|  |  |
| --- | --- |
| **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. | | | |