


Bijlage 1 Template checklist witnessing oplassen (V2.0)

RLN00451-3

			
<h2>Basis checklist audit/witnessing oplassen</h2>			
Naam lasser: Lasbedrijf: Nummer ProRail Permit to Weld: Datum: Locatie: Kilometring: Wisselnummer: Spoorstaafte temperatuur: Staalaanduiding:			
Nr.		Acceptabel	Niet acceptabel
1.	Contractdocument RLN00451 of RLN00127: Is het PtW / EWF geschikt voor het uit te voeren werk? PtW nummer + <u>toets</u> op site NIL: Beschikt de lasser over de vereiste PBM's en gebruikt deze op de juiste wijze? <ul style="list-style-type: none"> - Vlamvertragende overall met signalering - Geschikt lasschoeisel - Laskap - Oog bescherming - Oor bescherming - Geschikte veiligheids handschoenen - Geschikte stofkap of overdrukcap 		
2.	Controleert de lasser de spoorstaaf kwaliteit op juiste wijze?		
3.	Beschikt de lasser over een: <ul style="list-style-type: none"> a.) een gekwalificeerde WPS en een werkinstructie van de aannemer? b.) Lasplan? 		
4.	Is de voorbereiding conform WPS en werkinstructie? Afmetingen voorbereiding (LxBxD): Juiste aansluiting van de aardeklem?		
5.	Lasser last volgens de WPS en de eisen uit de RLN00451-4? <ul style="list-style-type: none"> -Juiste uitvoering van voorverwarm- en meettechniek -Juist backingmateriaal indien van toepassing? -Maakt op juiste wijze gebruik van de lastoevoegmaterialen? -Lasparameters (stroom, spanning en voortloopsnelheid) volgens WPS? -Verwijderen van slak indien van toepassing? -Tussenlaagtemperatuur volgens WPS? -Inspecteert de gelaste lagen? -Deponeert voldoende lastoevoegmateriaal? -Slijpt voor boven 50°C (blauw kleuring toegestaan)? -Voert een PWHT indien van toepassing? -Slijpt onder de 50°C en slijpt niet blauw? -Controleert het profiel en de geometrie conform RLN00451-4 		
6.	Is de lasser in staat om de juiste apparatuur en toevoegmaterialen te selecteren en deze op de juiste wijze te behandelen in het geval van lastoevoegmateriaal overeenkomstig met de leverancier?		
7.	Werd voldaan aan de veiligheidseisen (bijv. het toepassen van brandspatschermen voor de berm en/of objecten)?		
8.	Kon de lasser adequaat handelen op problemen welke binnen zijn controle gebied vallen en is de lasser in staat om een ACP00451 procedure in gang te zetten?		
9.	Waren de slijpmiddelen voorzien van geldige datum?		



Basis checklist audit/witnessing oplossen

Naam lasser:
Lasbedrijf:
Nummer ProRail Permit to Weld:
Datum:
Locatie:
Kilometring:
Wisselnummer:
Spoorstaafteemperatuur:
Staal aanduiding:

Nr.		Acceptabel	Niet acceptabel
10.	Voert een visuele inspectie uit op de las?		
11.	Werd de lasregistratie op correcte wijze ingevuld?		
Eindresultaat (acceptabel/niet acceptabel) Punt 1 t/m 11 moet acceptabel zijn			
Start werk: Einde werk: Korte omschrijving werkzaamheden: Bijzonderheden: Positieve indicatoren?: Verbeterpunt (en)?:			
*Let op afwijkingen moeten blijken uit deze controlelijst.			

Bijlage 2 Template checklist witnessing bekistlassen (V2.0)

ProRail

Basis checklist audit/witnessing bekistlassen

Naam lasser:
 Lasbedrijf:
 Nummer ProRail Permit to Weld:
 Datum:
 Locatie:
 Kilometrerings:
 Wisselnummer:
 Spoorstaaftemperatuur:
 Staal aanduiding:

