

MAG-svejs-stumps plade alle pos 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 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 135.

Hold

> Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 1 kvartal 2024 Kleinsmede Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

> Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 1. kvartal 2024 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

> Løbende optag

Svejskurser- Åbent værksted 2. kvartal 2024 Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Fag: MAG-svejs-stumps plade alle pos pr 135

> Fagnummer:

40095

> 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 135 Det anbefales, at deltagerne har kendskab til svejseprocessen og udstyret som anvendes, eller har gennemført kursus 40094 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.

> Kursuspris

AMU:
DKK 1.040,00

Uden for målgruppe:

DKK 6.258,50

> Tilmelding



Beskrivelse: Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre MAG svejsninger proces 135 af stumpsømme i plade i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner 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 nået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretiske viden kan udføre nedennævnte svejsninger:

- BW-P-PA2-n strenge
- BW-P-PF2-n strenge
- BW-P-PC2-n strenge
- BW-P-PE2-n strenge

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 3.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.