
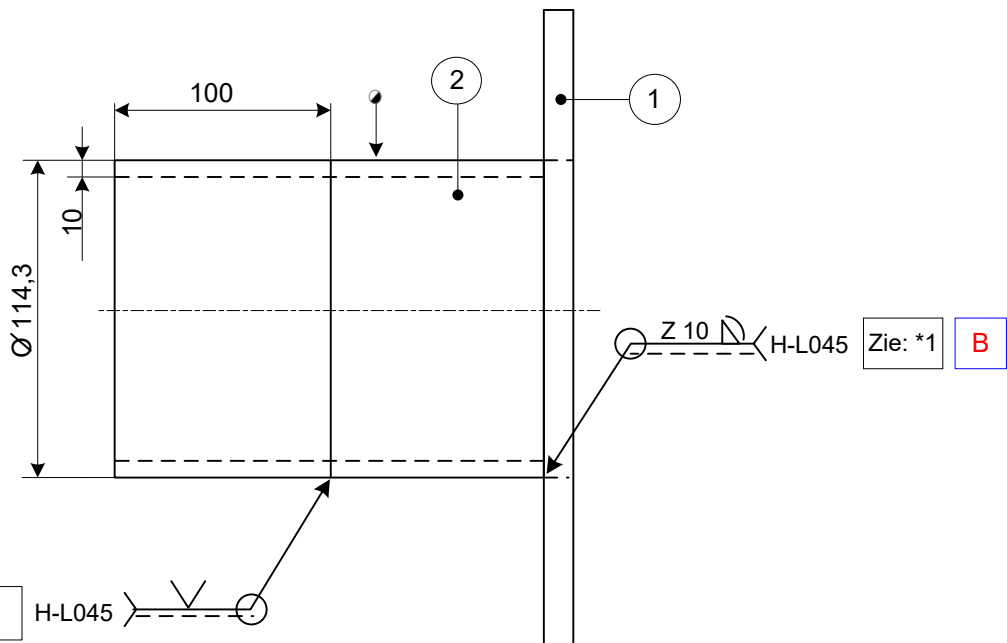
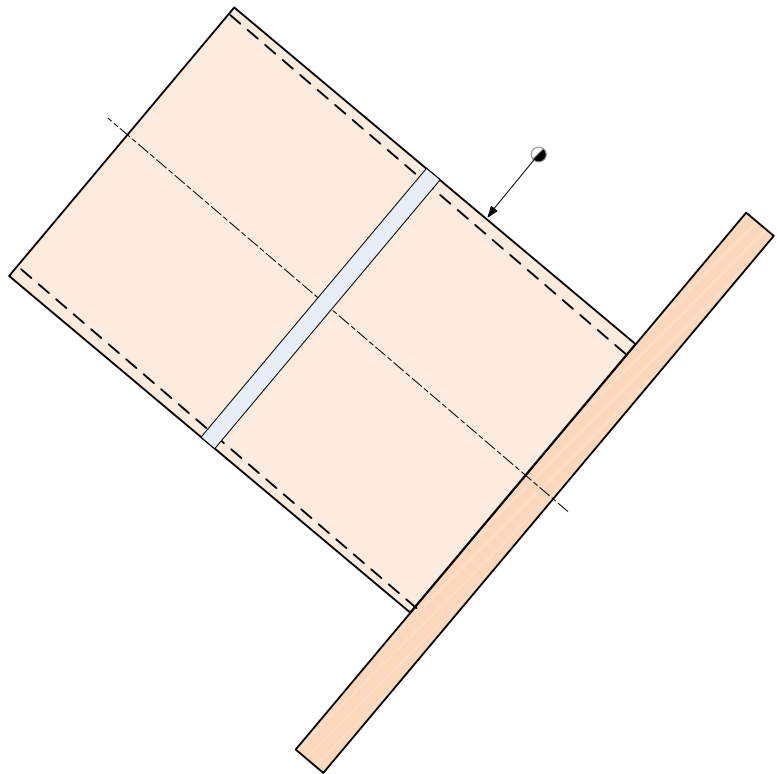

