

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

Åbent svejseværksted - 3. kv. 2023
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

> Løbende optag

Åbent svejseværksted - 4. kv. 2023
H. C. Andersens Vej 9 8800 Viborg

Daghold

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

> Fagnummer:

40095

> Varighed

5 dage

> AMU-pris:

DKK 670,00

> Uden for målgruppe:

DKK 5.958,00

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. Ligeledes kræver Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser deltagelse i kurset, at deltagerne har uddannelsesbevis fra uddannelsen 44530 Arbejdsmiljø og sikkerhed, svejsning/termisk.

> Kontakt

Mette Doktor Plougmand
8950 3613
megp@mercantec.dk

> Kursuspris

AMU:
DKK 670,00

Uden for målgruppe:
DKK 5.958,00

> 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
- Svejsfejl 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.