

Lys b svejs-stumps plade pos PA-PF

Kort fortalt

På kurset lærer du elektrode/lysbuesvejsning proces 111 svejsning af stumpsømme i plade. Kurset kan afsluttes med certifikat.

Hold

Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 2. kvartal 2026
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 2 kvartal 2026 Kleinsmede
 Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 3. kvartal 2026
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2026
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Kursuspris

AMU:

DKK 2.180,00

Uden for målgruppe:

DKK 12.775,50

Tilmelding



Fag: Lys b svejs-stumps plade pos PA-PF

Fagnummer: 40088	Varighed 10 dage
AMU-pris: DKK 2.180,00	Uden for målgruppe: 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 lysbuesvejsninger med beklædt elektrode proces 111 af stumpsømme i plade i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1,3 + 1.4 defineret i DS/CEN ISO/ TR 15608 i svejsepositionerne PA og PF jf DS/EN ISO 9606-1 tabel.9.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 111) af stumpsømme i plade, på følgende områder:

- Svejsemetoder og udstyr
- Materialelære
- Tilsatsmaterialer
- Svejsfejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Certificering af svejsere
- Miljø og sikkerhed
- Varmebehandling

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

- BW-P-PA2-n strenge
- BW-P-PF2-n strenge

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

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinatorer/eksaminator.