



# MIG-svejsning, aluminium svær plade, stumpsømme

## Kort fortalt

På kurset lærer du MIG-svejsning af svær plade i aluminium, med svejseproces 131, BW stumpsømme, i godstykkelser fra 4-10 mm, i alle svejsestillinger undtagen PG faldende svejsning.

## Hold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - juni 2026  
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - august 2026  
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - september 2026  
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

### Løbende optag

Åbent svejseværksted - oktober 2026  
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

## Yderligere 2 hold

## Fag: MIG-svejsning, aluminium svær plade, stumpsømme

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| <b>Fagnummer:</b><br>46512       | <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 |

## Kontakt

Lis Klemmensen  
3193 5606  
klem@zbc.dk

## Kursuspris

**AMU-målgruppe:**  
DKK 2.180,00

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

tilsvarende svejsetekniske kompetencer inden for proces 131 MIG-Svejsning. Det anbefales, at deltagerne har gennemgået kurset 47459 MIG-svejsning svær plade stumpsømme PF, eller kan svejse på tilsvarende niveau. 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 MIG svejsning proces 131 af Stumpsømme i svær aluminium plade (4-10 m/m) i materialegruppe 21,22 og 23 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608, i nedenstående svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-2 tabel 6.

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden, samt faglige færdigheder, kan udføre nedennævnte svejsninger, udført med puls. Svejsningerne udføres som dobbeltsidig svejsning med opslibning, og eftersvejsning af rodsiden eller svejst mod bagskinne.

BW-Plade-PA 2-n streng  
 BW-Plade-PC 2-n streng  
 BW-Plade-PE 2-n streng  
 BW-Plade-PF 2-n streng

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

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af MIG svejsning af Aluminium, på følgende områder:

Svejsemetoder og udstyr  
 Materiale lære  
 Tilsatsmaterialer  
 Svejsefejl og kontrolmetoder  
 Svejserækkefølge og procedure  
 Fugeformer og tildannelse  
 Certificering af svejsere  
 Miljø og sikkerhed  
 Håndtering af Aluminium  
 Visuel bedømmelse af svejsninger  
 Karakterer for svejsesømme

Endvidere kan deltagerne på baggrund af teoretisk og praktisk erfaring udføre den beskrevne obligatoriske prøve i DS 322, punkt 4.5, tabel 2+3

Ved aflæggelse af prøverne skal disse visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.

## Tilmelding

