

Rekommenderade svetsarprövningsintyg för IW-lärare

Utbildningorganisationer kan få IW-godkännande för metod, nivå och material baserat på IW-lärarnas praktiska kompetens. IW-riktlinjen, IAB-089, ställer krav på att läraren ska ha lämpliga giltiga svetsarprövningsintyg. Svetskommissionen har i samråd med AG14 gett ut följande rekommendationer för olika metoder, nivåer och material vid lärarens provläggning, se sidan 2. Revisorerna kommer att utgå ifrån dessa rekommendationer vid bedömning av svetslärares praktiska kompetens.

En IW-lärare behöver endast avlägga de prov som är lämpliga för utbildningens omfattning. En högre nivå täcker in lägre nivåer, d.v.s en svetsarprövning i läget H-L045 (rörnivå) ger godkännande för utbildning i samtliga nivåer - käl, plåt och rör.

Observera att en lärare ska kunna uppvisa kompetens för olika grundmaterial om eleven ska kunna få IW-diplom i annat material än ferritiskt stål. Om läraren har giltiga svetsarprövningar i ferritiskt stål och har långvarig dokumenterad yrkeserfarenhet av andra material (aluminium och rostfritt) kan revisorn göra bedömningen att läraren har fullgod kompetens att undervisa praktiskt i de materialen utan att uppvisa giltiga svetsarprövningsintyg.

Ferritiskt stål - läraren ska uppvisa kompetens genom godkända svetsarprövningar enligt tabell på sidan 2.

Aluminium - läraren ska uppvisa kompetens genom godkända svetsarprövningar på aluminium enligt tabell på sidan 2. Läraren lägger som lägst en prövning på plåtnivå.

Rostfritt - läraren ska uppvisa kompetens genom godkända svetsarprövningar på rostfritt grundmaterial för nivå plåt och rör enligt tabell på sidan 2.

Rekommenderade svetsarprovningar för IW-lärare

Ett svetsarprovningsintyg på en högre nivå täcker in lägre nivåer för respektive metod

	MAG 135/138 + 136	MMA 111	TIG 141
Nivå Rör	Svetsläge H-L045 Materialtjocklek ≥5.0mm Ytterdiameter ≥48mm 135 alt 138 i rotsträng, 136 fyllnad/toppsträng <i>Kompletterande kälsvetsprov, 135/138 och 136, sl</i>	Svetsläge H-L045 Materialtjocklek ≥5.0mm Ytterdiameter ≥48.0mm Basiska elektroder <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>	Svetsläge H-L045 Materialtjocklek ≥5.0mm Ytterdiameter ≥48.0mm <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>
Nivå Plåt	Svetsläge PE, ml Materialtjocklek ≥ 5.0mm 135 alt 138 i rotsträng, 136 fyllnad/toppsträng <i>Kompletterande kälsvetsprov, 135/138 och 136, sl</i>	Svetsläge PE, ml Materialtjocklek ≥ 5.0mm Basiska elektroder <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>	Svetsläge PE, ml Materialtjocklek ≥5.0mm <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>
Nivå Käl	Svetsläge PH, ml Materialtjocklek ≥ 5.0mm Ytterdiameter ≥ 48.0mm	Svetsläge PH, ml Materialtjocklek ≥ 5.0mm Ytterdiameter ≥48.0mm Basiska elektroder	Svetsläge PH Materialtjocklek ≥2.0mm Ytterdiameter ≥48.0mm

	Rostfritt	Aluminium
Nivå Rör	Svetsläge H-L045 Samma villkor som för ferritiskt stål	Svetsläge H-L045 MMA och TIG , samma villkor som för stål. Ej aktuellt för MAG
Nivå Plåt	Svetsläge PE Samma villkor som för ferritiskt stål	Svetsläge PE MMA och TIG , samma villkor som för stål. MIG 131 materialtjocklek ≥6.0mm <i>Kompletterande kälsvetsprov</i>
Nivå Käl	Ingen extra provning behövs om prov lagts för ferritiskt stål	Se ovan

Materialtjocklekar enl IAB-089

Följande materialtjocklekar förekommer i IW-utbildningen under övningar och examinationer. Utbildaren ska tillse att eleven har tillgång till material ur tabellen motsvarande aktuellt godkännande

Modul	Rör	Plåt
E1-E2	D $\geq$ 40 t $>$ 3	t $>$ 3
	D $>$ 150 t $>$ 3	t $>$ 8
	D 40-80 t $>$ 3	
E3-E4		t $>$ 3
		t $>$ 8
E5-E6	D 40-80 t $>$ 3	
	D $\geq$ 100 t $>$ 5	
M1-M2	D $\geq$ 40 t $>$ 3	t $>$ 1
		t $>$ 8
M3-M4		t $>$ 1
		t $>$ 5
		t $>$ 8
M5-M6	D $\geq$ 40 t $>$ 3	
	D $\geq$ 100 t $>$ 3	
T1-T2	D 40-80 t $>$ 1	t $>$ 1
T3-T4		t $>$ 1
		t $>$ 5
T5-T6	D 40-80 t $>$ 1	
	D 40-80 t $>$ 3	
	D 40-80 t $>$ 5	
MAI 1- MAI 2	D $>$ 60 t $>$ 3	t $>$ 3
		t $>$ 8
MAI 3-MAI 4		t $>$ 3
		t $>$ 6
		t $\leq$ 3
TAL 1-TAL 2	D 40-80 t $>$ 1	t $>$ 1
TAL 3-TAL 4		t $>$ 1
		t $\leq$ 3
		t $>$ 6
TAL 5-TAL 6	D alla t $\leq$ 3	
	D alla t $>$ 3	
	D alla t $>$ 6	
G3-G4		t $>$ 1
		t $>$ 3
G5-G6	D $>$ 25 t $>$ 1	
	D $>$ 40 t $>$ 1	
	D $>$ 25 t $>$ 3	

Färgkoder:

Kälsvets

Plåtsvets

Rörsvets