

# TIG-svejs-stumps uleg plade



## 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 stumpsøm plade BW.

## Hold

### Løbende optag

26pu02-svejs

Søvej 6 4900 Nakskov

Daghold

## Kontakt

Lena Jansen  
54888223  
leja@celf.dk

## Kursuspris

### AMU:

DKK 1.090,00

### Uden for målgruppe:

DKK 6.517,75

**Der er tillægspris for nogle hold på dette kursus.**

## Tilmelding



## Fag: TIG-svejs-stumps uleg plade

|                                  |                                            |
|----------------------------------|--------------------------------------------|
| <b>Fagnummer:</b><br>40105       | <b>Varighed</b><br>5 dage                  |
| <b>AMU-pris:</b><br>DKK 1.090,00 | <b>Uden for målgruppe:</b><br>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 stumpsømme 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, PC og PF jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 9.

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af TIG-svejsning (proces 141) af stumpsømme 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 udfører nedennævnte svejsninger:

BW- P-PA 2 n-streng  
 BW- P-PC 2 n-streng  
 BW- P-PF 2 n-streng

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

Prøven skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.