

# MAG-svejs-stumps rør alle pos 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 alle positioner 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-stumps rør alle pos pr 136

<b>Fagnummer:</b> 40103	<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 40100/40101/40102 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-svejsning proces 136 af stumpsømme i rør i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel 9. i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608.

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

BW-T-PA 2-n strenge  
BW-T-PH 2-n strenge  
BW-T-PC 2-n strenge  
BW-T-H-L045 2-n strenge

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  
Svejsfejl 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 + 5.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.