

# MAG-svejs-kants plade/plade 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 kantsømme i positionerne PA-PB og 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 136.

## Kontakt



Vibeke Jacobsen  
Kursussekretær  
76 37 37 43  
vip@amusyd.dk

## Kursuspris

**Pris for ikke  
højtuddannet ansat:**  
DKK 1.090,00

**Pris for ledig eller  
højtuddannet ansat:**  
DKK 6.517,75

## Tilmelding



## Fag: MAG-svejs-kants plade/plade pr 136

<b>Fagnummer:</b> 40098	<b>Varighed:</b> 5 dage
<b>Pris for ikke højtuddannet ansat:</b> DKK 1.090,00	<b>Pris for ledig eller højtuddannet ansat:</b> 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 44676 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 136 af kantsømme i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jævnfør DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel. 10:

FW-PA plade / plade 2-n strenge  
FW-PB plade / plade 2-n strenge  
FW-PF plade / plade 2-n strenge  
FW-PB plade / plade 2-n strenge

Deltagerne har endvidere teoretisk viden, om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 136) 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 nået, 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.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.