

# MAG-svejs-kants plade/plade 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 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 135.

## 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 135

<b>Fagnummer:</b> 40092	<b>Varighed</b> 5 dage
<b>AMU-pris:</b> DKK 1.090,00	<b>Uden for målgruppe:</b> DKK 6.517,75

**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 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 135 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 135) 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.