








| E.6 | Praktische Ausbildung | | Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608) | | |
|-----|--|--------------------------------|--|--|---|
| | 85 UE (zuzüglich 7 UE Fachkunde C.1–C.4) | | | Prozess 111 | |
| Nr. | Übungsaufgabe | empfohlene Werkstückdicke [mm] | Schweißposition | Skizze | Bemerkung |
| 1 | Einweisung | | | | |
| 2 | Naht am T-Stoß Rohr/Blech | $t > 3$ $40 \leq D \leq 80$ | PH* |  | freie Wahl der Fugenvorbereitung; voll durchgeschweißt |
| 3 | HV-Naht, Rohr/Stutzen (aufgesetzt) | $t > 3$ $D \geq 40$ | H-L045 |  | D = Rohrdurchmesser d = Stutzendurchmesser = 0,5 x D |
| 4 | V-Naht am Stumpfstoß | $t \geq 5$ $D \geq 100$ | H-L045 |  | |
| 5 | V-Naht am Stumpfstoß | $t > 3$ $40 \leq D \leq 80$ | H-L045 |  | ss nb |
| 6 | HV-Naht Rohr/Flansch | $t > 3$ $40 \leq D \leq 80$ | H-L045 |  | |

* 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 C, Abnahme durch DVS®-PZA-Prüfer

12 UE

| Nr. | Prüfungsaufgabe | empfohlene Werkstückdicke [mm] | Schweißposition | Skizze | Bemerkung |
|-----|----------------------|--------------------------------|-----------------|---|-----------|
| 1 | V-Naht am Stumpfstoß | $t > 3$ $40 \leq D \leq 80$ | H-L045 |  | ss nb |
| 2 | V-Naht am Stumpfstoß | $t > 3$ $D \geq 100$ | H-L045 |  | ss nb |

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