



# Gassvejsning, kantsømme plade/rør, alle positioner

## Kort fortalt

Gassvejsning 311.

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

<b>Fagnummer:</b> 47463	<b>Varighed</b> 5 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 1.090,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 6.517,75

**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.

## Kontakt

Lis Klemmensen  
3193 5606  
klem@zbc.dk

## Kursuspris

**AMU-målgruppe:**  
DKK 1.090,00

**Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:**  
DKK 6.517,75

Deltagerne har, med anvendelse af svejsemetoder og 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  
 Materiale lære  
 Tilsatsmaterialer  
 Svejsefejl og kontrolmetoder  
 Svejserækkefølge og procedure  
 Fugeformer og tildannelse  
 Miljø/arbejds miljø 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

## Tilmelding

