

MAG-svejs-stumps rør 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 rør 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.

Kontakt

Mette Doktor Plougmand
8950 3613
megp@mercantec.dk

Kursuspris

AMU:

DKK 1.040,00

Uden for målgruppe:

DKK 6.258,50

Tilmelding



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

Fagnummer: 40097	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 40096 MAG-svejsning proces 135. Ligeledes kræver Arbejdstilsynets bekendtgørelse om arbejdsmiljøfaglige uddannelser proces 135. Ligeledes kræver 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 svejsninger proces 135 af stumpsømme i rør i nedennævnte svejsepositioner jf. DS/EN ISO 9606-1 tabel. 9 i materialegruppe 1.1 + 1.2 + 1.3 + 1.4 jf. DS/CEN ISO/ TR 15608.

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

- BW-T-PA2-n strenger
- BW-T-PH2-n strenger
- BW-T-PC2-n strenger
- BW-T-H-L0452-n strenger

Deltagerne har endvidere teoretisk viden om forhold, der har betydning for praktisk anvendelse af MAG svejsning (proces 135) af stumpsømme i rør, på følgende områder:

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

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 4 + 5.

Prøverne skal visuelt bedømmes af svejsekoordinator/eksaminator.