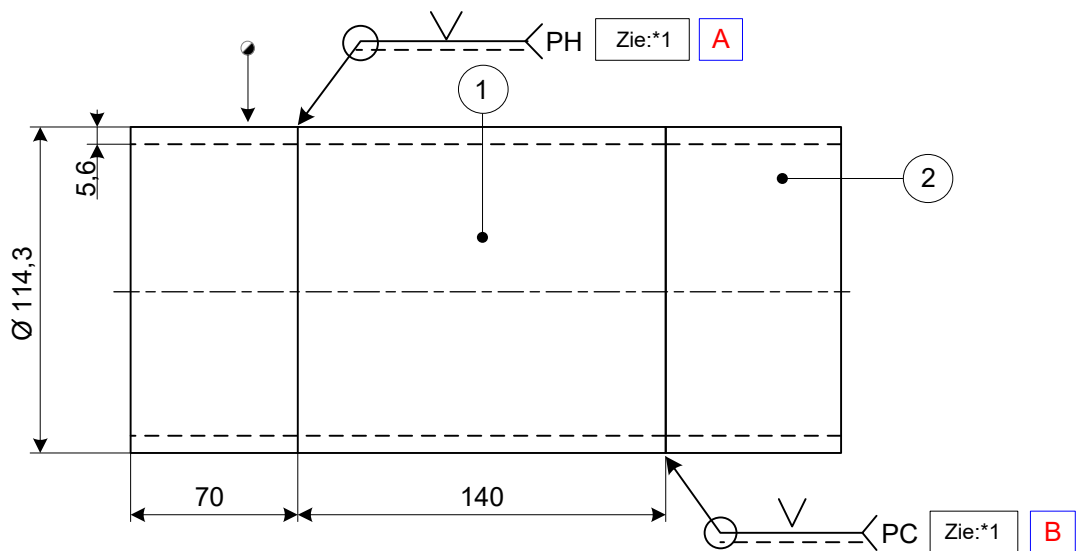
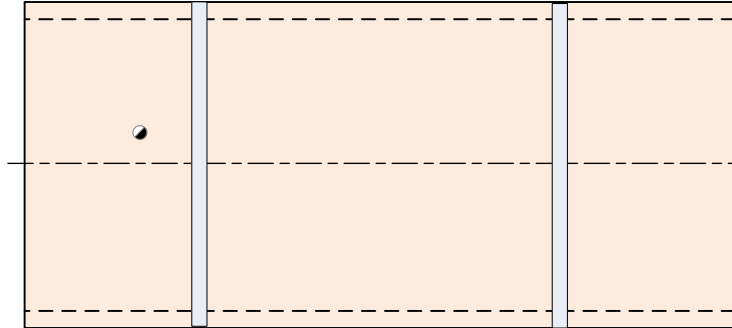


3	1	Pijp	101,6 x 6,3 -90	S235
2	1	Pijp	114,3 x 5,6 - 50	S235
1	1	Plaat of Strip	200 x 10 - 200	S235
Stuk nr.	Aantal	Benaming	Afmetingen	Materiaalsoort
	Lasproces:		Beoordeling:	Nederlands Instituut voor Lastechniek Tel: 088 - 0187000 www.nil.nl
	111		Visueel en maten	
	Schaal: niet op schaal		Getekend: Examencomm. HVO	
	Maateenheid: mm		Datum: 24 - 10 - 2014	
Max. werktijd: 60 min.		☉ = Kandidaat nr.		
Werkstuk nr. 243	Niveau: BMBE-4 PP	Benaming: PIJPVERLOOP met PLAAT		Rev: Jan. 2019
				A 4




*1= doorlassing vereist

2	2	Pijp	114,3 x 10 – 100 (afschuining 30° één zijde)	S235
1	1	Plaat	200 x 10 – 200 (met gat Ø 114,3)	S235
Stuk nr.	Aantal	Benaming	Afmetingen	Materiaalsoort
	Lasproces:		Beoordeling: Visueel en	Nederlands Instituut voor Lastechniek Tel: 088 – 0187000 www.nil.nl
	111		V-las tevens radiografisch onderzoek	
	Schaal: niet op schaal		Getekend: Examencomm. HVO	
	Maateenheid: mm		Datum: 24 – 10 – 2014	
Max. werktijd: 120 min.		● = Kandidaat nr.		
Werkstuk nr. 244	Niveau: BMBE-4 PP	Benaming: PIJP-PIJP- PLAATLASVERBINDING		Rev: Jan. 2019
				A 4



*1= doorlassing vereist

2	2	Pijp	114,3 x 5,6 – 70 (afschuining 30° één zijde)	S235
1	1	Pijp	114,3 x 5,6 – 140 (afschuining 30° twee zijden)	S235
Stuk nr.	Aantal	Benaming	Afmetingen	Materiaal­soort
	Lasproces: 111		Beoordeling: Visueel	Nederlands Instituut voor Lastechniek Tel: 088 – 0187000 www. nil.nl
	Schaal: niet op schaal		Getekend: Examencomm. HVO	
	Maateenheid: mm		Datum: 24 – 10 – 2014	
	Max. werktijd: 100 min.		● = Kandidaat nr.	
Werkstuk nr. 245	Niveau: BMBE-4 PP	Benaming: PIJP – PIJP-PIJPLASVERBINDING		Rev: Jan. 2019
				A 4