# 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 - 4. kvt. 2026
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg
Daghold

**Løbende optag**
Åbent svejseværksted - 1. kvt. 2027
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg
Daghold

**Løbende optag**
Åbent svejseværksted - 2. kvt. 2027
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg
Daghold

**Yderligere 2 hold**

## Kontakt

Mette Line Kragh
8950 3314
mekr@mercantec.dk

## Kursuspris

**AMU:**
DKK 2.180,00

**Uden for målgruppe:**
DKK 12.775,50

## Tilmelding

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

| | |
|---|---|
| **Fagnummer:**<br>40086 | **Varighed**<br>10 dage |
| **AMU-pris:**<br>DKK 2.180,00 | **Uden for målgruppe:**<br>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 strenge
FW-PB plade / plade med basiske elektroder 2-n strenge
FW-PF plade / plade med basiske elektroder 2-n strenge
FW-PB plade / plade med rutile elektroder 2-n strenge

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.