M.5	Praktische Ausbildung				Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608)
	76 UE				Prozesse 135 und 136
Nr.	**Übungsaufgabe**	**empfohlene Werkstückdicke [mm]**	**Schweiß-position**	**Skizze**	**Bemerkung**
1	Einweisung				
2	V-Naht am Stumpfstoß	t > 3 D ≥ 100	PA		Prozess 135 **und** 136[1)] und 138 ss nb
3	V-Naht am Stumpfstoß	t > 3 D ≥ 100	PH*		Prozess 135 **und** 136[1)] und 138 ss nb
4	V-Naht am Stumpfstoß	t > 3 D ≥ 100	PC		Prozess 135 **und** 136[1)] und 138 ss nb

1) Die Wurzellage kann mit Metallpulverdraht durchgeführt werden (138).

* 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.

Schweißen der Prüfstücke nach Anforderungen der ISO 9606, nur Sichtprüfung erforderlich					
	12 UE				
Nr.	**Prüfungsaufgabe**	**empfohlene Werkstückdicke [mm]**	**Schweiß-position**	**Skizze**	**Bemerkung**
1	V-Naht am Stumpfstoß	t > 3 D ≥ 100	PC		Prozess 135 ss nb
2	V-Naht am Stumpfstoß	t > 3 D ≥ 100	PC		Prozess 136[1)] ss nb
3	V-Naht am Stumpfstoß	t > 3 D ≥ 100	PH*		Prozess 135 ss nb
4	V-Naht am Stumpfstoß	t > 3 D ≥ 100	PH*		Prozess 136[1)] ss nb

1) Die Wurzellage kann mit Metallpulverdraht durchgeführt werden (138).

* 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.