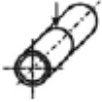

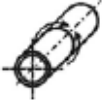





T.6	Praktische Ausbildung		Werkstoffgruppen 1, 2, 3, 8, 10, 11 (ISO/TR 15608)		
	53 UE (zuzüglich 7 UE Fachkunde C.1–C.4)		Prozess 141		
Nr.	Übungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung
1	Einweisung				
2	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	PA		ss nb
3	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	PC		ss nb
4	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	PH*		ss nb
5	V-Naht am Stumpfstoß	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		ss nb
6	HV-Naht, Rohr/ Stutzen (aufgesetzt)	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		D = Rohrdurchmesser; d = Stutzendurchmesser = 0,5 x D

* 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, Abnahme durch DVS®-PZA-Prüfer					
4 UE					
Nr.	Prüfungsaufgabe	empfohlene Werkstückdicke [mm]	Schweißposition	Skizze	Bemerkung
1	I-V-Naht am Stumpfstoß	$t > 1$ D frei wählbar	H-L045		ss nb

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