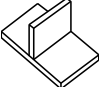
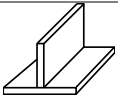

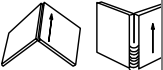
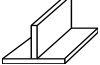



**IW – T1**

Elevens namn:

Elevens födelsenr:

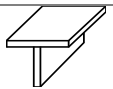
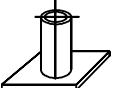
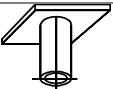
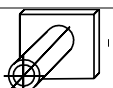
### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderat Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärares signatur)
1	Inledning				Omsmältning av topplagret är inte tillåten					
2	Påsvets på plåt	Obegränsad	PA, PF, PC							
3	Kälsvets, T-förband	t > 1	PA							
4	Kälsvets, T-förband	t > 1	PB							
5	Kälsvets, T-förband	t > 1	PF							
6	Utvändig kälsvets, hörnförband	t > 1	PA, PF, PC		Full genomsvetsad svets					
Examinering										
1	Kälsvets, T-förband	t > 1	PB							
2	Kälsvets, T-förband	t > 1	PF							

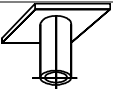
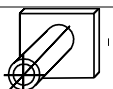
**IW – T 2** Elevens namn:

Elevens födelsenr:

### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderat Plåttjocklek (mm) diameter	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning				Inledning					
2	Kälsvets, T-förband	$t > 1$	PD							
3	Kälsvets, rör till plåt	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PB							
4	Kälsvets, rör till plåt	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PD							
5	Kälsvets, rör till plåt	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PH							

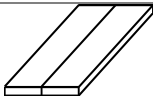
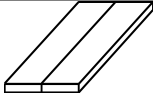
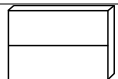
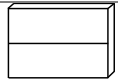
### Examinering

1	Kälsvets, rör till plåt	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PD							
2	Kälsvets, rör till plåt	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PH							

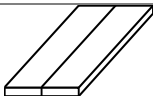
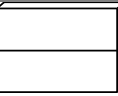
**IW – T 3** Elevens namn:

Elevens födelsenr:

**Praktiska övningar**



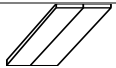
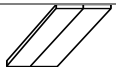

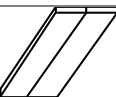
Nr	Typ av svets	Rekommenderat Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	t > 1	PA		ss nb					
3	Stumsvets	t > 5	PA		ss nb					
4	Stumsvets	t > 1	PC		ss nb					
5	Stumsvets	t > 5	PC		ss nb					

**Examinering**

1	Stumsvets	t > 1	PA		ss nb					
2	Stumsvets	t > 1	PC		ss nb					

**IW – T 4** Elevens namn:

Elevens födelsenr:







<b>Praktiska övningar</b>										
Nr	Typ av svets	Rekommenderat Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	t > 1	PF		ss nb					
3	Stumsvets	t > 5	PF		ss nb					
4	Stumsvets	t > 1	PE		ss nb					
5	Stumsvets	t > 5	PE		ss nb					
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	t > 1	PF		ss nb					
2	Stumsvets	t > 1	PE		ss nb					

**IW - T 5**

Elevens namn:

Elevens födelsenr:

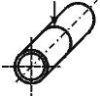

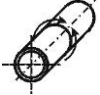



### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderat Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärarens signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PA		ss nb					
3	Stumsvets	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PC		ss nb					
4	Stumsvets	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	PH		ss nb					
5	Stumsvets	$t > 1$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		ss nb					
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	$t > 1$ D fritt val	PC		ss nb					
2	Stumsvets	$t > 1$ D fritt val	PH		ss nb					

**IW – T 6** Elevens namn:

Elevens födelsenr:

### Praktiska övningar

Nr	Typ av svets	Rekommenderat Plåttjocklek (mm)	Svetsläge	Skiss	Anmärkning	Material	Starttid	Sluttid	Tid totalt	Godkänd (Lärares signatur)
1	Inledning									
2	Stumsvets	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	PA		ss nb					
3	Stumsvets	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	PC		ss nb					
4	Stumsvets	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	PH		ss nb					
5	Stumsvets	$t > 5$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		ss nb					
6	Avstickare, stumsvets (utanpåställt grenrör)	$t > 3$ $40 \leq D \leq 80$	H-L045		D = utvärdig rör- diameter d = utvärdig diameter grenrör= $0,5 \cdot D$					
<b>Examinering</b>										
1	Stumsvets	$t > 1$ D fritt val	H-L045		ss nb					