Nr.		Acceptabel	Niet acceptabel
1.	<p>Contractdocument RLN00451 of RLN00127: Is het PtW / EWF geschikt voor het uit te voeren werk? PtW nummer + <u>toets</u> op site NIL: Werk gemerkt met PtW (RLN00451) / Lasnummer (RLN00127) En is dit nummer ook het bij het NIL geregistreerde PtW nummer (toets op NIL site).</p> <p>Beschikt de lasser over de vereiste PBM's en gebruikt deze op de juiste wijze?</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vlamvertragende overall met signalering - Geschikt lasschoeisel - Laskap - Oog bescherming - Oor bescherming - Geschikte veiligheids handschoenen - Geschikte stofkap of overdrukcap 		
2.	<p>Controleert de lasser de spoorstaaf kwaliteit en profiel op juiste wijze?</p>		
3.	<p>Beschikt de lasser over een:</p> <ul style="list-style-type: none"> a.) Gekwalificeerde WPS en een werkinstructie van de aannemer? b.) Lasplan? 		
4.	<p>Is de voorbereiding conform WPS en werkinstructie:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Toepassing van snijmal en juiste snijvolgorde bij het autogeen snijden? -Controle voeg: haaksheid / afwezigheid snijgroeven > 3mm, bramen verwijderd? -Voegbreedte voor het aanbrengen van de voorbocht? -Voorbocht aangebracht? -Ontroesten zone nabij de lasvoeg? -Juiste aansluiting van de aardeklem? -Toepassing keramische onderlegstrip? -Toepassing in- en uitloopplaatjes voet? 		
5.	<p>Lasser last volgens de WPS en de eisen uit de RLN00451-4?</p> <ul style="list-style-type: none"> -Juiste uitvoering en controle van voorverwarm- en meettechniek -Maakt op juiste wijze gebruik van de lastoevoegmaterialen? -Lasparameters (stroom, spanning en voortloopsnelheid) volgens WPS? -Verwijderen van slak indien van toepassing? -Tussenlaagtemperatuur volgens WPS? -Inspecteert de gelaste lagen? -Deponeert voldoende lastoevoegmateriaal (sluitlagen) volgens WPS? -Slijpt voor boven 50°C (blauw kleuring toegestaan)? -Slijpt onder de 50°C en slijpt niet blauw? -Controleert het profiel en de geometrie conform RLN00451-4 -Bij een sluitlas, wordt het lasplan gevolgd? 		




Basis checklist audit/witnessing bekistlassen

Naam lasser:
Lasbedrijf:
Nummer ProRail Permit to Weld:
Datum:
Locatie:
Kilometring:
Wisselnummer:
Spoorstaafteemperatuur:
Staal aanduiding:

Nr.		Acceptabel	Niet acceptabel
6.	Is de lasser in staat om de juiste apparatuur en toevoegmaterialen te selecteren en deze op de juiste wijze te behandelen overeenkomstig met de eisen van de leverancier?		
7.	Voert een visuele inspectie uit volgens RLN00451-4?		
8.	Werd voldaan aan de veiligheidseisen (bijv. het toepassen van brandspatschermen voor de berm en/of objecten)?		
9.	Kon de lasser adequaat handelen op problemen welke binnen zijn controle gebied vallen en is de lasser in staat om een ACP00451 procedure in gang te zetten?		
10.	Waren de slijpmiddelen voorzien van geldige datum?		
11.	Met en identificeren Voldoet het profiel aan de QI uit RLN00451-4 (Pv en Ph)? Wordt het persoonlijke ID nr. op juiste wijze aangebracht? Wordt de lasregistratie naar waarheid ingevuld?		
Eindresultaat (acceptabel/niet acceptabel) Punt 1 t/m 11 moet acceptabel zijn			
Start werk: Einde werk: Korte omschrijving werkzaamheden: Bijzonderheden: Positieve indicatoren?: Verbeterpunt (en)?:			
*Let op afwijkingen moeten blijken uit deze controlelijst.			

