

# MAG-svejs-stumps rør pos PA-PC 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 rør i Positionerne PA/PC 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

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

## Kursuspris

### AMU:

DKK 1.090,00

### Uden for målgruppe:

DKK 6.517,75

## Tilmelding



## Fag: MAG-svejs-stumps rør pos PA-PC pr 135

<b>Fagnummer:</b> 40096	<b>Varighed</b> 5 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 1.090,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 6.517,75

**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 40094/40095 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 svejsninger proces 135 af stumpsømme i rør i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i svejsepositionerne PA og PC jf DS/EN ISO 9606-1 tabel. 9.

Målet anses for nået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretiske viden kan udføre nedennævnte svejsninger:

BW-T-PA2-n strenge  
BW-T-PC2-n strenge

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

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

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.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinatorer/eksaminator.