



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

Løbende optag

Åbent svejseværksted - november 2024
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - december 2024
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

Løbende optag

Åbent svejseværksted - januar 2025
Bredahlsgade 3B 4200

Daghold

Yderligere 10 hold

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

Fagnummer: 40100	Varighed 5 dage
AMU-pris: DKK 1.040,00	Uden for målgruppe: DKK 6.258,50

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.

Kontakt

Lis Klemmensen
3193 5606
klem@zbc.dk

Kursuspris

AMU-målgruppe:
DKK 1.040,00

Ikke AMU-målgruppe, fremmøde:
DKK 6.258,50

Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, 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
- Svejsfejl og kontrolmetoder
- Svejserækkefølge og procedure
- Fugeformer og tildannelse
- Miljø/arbejds miljø 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

