



# MAG-svejs-stumps plade pos PA-PF 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 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 136.

## Hold

### > 27-02-2023

Åbent svejseværksted - marts 2023  
Bredahlsvej 3B 4200

Daghold

### > 11-04-2023

Åbent svejseværksted - april 2023  
Bredahlsvej 3B 4200

Daghold

### > 01-05-2023

Åbent svejseværksted - maj 2023  
Bredahlsvej 3B 4200

Daghold

### > Yderligere 1 hold

### > Kontakt

Lis Klemmensen  
31935606  
klem@zbc.dk

## Fag: MAG-svejs-stumps plade pos PA-PF pr 136

### > Fagnummer:

40100

### > Varighed

5 dage

### > AMU-pris:

DKK 640,00

### > Uden for målgruppe:

DKK 5.718,75

### > Kursuspris

**AMU-målgruppe:**  
DKK 640,00

**Ikke AMU-målgruppe,  
fremmøde:**  
DKK 5.718,75

**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 40098/40099 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.

, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre MAG svejsninger proces 136 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 136) af stumpsømme i plade, på følgende områder:

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

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

- BW-P-PA2-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.

#### > Tilmelding

