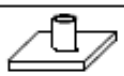
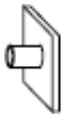
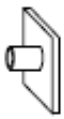
M.2	**Praktische Ausbildung**				**Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608)**
	88 UE (zuzüglich 20 UE Fachkunde A.1–A.9)				**Prozesse 135, 136 und 138**
Nr.	**Übungsaufgabe**	**empfohlene Werkstückdicke [mm]**	**Schweiß-position**	**Skizze**	**Bemerkung**
1	Einweisung				wenn möglich (136), ein- und mehrlagiges Schweißen mit rutil- und basisch gefüllten Drähten
2	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PB		Prozess 135
3	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PH*		Prozess 135, 136 **und** 138
4	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PD		Prozess 135, 136 **und** 138
5	Kehlnaht am Schräg-stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PD		Blech horizontal, Rohr ca. 60°

* 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]**	**Schweiß-position**	**Skizze**	**Bemerkung**
1	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PD		Prozess 135
2	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PD		Prozess 136
3	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PH*		Prozess 135
4	Kehlnaht am T-Stoß (Rohr/Blech)	t > 3 D ≥ 40	PH*		Prozess 136

* 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 und 2 zu absolvieren. Zu Testobjekten siehe Teil II dieser Richtlinie.