M.3	**Praktische Ausbildung**				**Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608)**
	72 UE				**Prozesse 135 und 136**
Nr.	**Übungsaufgabe**	**empfohlene Werkstückdicke [mm]**	**Schweiß-position**	**Skizze**	**Bemerkung**
1	Einweisung				
2	I-Naht am Stumpfstoß	t > 1	PA		Prozess 135 ss nb
3	I-Naht am Stumpfstoß	t > 1	PG		Prozess 135 ss nb
4	V-Naht am Stumpfstoß	t > 8	PA		Prozess 135 ss nb **und** 136 bs gg **oder** Prozess 136[1)] ss nb **und** 136 bs gg
5	V-Naht am Stumpfstoß	t > 8	PG		Prozess 135 ss nb
6	V-Naht am Stumpfstoß	t > 8	PF		Prozess 135 ss nb **und** 136 bs gg **oder** Prozess 136[1)] ss nb **und** 136 bs gg

[1)] Für Fülldrähte ist ss mb zulässig oder die Wurzellage kann mit Metallpulverdraht durchgeführt werden (138).

Schweißen der Prüfstücke nach Anforderungen der ISO 9606					
	8 UE				
Nr.	**Prüfungsaufgabe**	**empfohlene Werkstückdicke [mm]**	**Schweiß-position**	**Skizze**	**Bemerkung**
1	I-Naht am Stumpfstoß	t > 1	PA		Prozess 135 ss nb
2	V-Naht am Stumpfstoß	t > 8	PA		Prozess 136[1)] ss nb
3	I-Naht am Stumpfstoß	t > 1	PF		Prozess 135 ss nb
4	V-Naht am Stumpfstoß	t > 8	PF		Prozess 136[1)] ss nb

[1)] Für Fülldrähte ist ss mb zulässig oder die Wurzellage kann mit Metallpulverdraht durchgeführt werden (138).

Anmerkung: Für die Werkstoffgruppen 8 und 10 ist bs gg zulässig.