

MAG-svejs-stumps rør pos PA-PC pr 136

Kort fortalt

På kurset lærer du ud fra kravgrundlag, svejseprocedurespecifikationer samt teoretiske og praktiske instruktioner selvstændigt at udføre MAG-svejsning proces 136 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 136.

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 136

Fagnummer: 40102	Varighed 5 dage
AMU-pris: DKK 1.090,00	Uden for målgruppe: DKK 6.517,75

Målgruppe: Kurset er udviklet til uddannede smede/svejsere eller personer med tilsvarende svejsetekniske kompetencer inden for proces 136. Det anbefales, at deltagerne har kendskab til svejseprocessen og udstyret som anvendes, eller har gennemført kursus 40100/40101 MAG-svejsning proces 136. 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 136 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..

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

BW-T-PA 2-n streng
 BW-T-PC 2-n streng

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af MAG svejsning proces 136 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.