GE-HÅNDBOKA · SKJEMA · 3.06 FAGOMRÅDER

Dokumentasjon – Sveiserapport for PP- og PE-sveis

Dokumentnr.	GE-3.06-86 S
Type	Skjema
Kapittel	3.06 Fagområder
Gjelder for	Sertifiserte PE-sveisere som sveiser PP- og PE-rør for Gjerdalen, og anleggsledere som følger opp sveisedokumentasjonen
Revisjon / dato	Rev. 01 · Utkast
Utarbeidet av	HMS- og kvalitetsleder
Godkjent av	Daglig leder
Krav og grunnlag	ISO 9001 7.2; ISO 9001 7.5; ISO 9001 8.5.1; NS-EN 13067; Kommunens VA-norm
Erstatter	SmartDok-skjema 030610-064 B

1. Formål og bruk

Sveiserapporten er Gjerdalens eget skjema for dokumentasjon av sveiser på PP- og PE-rør. Det viser tidspunkt, operatørens sertifikatnummer, sveiseutstyr, strømforsyning, rørprodusent, værforhold og lufttemperatur, en tabell med sveiseopplysningene for hver sveis, og bilder av hver sveis eller vulst med stempel.

Skjemaet hører til **GE-3.06-20 R** VA-anlegg – graving, legging og omfylling (punkt 3.3 om skjøting av rør etter leverandørens anvisning). Sveisingen gjøres etter leverandørens sveiseanvisning og kommunens VA-norm.

Skjemaet fylles ut i SmartDok under SmartMEF → Fyll ut skjema → «Dokumentasjon- Sveiserapport for PP og PE sveis» (dok.nr. 030610-064 B). Det er Gjerdalens eget skjema.

2. Hvem fyller ut og når

- **PE-sveiseren (operatøren)** fyller ut rapporten fortløpende mens sveisingen pågår, fører én rad per sveis og tar bilde av hver sveis eller vulst med stempel (sertifikatnummer).
- Sveiseren skal ha gyldig sertifikat for metoden. Sertifikatnummeret føres i rapporten og står i stempelet på sveisen.
- **Anleggsleder** kontrollerer at sertifikatene er gyldige og registrert i SmartDok (kompetanse), og at rapportene blir fylt ut for alle sveiser.

3. Innhold og felt

SmartDok fyller inn prosjekt, underprosjekt, innsender og dato automatisk.

Sveiser og forhold

Felt	Utfylling
Emne	Fritekst
Tidspunkt for sveis	Dato og klokkeslett
Sertifikatnummer operatør	Fritekst
Sveiseutstyr	GF+ Snr: S156A6705061 / GF+ Snr: S156A6804191 / Omicron / Annet
Strømforsyning	Nettstrøm / Aggregat / Annet
Rørprodusent	Pipelife / Hallingplast / Annet
Værforhold	Opphold / Sol / Regn / Sludd / Snø / Annet
Lufttemperatur	Tall

Sveiseopplysninger

Tabell med 15 rader, én per sveis:

Sveis nr.	Rørdimensjon, mm	SDR	Muffetype	Sveisespenning (volt)	Sveisetid (sekunder)	Kjøletid (minutter)	Vulstbredde	Vulstdybde	Skrapet og sentrert rør?	Tilleggsinformasjon

Bilder og tilleggsinformasjon

Felt	Utfylling
Bilder, legg inn bilde av hver sveis/vulst med stempel (sertifikatnummer)	Bilder
Tilleggsinformasjon	Fritekst

4. Lagring

- Utfylt sveiserapport lagres i SmartDok på prosjektet og underprosjektet, med bilder av hver sveis. Utskrift fra sveiseapparatets logg legges ved når apparatet har det.
- Sveiserapportene inngår i FDV-dokumentasjonen til byggherren, se **GE-3.08-06 R** Rapport for forvaltning, drift og vedlikehold (FDV).
- Sveiser som ikke holder kravene, skjæres ut og sveises på nytt, og registreres som avvik i SmartDok etter **GE-3.07-01 R** Oppfølging av uønskede hendelser og avvik.

5. Referanser

- NS-EN 13067 Sertifisering av plastsveisere
- Leverandørens sveiseanvisning
- Kommunens VA-norm
- **GE-1.03-11 R** Kartlegging av kompetanse
- **GE-3.06-20 R** VA-anlegg – graving, legging og omfylling
- **GE-3.07-01 R** Oppfølging av uønskede hendelser og avvik
- **GE-3.08-06 R** Rapport for forvaltning, drift og vedlikehold (FDV)
- **GE-3.06-93 R** Sveising av PE- og PP-rør

Revisjonshistorikk

Rev.	Dato	Endring	Godkjent av
01	Utkast	Første utgave i GE-håndboka. Skrevet om fra SmartDok-skjema 030610-064 B.	Daglig leder