

# Gassvejsning, kantsømme plade/rør, alle positioner

## Kort fortalt

Gassvejsning 311.

## Hold

### > Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2023  
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

### > Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 4 kvartal 2023 Kleinsmede  
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

### > Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 1 kvartal 2024 Kleinsmede  
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

### > Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 1. kvartal 2024  
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

### > Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 2. kvartal 2024  
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

## Fag: Gassvejsning, kantsømme plade/rør, alle positioner

> **Fagnummer:**  
47463

> **Varighed**  
5 dage

> **AMU-pris:**  
DKK 670,00

> **Uden for målgruppe:**  
DKK 5.958,00

**Målgruppe:** Ufaglærte og faglærte. Jævnfør Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser kræver deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

### > Kursuspris

**AMU:**  
DKK 670,00

**Uden for målgruppe:**  
DKK 5.958,00

### > Tilmelding



**Beskrivelse:** Deltagerne kan, med anvendelsen af svejsemetoden gassvejsning proces 311, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre svejsninger af kantsømme i plade og rør i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 10.

Målet anses for nået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden, kan udføre nedennævnte svejsninger:

FW-PA Plade/Rør2-n strenge  
FW-PB Plade/Rør2-n strenge  
FW-PD Plade/Rør2-n strenge  
FW-PH Plade/Rør2-n strenge

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af ilt og gas svejsning (proces 311) af kantsømme i plade og rør, på følgende områder:

Svejsemetoder og udstyr  
Materialelære  
Tilsatsmaterialer  
Svejsefejl og kontrolmetoder  
Svejerækkefølge og procedure  
Fugeformer og tildannelse  
Miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed  
Certificering af svejsere

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

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator