# 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 kenskab 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**
Svejsekurser- Åbent værksted 4. kvartal 2026
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

**Løbende optag**
Svejs - Åbent værksted 4 kvartal 2026 Kleinsmede
Skolebyen 18 6900 Skjern
Daghold

**Løbende optag**
Svejsekurser- Åbent værksted 1. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

**Løbende optag**
Svejsekurser- Åbent værksted 2. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

**Løbende optag**
Svejsekurser- Åbent værksted 3. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

**Løbende optag**
Svejsekurser Åbent værksted 4. kvartal 2027
Lillelundvej 21 7400 Herning
Daghold

## Kursuspris

**AMU:**
DKK 2.180,00

**Uden for målgruppe:**
DKK 12.775,50

## Tilmelding

# 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 |

**Målgruppe:** Arbejdsmarkedsuddannelses er udviklet til personer, 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-svejning 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-L0452-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.