Bijlage 3 Template checklist witnessing thermietlassen (V2.0)

 Basis checklist audit/witnessing thermietlassen			
Naam thermietlasbediener: Lasbedrijf: Nummer ProRail Permit to Weld: Datum: Locatie: Kilometrerig: Wisselnummer: Staalaanduiding:			
Nr.		Acceptabel	Niet acceptabel
1.	Contractdocument RLN00451 of RLN00127: Is het PtW / EWF geschikt voor het uit te voeren werk? PtW nummer + <u>toets</u> op site NIL: Werk gemerkt met PtW (RLN00451) / Lasnummer (RLN00127): En is dit nummer ook het bij het NIL geregistreerde PtW nummer (toets op NIL site). Beschikt de lasser over de vereiste PBM's en gebruikt deze op de juiste wijze? - Vlamvertragende overall met signalering - Geschikt lasschoeisel - Oog bescherming - Oor bescherming - Geschikte veiligheids handschoenen - Geschikte stofkap Controleert de lasser staalaanduiding en het profiel van de spoorstaaf?		
2.	ISV/werkinstructie/handleiding en/of lasplan beschikbaar: ISV/werkinstructie/handleiding nummer: Te maken aantal Thermiet lassen: Type thermietlas systeem: Bij een sluitlas, wordt er gewerkt conform werkinstructie (denk aan trekapparatuur)		
3.	Weersomstandigheden Omgevings temperatuur: Spoorstaaf temperatuur: Weersomstandigheden:		
4.	Lasplaats Afstand vanaf oude las/overweg etc:m		
5.	Vorbereiding lasvoeg Toepassen van brandspatschermen voor de berm en/of objecten indien van toepassing? Doorslijpen of snijbranden? Wordt de snijbeugel gebruikt en toepassing juiste snijvolgorde? Controle voeg: haaksheid / afwezigheid snijgroeven > 3mm, bramen verwijderd? Is de machine klem aangebracht? Voeg aangebracht door lasploeg of door spoorwerkers?		
6.	Voegafmetingen Voegbreedte (mm) voor het aanbrengen van de voorbocht:		
7.	Voorwaarden voor goede las Worden de juiste lasmallen toegepast?		



Basis checklist audit/witnessing thermietlassen

Naam thermietlasbediener:
Lasbedrijf:
Nummer ProRail Permit to Weld:
Datum:
Locatie:
Kilometrerings:
Wisselnummer:
Staalaanduiding:

Nr.		Acceptabel	Niet acceptabel
	Worden kartonnen juist toegepast (=afhankelijk van leverancier)? Is universele spanklem en branderhoogte juist ingesteld? Branderhoogte instellen en controleren met afstelmal? Is mal goed passend in spoorstaaf geplaatst? Is de mal pasgemaakt met vijl? Is de gietvorm met zand of pasta afgedicht? Is de spoorstaaf aan beide zijden beschermd? Is de gietvorm schoon en vrij van zand en vuil? Zijn de slakken bakken correct aangebracht?		
8.	Voorverwarmen en afschuiven Beschadigingen reduceer-, voorverwarmapparatuur en slangen? Branderdruk (propan en zuurstof) juist toegepast? Tijdsduur voorverwarmen volgens handleiding? Wachttijd afschuiven volgens handleiding?		
9.	Nabewerking fijn Slijpt fijn onder de 50°C en slijpt niet blauw? Zijn de slijpmiddelen voorzien van geldige datum?		
10.	Visuele lasinspectie Las voldoet aan de eisen uit RLN00451-4		
11.	Metten en identificeren Voldoet het profiel aan de QI uit RLN00451-4 (Pv en Ph)? Wordt het persoonlijke ID nr. op juiste wijze aangebracht? Wordt de lasregistratie naar waarheid ingevuld?		
12.	Toegepaste gereedschappen Zijn de benodigde gereedschappen in juiste hoeveelheden aanwezig? Zijn de gereedschappen in goede staat? Worden de gereedschappen juist gebruikt?		
13.	Werd voldaan aan de veiligheidseisen (bijv. het toepassen van brandspatschermen voor de berm en/of objecten)?		
14.	Kon de lasser adequaat handelen op problemen welke binnen zijn controle gebied vallen en is de lasser in staat om een ACP00451 procedure in gang te zetten?		
15.	Werd de lasregistratie op correcte wijze ingevuld?		
Eindresultaat (acceptabel/niet acceptabel) Punt 1 t/m 15 moet acceptabel zijn			
Start werk: Einde werk: Korte omschrijving werkzaamheden: Bijzonderheden: Positieve indicatoren?: Verbeterpunt (en)?:			
*Let op afwijkingen moeten blijken uit deze controlelijst.			

