

Examineringsprocedur, IW

Denna procedur styr praktisk och teoretisk examinering.

1. Praktisk examinering

Praktisk examinering skall ske som avslutning av varje praktisk utbildningsmodul. Provläggning skall utföras enligt standard för svetsarprövningsintyg t.ex. EN 9606-1.

Utbildningsanordnaren skall ha tillgång till en (eller flera) namngiven, av Svetskommissionen auktoriserad examinator eller ackrediterat certifieringsorgan. Examinatorn får inte ha varit direkt inblandad i utbildningen av den elev han examinerar.

Praktisk examinering efter modul 1, 3 och 5 kan genomföras av undervisande lärare (kan även utföras av auktoriserad examinator) och omfattar endast syning av provstycket.

Praktisk examinering efter modul 2,4 och 6 skall genomföras av auktoriserad examinator eller ackrediterat certifieringsorgan.

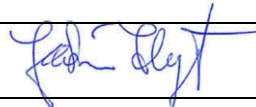
1.1 Examinatorns utrustning

För genomförande av praktisk examinering bör examinatorn ha följande mätdon, utrustning och dokumentation:

- måttband
- skjutmått
- svetsmått för a-mått, vinkel mm.
- profilmall
- klocka
- ficklampa
- spegel
- termometer
- gasflödesmätare
- de standarder som omnämns i denna procedur
- checklista – Övervakning och provning vid svetsarprovning.

1.2 Examinatorns uppgifter vid praktisk examinering

- 1) *Före start av provläggning*
 - a) kontrollera svetsarens identitet
 - b) kontrollera att svetsutrustningen är lämplig
 - c) kontrollera svetsdatablad (pWPS/WPS) och överlämna till svetsaren
 - d) kontrollera att provstyckena överensstämmer med svetsdatablad beträffande material, dimensioner och fogberedning
 - e) kontrollera att provstyckena är märkta med elevens identifikation
 - f) märk provstyckena med svetsläge och kl 12-position (om inspänt rör)
 - g) kontrollera häftsvetsarna
 - h) identifiera tillsatsmaterialet (enligt svetsdatablad)

Date of approval	Godkänd datum	2017-06-29
Signature	Signatur	

2) *Under provläggning*

- a) kontrollera att svetsparametrarna som svetsaren använder överstämmer med svetsdatablad
 - ström
 - polaritet
 - spänning
 - trådmatningshastighet
 - trådutstick
 - gasflöde
- b) kontrollera att avbrott i rot- och toppsträng görs
- c) kontrollera att ingen slipning på rot- eller toppsida är utförd
- d) kontrollera att tiden för svetsning av provstycket är rimlig
- e) om svetsare inte bedöms ha förutsättningar för att klara provet får det avbrytas

3) *Efter provläggning*

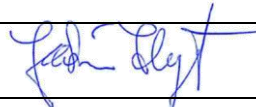
- a) märk provstycket med examinatorns identifikation
- b) genomför den provning av provstycket som erfordras enligt aktuell standard
 - visuell kontroll, SS-EN 970
 - radiografering, SS-EN 1435
 - bockprovning, SS-EN 910
 - brytprovning, SS-EN 1320

Provningen av provstyckena skall göras av kvalificerad personal i egen regi eller av auktoriserat laboratorium

Protokoll för övervakning och provning vid svetsarprovning skall fyllas i, t.ex. EN 9606-1.

Protokollet skall arkiveras hos utbildaren. (Arkivering behövs ej om svetsarprovningssintyg utfärdas av ackrediterat certifieringsorgan)

- c) kontrollera att provresultaten uppfyller acceptansgränserna enligt SS-EN ISO 5817/SS-ISO 10042
- d) fyll i och underteckna svetsarprovningssintyget (Skolan kan välja att inte utfärda svetsarprovningssintyg)
- e) Varje elevs senaste provstycken från modul 2 eller 4 eller 6 sparas så länge eleven finns kvar på skolan. (När eleven provats för modul 4 slängs proverna från modul 2. När eleven provats för modul 6 slängs proverna för modul 4.)

Date of approval	Godkänd datum	2017-06-29
Signature	Signatur	

2 Teoretisk examinering

Teoretisk examinering skall ske efter modul A, B och C samt de metod- och materialspecifika teorimodulerna. Kan även ske vid ett och samma tillfälle.

Teoriproven är de internationellt harmoniserade tentamina för IW.

Proven och examineringen hanteras av den auktoriserade examinatorn. (Om inte skolan har auktoriserad examinator skall skolans kursansvarige utse examineringsansvarig person)

2.1 Den auktoriserade examinatorns uppgifter vid teoretisk examinering

- 1) Beställ aktuell skrivning (A, B, C etc.) från Svetskommissionens huvudexaminator. Skrivningen kan levereras elektroniskt till examinatorn. Skrivningen får endast kopieras i det antal som behövs vid tentamenstillfället.
- 2) Genomför examineringen, enligt "Ordningsföreskrifter för skriftlig IIW/EWF-examinering", (kapitel 9, bilaga 8) Examinatorn är skrivningsvakt.
- 3) Rätta skrivningarna och signera dem. (Om inte auktoriserad examinator finns sänds skrivningarna till Svetskommissionens huvudexaminator för rättning.)

3 Beställning av diplom

När elev klarat prov till viss nivå (käl, plåt, rör) kan diplom beställas från Svetskommissionens huvudexaminator. Kursansvarig gör beställningen.

Till beställningen skall bifogas elevens

- teoriprov
- svetsarprövningsintyg eller protokoll för övervakning och provning vid svetsarprovning
- uppföljningsschema

OBS!

Beställs diplom för rör-nivån skall även svetsprövningsintygen eller protokollen för övervakning och provning vid svetsarprovning för proven i modul 2 och 4 bifogas.

Beställs diplom för plåt-nivån skall även svetsprövningsintygen eller protokollen för övervakning och provning vid svetsarprovning för proven i modul 2 bifogas.

4 Dokumentation

Svetskommissionen arkiverar ovanstående samt kopia på diplommet.

Date of approval	Godkänd datum	2017-06-29
Signature	Signatur	