1 KONTROLLRAPPORT 2
2 KONTROLLSKJEMA- SVEISEKONTROLL 3
3 ANVISNING FOR UTFYLLING AV KONTROLLSKJEMA 4

1 KONTROLLRAPPORT

SVEISEKONTROLL

Prosjekt:		
Kontroll utført i tiden:		
Skjema nr.:		
Kontrollen uført av:	Navn	Kvalifikasjonsnivå

Sveisedata	
Sveisearbeid utført av:	
Totalt antall sveis:	
Sveisemetode	
Skinneprofil	

Kontrollresultat			
Kontrollert	Godkjent	Ikke godkjent (ultralyd/visuell)	Ikke godkjent (geometrifeil)

Ultralydoperatør (sign):_____ Dato:_____

Motatt:

Prosjektansvarlig (sign):_____ Dato:_____

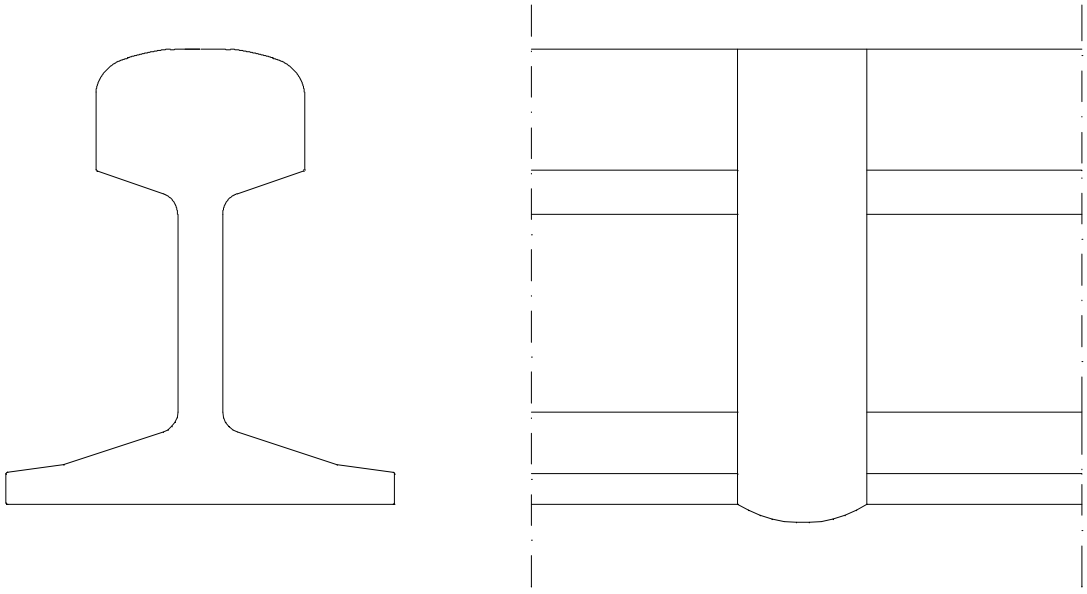
Sveiseleder (sign):_____ Dato:_____

2 KONTROLLSKJEMA- SVEISEKONTROLL

Skjema nr.:_____

Sveisedata			
Banenr. / Km:		Sveiserens ID:	
H / V streng:		Porsjonsnr.:	
Sporveksel nr.:		Sveist dato:	
Sveisemetode:		Skinneprofil:	
		Skinnekvalitet:	

Ultralydkontroll / visuell kontroll			
Godkjent:		Ikke godkjent:	
Feilens størrelse og plassering			



Geometrikontroll			
Godkjent:		Ikke godkjent:	
Retthet kjørekant:		a =	b =
Retthet kjøreflate:		c =	d =
Fotskjevhet / vridning:		e =	

Ultralydoperatør (sign):_____ Dato:_____

3 ANVISNING FOR UTFYLLING AV KONTROLLSKJEMA

Banenr. / km	Her angis banenr. og km-tall med 3 desimaler
H / V - streng	Høyre eller venstre skinnestreng sett mot stigende km
Sporveksel nr.	Fylles ut dersom sveisen befinner seg i en sporveksel
Sveisemetode	Produsent og sveisemetode, f. ek. ET Smw-F eller RT PLA (ET = Elektro Thermit, RT = Railtech)
Sveiserens ID	3 sifret nr. som er stemplet inn på skinnen eller merkeplate
Porsjonsnr.	6 sifret nr. som er stemplet inn på skinnen eller merkeplate
Sveist Dato	Måned og år som er stemplet inn på skinnen eller merkeplate f.eks. 05 95
Skinneprofil	Skinneprofilet, f.eks. S54
Skinnekvalitet	Skinnens stålkvalitet, f. eks. 900B
Skisse	Feilen tegnes inn på skissen med angivelse av dybde og utstrekning. Utfyllende kommentarer kan også føres her.
Retthet kjørekant	Her angis målt avvik fra rett i mm dersom verdiene overstiger toleransene. [a = - mål ("søkk") b = + mål ("kul")]
Retthet kjøreflate	Her angis målt avvik fra rett i mm dersom verdiene overstiger toleransene. [c = - mål ("lav skjøt") d = + mål ("kul")]
Fotskjevhet/vridning	Her angis målt avvik fra rett i mm dersom verdiene overstiger toleransene.