

Protokoll för övervakning och provning vid svetsarprovning

enligt EN 287-1:2011 EN ISO 9606-_____

Skola:	
Adress:	
Kontaktperson:	Telefon:
Svetsare:	ID:
Födelsedatum:	Födelseort:
Legitimation: <input type="checkbox"/> Körkort <input type="checkbox"/> Pass <input type="checkbox"/> Annat:	

Data från svetsarprovning

WPS:	
	Svetsmetod 1: 111, 114, 121, 125, 131, 135, 136, 138, 141, 142, 143, 145, 15, 311
	Svetsmetod 2: 111, 114, 121, 125, 131, 135, 136, 138, 141, 142, 143, 145, 15, 311
	Formvara: P = plåt, T = rör
	Svetstyp: BW = stumsvets. FW = kälsvets
	Materialgrupp: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9.1, 9.2, 9.3, 10, 11
	Materialgrupp: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9.1, 9.2, 9.3, 10, 11
	Tillsatsmaterial sv metod 1: A, B, C, R, RA, RB, RC, RR, S, M, P, V, W, Y, Z, nm
	Tillsatsmaterial sv metod 2: A, B, C, R, RA, RB, RC, RR, S, M, P, V, W, Y, Z, nm
	Provstyckets godstjocklek
S ₁ =	S ₂ = Provstyckets svetsgodstjocklekar vid kombination av metoder
	Provstyckets rörtterdiameter
	Svetsläge: Se sidan 2
	Detaljer om svetsning stumsvets: ss nb, ss mb, bs Metod 311: lw. rw
	Detaljer om svetsning kälsvets: sl, ml
<input type="checkbox"/> Utfört <input type="checkbox"/> Ej utfört	Kompletterande kälsvetsprov Ev kommentar:

Informativa uppgifter

Skyddsgas enligt EN ISO 14175:
Rotskyddsgas enligt EN ISO 14175:

Provningsmetoder för denna svetsarprovning


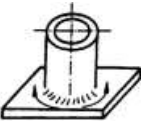
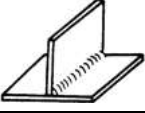
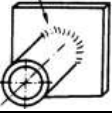

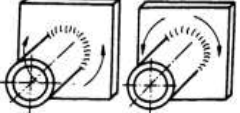

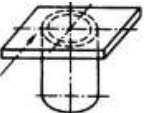
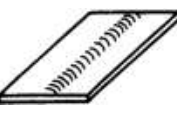

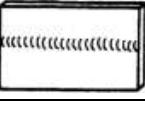



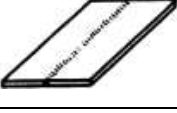
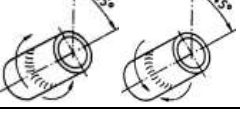

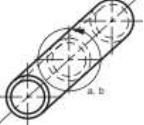
<input type="checkbox"/> Övervakning	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign
<input type="checkbox"/> Visuell kontroll	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign
<input type="checkbox"/> Radiografering	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign
<input type="checkbox"/> Ultraljud	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign
<input type="checkbox"/> Brytprov	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign
<input type="checkbox"/> Bockprov	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign
<input type="checkbox"/> Makroprov	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign
<input type="checkbox"/> Dragprov	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	Datum:	Sign

Skola:	
Svetsare:	WPS-nr:

Övervakning

Provstycket id-märkt av:	<input type="checkbox"/> Svetsare	<input type="checkbox"/> Kontrollant	<input type="checkbox"/> Kl. 12-läget påmärkt
Materialbeteckning:			
Granskning av WPS	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	
Svetsbetingelser	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	
Syning av svetsprov	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	
Tid för provläggning ___ min.	<input type="checkbox"/> Uppfyller krav	<input type="checkbox"/> Uppfyller ej krav	
<input type="checkbox"/> Svetsarprovningen uppfyller ej krav p.g.a:			
Undertecknad examinator har ej deltagit i undervisning relaterad till provning av ovannämnda svetsare			
<input type="checkbox"/> Samtliga acceptanskrav i svetsarprovningen är uppfyllda			
Datum:	Examinators underskrift:	Namnförtydligande:	

Svetslägen

	Liggande horisontal	PA		Vertikalt, inspänt	PB
	Stående horisontal	PB		Horisontal, roterande	PB
	Stående vertikal stigande svets	PF		Horisontal, inspänt stigande svets	PH
	Stående vertikal fallande svets	PG		Horisontal, inspänt fallande svets	PJ
	Underupp	PD		Underupp, inspänt	PD
	Horisontal	PA		Horisontal, roterande	PA
	Liggande vertikal	PC		Vertikalt, inspänt	PC
	Stående vertikal stigande svets	PF		Horisontal, inspänt stigande svets	PH
	Stående vertikal fallande svets	PG		Horisontal, inspänt fallande svets	PJ
	Underupp	PE		Inspänt med lutning 45° stigande svets	H-L045
				Inspänt med lutning 45° fallande svets	J-L045
	Lutande roterande, svetsning horisontal	PA		Orbital, inspänt	PK