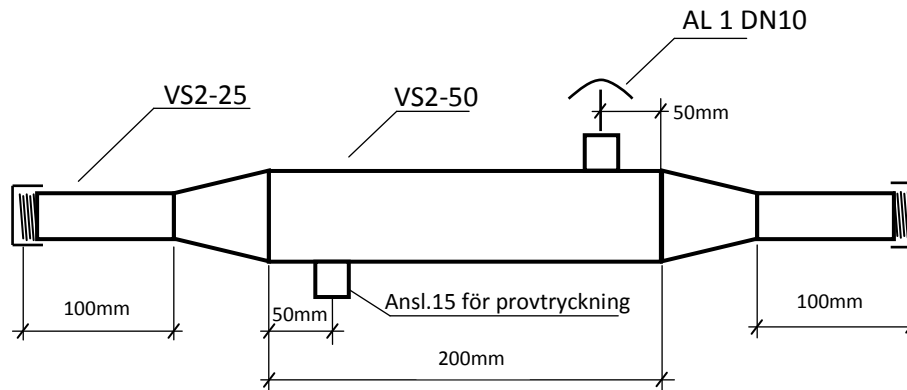




## Svetsprov för branschcertifikat - intyg



Svetsprovet är 4 timmar. Tillkapning och gängning av rör ingår i arbetstiden.

Provet svetsas i bänk men behöver inte vara fixerat.

Provet svetsas med gas eller TIG svetsning.

Svetsen utförs med god förbindning till grundmaterialet med måttlig råge och vulst. Svetssträngens tjocklek får inte understiga grundmaterialet. Större kantförskjutningar får inte förekomma.

Håltagning sker med skärbrännare.

Provet ska tryck- och täthetskontrolleras med vattenledningstryck i 10 minuter.

### Material:

1 st	10 smidd muff
1 st	15 smidd muff
2 st	33,7 x 60,3 svetskonor
2 st	25 huv
1 st	10 avluftning
Rör VS2	25 och 50 stålrör med medelgodstjocklek

Resultat:                      godkänt                       icke godkänt

Ort och datum: \_\_\_\_\_

Provdeltagarens namn: \_\_\_\_\_

Personnummer: \_\_\_\_\_

Skolans/Företagets representant med svetskunskaper att övervaka och bedöma provet:

Skola/Företag: \_\_\_\_\_

Underskrift

namnförtydligande

**Intyget samt tryck- och täthetskontroll ska visas vid tecknande av utbildningsavtal.**



## Tryck- och täthetskontroll

<b>Namn provdeltagare:</b>	
<b>Skola/Företag:</b>	
<b>Tryckmedium:</b>	
<b>Kontrolltryck, kPa:</b>	
<b>Kontrolltid:</b>	
<b>Avvikelser:</b>	
<b>Orsak, åtgärd:</b>	
<b>Underskrift elev:</b>	
<b>Underskrift lärare:</b>	