

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

> 08-08-2022

Åbent svejseværksted - august 2022
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

> 05-09-2022

Åbent svejseværksted - september 2022
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

> 03-10-2022

Åbent svejseværksted - oktober 2022
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

> Yderligere 2 hold

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

> Fagnummer:

40094

> Varighed

5 dage

> AMU-pris:

DKK 640,00

> Uden for målgruppe:

DKK 5.718,75

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 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.

> Kontakt

Lis Klemmensen
31935606
klem@zbc.dk

> Kursuspris

AMU-målgruppe:
DKK 640,00

Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:
DKK 5.718,75

> Tilmelding



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
- Svejsefejl 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.