

MAG-svejs-kants plade/plade 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 kantsømme i positionerne PA-PB og 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

Svejskurser- Åbent værksted 2. kvartal 2026
Lillelundvej 21 7400 Herning

Daghold

Løbende optag

Svejs - Åbent værksted 2 kvartal 2026 Kleinsmede
Skolebyen 18 6900 Skjern

Daghold

Kursuspris

AMU:

DKK 1.090,00

Uden for målgruppe:

DKK 6.517,75

Tilmelding



Fag: MAG-svejs-kants plade/plade pr 136

| | |
|----------------------------------|--|
| Fagnummer: 40098 | Varighed 5 dage |
| AMU-pris: DKK 1.090,00 | Uden for målgruppe: 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 44676 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.

Beskrivelse: Deltagerne kan, ud fra såvel kravgrundlag, tegninger, svejseprocedurespecifikationer, samt mundtlige instruktioner, selvstændigt udføre MAG-svejsning proces 136 af kantsømme i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jævnfør DS/CEN ISO/ TR 15608 i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel. 10:

FW-PA plade / plade 2-n strenge
 FW-PB plade / plade 2-n strenge
 FW-PF plade / plade 2-n strenge
 FW-PB plade / plade 2-n strenge

Deltagerne har endvidere teoretisk viden, om forhold der har betydning for praktisk anvendelse af lysbuesvejsning (proces 136) af kantsømme:

svejsemetoder og udstyr
 materialelære
 tilsatsmaterialer
 svejserækkefølge og procedure
 svejsefejl og kontrolmetoder
 fugeformer og tildannelse
 miljø/arbejdsmiljø og sikkerhed
 certificering af svejsere
 varmebehandling

Målet anses for nået, når deltagerne med udgangspunkt i teoretisk viden kan udføre ovennævnte svejsninger:

Alle svejsninger gennemføres på grundlag af svejseprocedurespecifikationer udarbejdet efter gældende DS/EN/ISO standarder. Eller en skriftlig svejsevejledning.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.