|  |  |
| --- | --- |
| **Protokoll för övervakning och provning vid svetsning av IW provobjekt, plåtnivå**enligt IIWs riktlinje IAB-089  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Svetsare  |  | **Förnamn:**       | **Efternamn:**       |
| Födelsenummer: |       |  |  |

# Data från svetsningen

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Material:**       |
| **Svetsmetod (111, 135, 136, 141):**       |  |
| **Total svetstid för provobjektet (timmar):**       |
| ***Provning*** |  |
| Alla svetsar som ingår i provobjektet skall **provas genom visuell kontroll**. Det skall göras av auktoriserad examinator.Provet godkänns om alla svetsar ligger inom kvalitetsnivå B i EN ISO 5817, förutom för följande feltyper: 501 (smältdike), 502 (svetsråge stumsvets, 503 (svetsråge kälsvets), 504 (rotvulst), 505 (felaktig fattningskant) och 5214 (för stort a-mått), där nivå C skall gälla.Uppfyller alla svetsar ovanstående krav, visuell kontroll? (Ja/Nej):      En svets i provobjektet skall dessutom provas med radiografisk undersökning (se sammanställningsritning)Uppfyller svetsen kraven vid radiografisk undersökning? (Ja/Nej):       |
| [ ]  Svetsarprövningen uppfyller ej krav p.g.a:       |
| ***Undertecknad examinator har ej deltagit i undervisningen av ovannämnda svetsare*** |
| [ ]  Acceptanskraven i prövningen är uppfyllda (Svetstid och svetsarnas kvalitetsnivå) |
| Datum:       |  |
| Examinatorns underskrift: ………………………………………… Namnförtydligande:       |
| Till diplombeställningen skall foto av provobjektet bifogas. |