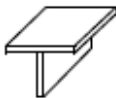
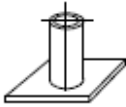
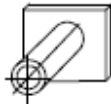
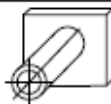
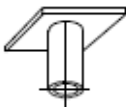

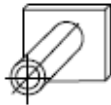


E.2	Praktische Ausbildung Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608)				
	56 UE (zuzüglich 20 UE A.1–A.9)				Prozess 111
Nr.	Übungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung
1	Einweisung				ein- und mehrlagiges Schweißen mit rutil- und basisch umhüllten Elektroden
2	Kehlnaht am T-Stoß	$t > 8$	PD		
3	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	$t > 3$ $D \geq 40$	PB		
4	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	$t > 3$ $D > 150$	PH*		
5	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	PH*		
6	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	$t > 3$ $D \geq 40$	PD		

* Gemäß ISO 6947:2011 hat sich die Schweißposition PF für Rohre in die Position PH geändert, und deckt damit die Positionen PE, PF und PA ab.

Schweißerprüfung entsprechend ISO 9606 und Fachkundeprüfung A, Abnahme durch DVS®-PZA-Prüfer					
4 UE					
Nr.	Prüfungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung
1	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	$t > 3$ $D \geq 40$	PD		
2	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	$t > 3$ $D \geq 40$	PH*		

* Gemäß ISO 6947:2011 hat sich die Schweißposition PF für Rohre in die Position PH geändert, und deckt damit die Positionen PE, PF und PA ab.

Für Testobjektprüfungen ist das Testobjekt für Kehlnähte und Prüfung Nr.1 zu absolvieren. Zu Testobjekten siehe Teil II dieser Richtlinie.