

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 pl/pl svejsestilling PF, med gyldighed i svejsestillingerne PA, PB og PF.

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 1.090,00

Uden for målgruppe:

DKK 6.517,75

Tilmelding



Fag: TIG-svejs-kants uleg plade/rør

Fagnummer: 40104	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 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/arbejdsmiljø 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.