

# Lys b. svejs-kants plade/plade

## Kort fortalt

På kurset lærer du elektrode/lysbuesvejsning proces 111 kantsømme plade-plade. Kurset kan afsluttes med certifikat.

## Hold

### Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 2. kvartal 2026  
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

### Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 2 kvartal 2026 Kleinsmede  
 Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

### Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 3. kvartal 2026  
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

### Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 4. kvartal 2026  
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

## Kursuspris

### AMU:

DKK 2.180,00

### Uden for målgruppe:

DKK 12.775,50

## Tilmelding



## Fag: Lys b. svejs-kants plade/plade

<b>Fagnummer:</b> 40086	<b>Varighed</b> 10 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 2.180,00	<b>Uden for målgruppe:</b> 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.

**Beskrivelse:** Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre lysbuesvejsning med beklædt elektrode proces 111 af kantsømme i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 defineret i DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf DS/EN ISO 9606-1 tabel 10:

FW-PA plade / plade med rutile elektroder 2-n strenge  
 FW-PB plade / plade med basiske elektroder 2-n strenge  
 FW-PF plade / plade med basiske elektroder 2-n strenge  
 FW-PB plade / plade med rutile elektroder 2-n strenge

Deltagerne har endvidere teoretisk viden, om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 111) af kantsømme:

svejsemetoder og udstyr  
 materialelære  
 tilsatsmaterialer  
 svejserækkefølge og procedure  
 svejsefejl og kontrolmetoder  
 fugeformer og tildannelse  
 miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed  
 certificering af svejsere  
 varmebehandling

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

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

Arbejdsprøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.