

ZAŁĄCZNIK NR 2 DO STWIORB

Tytuł projektu: PRZEBUDOWA SIECI CIEPŁOWNICZEJ USYTUOWANEJ NA TERENIE
UMG PRZY UL. MORSKIEJ 81-87 W GDYNI

Nazwa zadania: **Przebudowa sieci ciepłowniczej usytuowanej przy ul.
Morskiej 81-87 oraz w rejonie ul. Grabowo w Gdyni**

Opis sposobu badań radiograficznych spoin:

Kontrolę prac spawalniczych należy prowadzić w czasie przygotowania do spawania (kontrola wstępna), spawania (kontrola bieżąca) i po zakończeniu spawania (kontrola końcowa). **Badaniu radiograficznemu (RT) podlega 100% (spoin) złączy obwodowych.** Kontrola złączy spawanych powinna być wykonana **na zlecenie i koszt Wykonawcy przez Laboratorium**, spełniające kryteria normy PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02 lub równoważną, ocena jakości powinna być dokonywana przez osoby z certyfikatami kompetencji minimum 2-go stopnia wg PN-EN ISO 9712:2012 lub równoważną. Badania przeprowadzić w oparciu o normę PN-EN ISO 17636-1:2013-06 lub równoważną, klasa techniki badania „A”, akceptowany poziom jakości minimum klasy 2 wg PN-EN-ISO-10675-1:2017 lub równoważną.

Wadliwe złącza po ich naprawie należy ponownie badać metodami nieniszczącym i do spełnienia kryteriów akceptacji, złącza z pęknięciami – całkowicie wyciąć. Wcinki do istniejącej sieci ciepłowniczej, badanie spoiny można przeprowadzić na czynnym rurociągu – przyklejenia i pęknięcia są niedopuszczalne.

Znakowanie spoin – złącze musi być identyfikowalne ze spawaczem, oznaczone w sposób trwały (farba, odpowiednie pisaki). Oznaczenie powinno być naniesione w pobliżu spoiny. Nabijanie oznaczeń na powierzchnię rurociągu jest niedopuszczalne.

Wykonawcy nie wolno przystąpić do wykonywania czynności mufowania, dopóki nie otrzyma od Laboratorium potwierdzenia drogą elektroniczną o wykonaniu badań radiograficznych złączy spawanych z wynikiem pozytywnym. Wynik badania określa się jako pozytywny, jeśli jakość spoiny spełnia wymagania klasy 2 według normy PN-EN-ISO-10675-1:2017 lub równoważnej.