Vedlegg 3-05

Sveiselogg for speilsveising

Speilsveising skal utføres og dokumenteres iht. NS-INSTA 2072

|  |
| --- |
| 1. **Generell** **informasjon:**
 |
| Prosjektnummer/Prosjektnavn: | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Sted, adresse, profilnummer: | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Speilsveis nr. (nr. fra apparat): | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Dato: | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Sveiseoperatør, navn: | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Sveiseoperatør, sertifikat nr: | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Tiltakshaver (=byggherre): | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Entreprenør: | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Drammen kommune/ tiltakshaver er varslet  | [ ]  Ja, dato: [Dato] [Eventuell kommentar] |

|  |
| --- |
| 1. **Sveiseutstyr**
 |
| Sveisemaskin fabrikat | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Type nr. | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Maskin nr. | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Serie nr. | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Forrige kalibreringsdato, (dokumentasjon vedlegges) | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Neste kalibreringsdato | [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Trykkarakteristikkskjema på maskinen, dokumentasjon er vedlagt (vedl. nr.) | [Klikk for å skrive inn tekst.] |

|  |
| --- |
| 1. **Materiale og dimensjoner:**
 |
| Utvendig diameter rør (mm) | [Klikk for å skrive inn verdi.] mm |
| Veggtykkelse på rør (mm) | [Klikk for å skrive inn verdi.] mm |
| Rør (PE100 RC+) SDR | [ ]  SDR11 | [ ]  SDR17 | [ ]  Annet: [Klikk for å skrive inn tekst.] |
| Rørprodusent | [ ]  Pipelife | [ ]  Hallingplast | [ ]  Annet: [Klikk for å skrive inn tekst.] |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sveis nr.:** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** |
| 1. **Værforhold**
 |
| Vær: Sol, skyet, snø, regn |  |  |  |  |  |  |
| Vind: Mye, middels eller lite |  |  |  |  |  |  |
| Temperatur: ⁰C (Minimums temp. for sveising uten tiltak er –5 °C)  |  |  |  |  |  |  |
| 1. **Forberedelser**
 |
| Er det benyttet telt eller container ved sveising (ja/nei) |  |  |  |  |  |  |
| Rengjøring før høvling (ja/nei) |  |  |  |  |  |  |
| Høvling (ja/nei) |  |  |  |  |  |  |
| Rengjøring av sveiseområde umiddelbart før sveising (ja/nei) |  |  |  |  |  |  |
| 1. **Sveising**
 |
| Målt temperatur på speil (⁰C) (Laveste og høyeste temperatur målt på begge sider av speilet) |  |  |  |  |  |  |
| Målt slepetrykk (bar) |  |  |  |  |  |  |
| Utregnet sveisetrykk (bar) |  |  |  |  |  |  |
| Oppvarmingstrykk (bar) |  |  |  |  |  |  |
| Oppvarmingstid (s) |  |  |  |  |  |  |
| Omstillingstid (s) |  |  |  |  |  |  |
| Slepetrykk + sveisetrykk (bar) |  |  |  |  |  |  |
| Kjøletid (min) |  |  |  |  |  |  |
| 1. **Visuell inspeksjon (NS-INSTA 2072-3) og merking av sveis**
 |
| Grop mellom vulstene (pkt. 5) (mm) |  |  |  |  |  |  |
| Tverrforsyvning av rør/vulst (pkt. 6) (mm) |  |  |  |  |  |  |
| Vulst bredde utvendig (minimum/maksimum) (pkt. 8) (mm) |  |  |  |  |  |  |
| Vulst er stemplet og sveis nr. notert på rør (ja/nei) |  |  |  |  |  |  |
| 1. **Sluttdokumentasjon**
 |
| Nærbilde under sveising (ja/nei)  |  |  |  |  |  |  |
| Oversiktsbilde (ja/nei) |  |  |  |  |  |  |
| 1. **Signatur sveiser**
 |
| Dato |  |  |  |  |  |  |
| Signatur |  |  |  |  |  |  |
| 1. **Signatur sidemannskontroll**
 |
| Dato |  |  |  |  |  |  |
| Signatur |  |  |  |  |  |  |

Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 1:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 2:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 1:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 2:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 1:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 2:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 1:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 2:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 1:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 2:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 1:



Sveis nr.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Foto 2:

