



# 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

Åbent svejseværksted - juni 2026  
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - august 2026  
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - september 2026  
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - oktober 2026  
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

## Yderligere 2 hold

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

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| <b>Fagnummer:</b><br>40088       | <b>Varighed</b><br>10 dage                  |
| <b>AMU-pris:</b><br>DKK 2.180,00 | <b>Uden for målgruppe:</b><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.

## Kontakt

Lis Klemmensen  
3193 5606  
klem@zbc.dk

## Kursuspris

**AMU-målgruppe:**  
DKK 2.180,00

**Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:**  
DKK 12.775,50

Deltagerne kan, ud over teori, tegning, tegning, 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.

## Tilmelding

