



TIG-svejs-stumps uleg rør alle pos

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 rør BW i alle svejsestillinger, undtagen lodret faldende.

Hold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - april 2026
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - maj 2026
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - juni 2026
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - august 2026
Bredahls-gade 3B 4200

Daghold

Yderligere 4 hold

Fag: TIG-svejs-stumps uleg rør alle pos

Fagnummer: 40107	Varighed 10 dage
AMU-pris: DKK 2.180,00	Uden for målgruppe: DKK 12.775,50

Kontakt

Lis Klemmensen
3193 5606
klem@zbc.dk

Kursuspris

AMU-målgruppe:
DKK 2.180,00

Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:
DKK 12.775,50

Forudsætter, at deltagerne har gennemført uddannelsen af udstyr og personale, der ønsker yderligere kompetencer inden for proces 141 tig svejsning i sort stål. 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 rør i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 + 5.1 + 5.2 + 5.3 + 6.1 + 6.2 + 6.3 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner 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 rør, på følgende områder:

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

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

- BW-T-PA 2-n strenge
- BW-T-PC 2-n strenge
- BW-T-PH 2-n strenge
- BW-T-H-LO452-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 4 + 5

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.

Tilmelding

