

**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 svetsstid 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):

Svetsarprovningen uppfyller ej krav p.g.a:

Undertecknad examinator har ej deltagit i undervisningen av ovannämnda svetsare

Acceptanskraven i provningen är uppfyllda (Svetsstid och svetsarnas kvalitetsnivå)

Datum:

Examinators underskrift: Namnförtydligande:

Till diplombeställningen skall foto av provobjektet bifogas.