt

På kurset lærer du elektrode/lysbuesvejsning proces 111 kantsømme plade-plade. Kurset kan afsluttes med certifikat.

## Hold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - 2. kv. 2026  
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - 3. kv. 2026  
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - 4. kv. 2026  
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

## Kontakt



Mette Doktor Plougmand  
Kursussekretær  
8950 3613  
megp@mercantec.dk

## Kursuspris

### AMU:

DKK 2.180,00

### Uden for målgruppe:

DKK 12.775,50

## Tilmelding



**Fag: Lys b. svejs-kants plade/plade**

<b>Fagnummer:</b> 40086	<b>Varighed</b> 10 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 2.180,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 12.775,50

**Målgruppe:** Arbejdsmarkedsuddannelsen er udviklet til personer, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 111 lysbuesvejsning. Deltagelse forudsætter kompetencer på niveau med kurset 44154 lysbuesvejsning. 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 lysbuesvejsning med beklædt elektrode proces 111 af kantsømme i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 defineret i DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf DS/EN ISO 9606-1 tabel 10:

FW-PA plade / plade med rutile elektroder 2-n streng  
FW-PB plade / plade med basiske elektroder 2-n streng  
FW-PF plade / plade med basiske elektroder 2-n streng  
FW-PB plade / plade med rutile elektroder 2-n streng

Deltagerne har endvidere teoretisk viden, om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 111) af kantsømme:

svejsemetoder og udstyr  
materialelære  
tilsatsmaterialer  
svejserækkefølge og procedure  
svejsefejl og kontrolmetoder  
fugeformer og tildannelse  
miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed  
certificering af svejsere  
varmebehandling

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

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

Arbejdsprøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.