








IW – M 1 Elevens namn:





Elevens födelsenr:

Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderat Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning				Överallt där det är möjligt (136) skall både rutil- och basiska elektroder användas i både ensträngs- och flersträngssvetsning.					
2	Påsvets på plåt	Obegränsad	PA / PF / PG		Metod 135					
3	Kälsvets, T-förband	t > 1	PA		Metod 135-D en sträng (D=kortbåge)					
4	Kälsvets, T-förband	t > 1	PB		Metod 135-D en sträng					
5	Kälsvets, T-förband	t > 1	PG		Metod 135-D en sträng					
6	Kälsvets, hörnförband	t > 1	PG		Metod 135-D en sträng Fullständig genomsvetsning krävs inte.					
7	Kälsvets, T-förband	t > 8	PB		Metoderna 135, 136 och 138 Svetsning runt hörnet					
8	Kälsvets, T-förband	t > 8	PF		Metoderna 135, 136 och 138					
9	Kälsvets, T- förband	t > 8	PD		Metoderna 135, 136 och 138 Svetsning runt hörnet					

Fortsättning sid. 2

Sid 2 Examinering

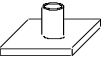
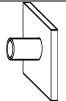
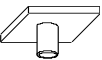
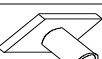
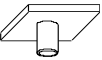
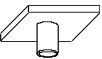
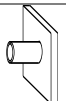

1	Kälsvets, T-förband	$t > 1$	PB		Metod 135-D en sträng					
2	Kälsvets, T-förband	$t > 8$	PB		Metod 136 Flersträngssvetsning					
3	Kälsvets, T-förband	$t > 1$	PF		Metod 135-D en sträng					
4	Kälsvets, T-förband	$t > 8$	PF		Metod 136 Flersträngssvetsning					

Rev januari 2016

IW – M 2 Elevens namn:

Elevens födelsenr:









Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning				Överallt där det är möjligt (136) skall både rutil- och basiska elektroder användas i både ensträngs- och flersträngssvetsning					
2	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PB		Metod 135					
3	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PH		Metoder 135, 136 och 138					
4	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PD		Metoder 135, 136 och 138					
5	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PD		Horisontell plåt. Rör i lutning omkring 60° .					
Examinering										
1	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PD		Metod 135					
2	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PD		Metod 136					
3	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PH		Metod 135					
4	Kälsvets, rör till plåt	$t > 3$ $D \geq 40$	PH		Metod 136					

IW – M 3 Elevens namn:

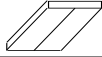







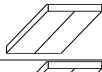

Elevens födelsenr:

Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	t > 1	PA		Metod 135 ss nb 135-D för rotsträng					
3	Stumsvets	t > 1	PG		Metod 135 ss nb 135-D för rotsträng					
4	Stumsvets	t > 8	PA		Metod 135 ss nb och metod 136 bs med slipning eller mejsling eller metod 136 ss nb och metod 136 bs med slipning eller mejsling					
5	Stumsvets	t > 5	PC		Metoderna 135 och 136 ss nb					
Examinering										
1	Stumsvets	t > 1	PA		Metod 135 ss nb 135-D för rotsräng					
2	Stumsvets	t > 8	PA		Metod 136 ss nb					
3	Stumsvets	t > 1	PC		Metod 135 ss nb 135-D för rotsräng					
4	Stumsvets	t > 8	PC		Metod 136 ss nb					

IW M 4 Elevens namn:

Elevens födelsenr:

Praktiska övningar										
Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärares signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	t > 1	PE		Metod 135 ss nb 135-D för rotsträng					
3	Stumsvets	t > 5	PE		Metod 136 ss nb					
4	Stumsvets	t > 8	PF		Metod 135 ss nb och metod 136 bs med slipning eller mejsling eller metod 136 ss nb och metod 136 bs med slipning eller mejsling					
5	T-förband med svets i halv V-fog	t > 5	PB		Metoderna 135 och 136 bs med slipning eller mejsling					
6	T-förband med svets i halv V-fog	t > 5	PD		Metoderna 135 och 136 ss nb					
7	T-förband med svets i halv V-fog	t > 5	PF		Metoderna 135 och 136 ss nb					
Examinering										
1	Stumsvets	t > 1	PF		Metod 135 ss nb 135-D för rotsträng					
2	Stumsvets	t > 8	PF		Metod 136 ss nb					
3	Stumsvets	t > 1	PE		Metod 135 ss nb 135-D för rotsträng					
4	Stumsvets	t > 8	PE		Metod 136 ss nb					

IW – M 5 Elevens namn:

Elevens födelsenr:

Praktiska övningar





Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PA		Metoderna 135, 136 och 138 ss nb					
3	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PH		Metoderna 135, 136 och 138 ss nb					
4	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PC		Metoderna 135, 136 och 138 ss nb					
Examinering										
1	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PC		Metod 135 ss nb					
2	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PC		Metod 136 ss nb					
3	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PH		Metod 135 ss nb					
4	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	PH		Metod 136 ss nb					

Rev januari 2016

IW – M 6 Elevens namn:

Elevens födelsenr:

Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderad Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	H-L045		Metoderna 135, 136 och 138, ss nb.					
3	Avstickare, stumsvets (utanpåställt grenrör)	$D \geq 40$ $t > 3$	H-L045		Metoderna 135, 136 och 138 D = utvändig rördiameter d = utvändig diameter grenrör= $0,5 \cdot D$					
Examinering										
1	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	H-L045		Metod 135 ss nb					
2	Stumsvets	$t > 3$ $D \geq 100$	H-L045		Metod 136 ss nb					