

MAG-svejs-stumps plade pos PA-PF pr 135

Kort fortalt

På kurset lærer du ud fra kravgrundlag, svejseprocedurespecifikationer samt teoretiske og praktiske instruktioner selvstændigt at udføre MAG-svejsning proces 135 af stumpsømme i plade i position PA/PF til et niveau hvor der i henhold til gældende DS/EN-ISO standarder kan opnås svejsecertifikat. Endvidere opnås der teoretisk viden om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af svejseproces 135.

Hold

Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 3 kvartal 2024 Kleinsmede
 Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

Løbende optag

Svejsekurser- Åbent værksted 3. kvartal 2024
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Løbende optag

Svejsekurser- Åbent værksted 4. kvartal 2024
 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Kursuspris

AMU:

DKK 1.040,00

Uden for målgruppe:

DKK 6.258,50

Tilmelding



Fag: MAG-svejs-stumps plade pos PA-PF pr 135

| | |
|----------------------------------|--|
| Fagnummer: 40094 | Varighed 5 dage |
| AMU-pris: DKK 1.040,00 | Uden for målgruppe: DKK 6.258,50 |

Målgruppe: Kurset er udviklet til uddannede smede/svejsere eller personer med tilsvarende svejsetekniske kompetencer inden for proces 135 Det anbefales, at deltagerne har kendskab til svejseprocessen og udstyret som anvendes, eller har gennemført kursus 44676/40092/40093 MAG-svejsning proces 135. 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 MAG svejsning proces 135 af stumpsømme i plade i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i svejsepositionerne PA og PF jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 9..

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af MAG svejsning proces 135 af stumpsømme i plade, på følgende områder:

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

Målet anses for opnået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretiske viden kan udføre nedennævnte svejsninger.

- BW-P-PA 2-n strenge
- BW-P-PF2-n strenge

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

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinatorer/eksaminator.