

Dokumentasjon ved reparasjon av FOPS, ROPS & TOPS førervern

1. Skaderapport / takstrapport (DBS takstrapport) med eventuelle vedlegg.
2. Reparasjonsprosedyre (dokument).
Skal inneholde:
 - Utførende virksomhets navn, adresse, org. nr., navn ansvarlig person, dato for opprettelse av dokument.
 - Forsikringsselskapets skadenummer, takstrapportnummer og verkstedets ordrenummer.
 - Kjøretøyets fabrikat, type, årsmodell, chassisnummer/maskin-nummer, hyttenummer.
 - (MT) Materialtest no., materialsertifikat no. (ved utskifting av materiale)
 - Kryss av for om følgende rapporter er utarbeidet: Visuelt godkjent sveisearbeid, godkjente materialtester, sluttrapport for reparasjonsjobben, godkjent sakkyndigkontroll.
 - Navn på godkjennende virksomhet og sakkyndigkontroll.
 - Prinsipiell skisse med påskrevne mål om hvor stor deformasjonen er.
 - Beskrivelse av hvordan FOPS & ROPS reparasjonen skal utføres.
 - Bilder av FOPS & ROPS skaden: Før arbeidet starter, under arbeidet og etter skaden er utbedret, men før lakkering.
3. Kopi av materialtest (MT rapport) på den detaljen som skal repareres (ved sveising og/eller retting).
4. Kopi av materialsertifikat for den/ de delene som skal sveises inn (ved sveising).
5. Rapport på visuelt godkjent sveisearbeid etter ISO 5817 (fra godkjent virksomhet) (ved sveising).
6. Rapport på nødvendig og godkjent NDT.
7. Sluttrapport (fra godkjent virksomhet).
8. Sakkyndig kontroll av maskinen.

Kommentarer:

- Kopi av alle sertifikater og rapporter samles for den enkelte reparasjon. Dette kontrolleres av kontrollorganet for reparasjonen.
- Sveisesertifikat, WPS og WPQR utstedes av godkjent sveisekoordinator eller sveiseinspektør. Dette kontrolleres av kontrollorganet for reparasjonen.
- Materialtest av den skadede detaljen kan utføres på verksted med egnet testverktøy eller på laboratoriet hos godkjent sveiseinspektør.
- Materialsertifikat for den metaldelen som skal sveises inn og for tilsatsmaterialet følger vedlagt ved leveranse av materialet.
- Visuell godkjenning, NDT testing og sluttrapport for sveisearbeidet utføres av godkjent sveisekoordinator eller sveiseinspektør.
- Visuell godkjenning og sluttrapport for reparasjonen utføres av godkjent organ.
- Kontroll av maskinen utføres av godkjent sakkyndig virksomhet.

<https://sert555.no/soke4.cfm>