



Operator Gazociągów Przesyłowych GAZ-SYSTEM S.A.

# STANDARD BEZPIECZEŃSTWA TECHNICZNEGO

## Instrukcja identyfikacji i identyfikowalności wyrobów

**SBT-PE-I16**

Maj 2023

**SPIS TREŚCI**

1. Cel i zakres przedmiotowy .....	3
2. Definicje i skróty.....	3
3. Odpowiedzialność.....	3
4. Tryb postępowania .....	3

## **1. Cel i zakres przedmiotowy**

Celem niniejszej instrukcji jest określenie zasad identyfikacji i identyfikowalności zgodnie z wymaganiami jakości w spawalnictwie zawartymi w PN-EN ISO 3834-2 pkt 17.

Przedmiotem instrukcji jest opisanie sposobu postępowania przy wykonywaniu identyfikacji. Materiałów/elementów gwarantujących identyfikowalność wytwarzanego wyrobu.

Niniejsza instrukcja stosowana jest podczas wytwarzania wyrobu. Instrukcja obowiązuje pracowników Pionu Eksploatacji oraz pracowników Oddziałów Spółki, w których wdrożono wymagania jakości dotyczące spawania Materiałów metalowych zgodnie z PN-EN ISO 3834-2.

## **2. Definicje i skróty**

Określono w instrukcji SBT-PE-I03

## **3. Odpowiedzialność**

Pracownicy Spółki uczestniczący w etapach procesu produkcyjnego odpowiadają za identyfikację i identyfikowalność operacji spawania oraz za przestrzeganie zapisów zawartych w instrukcji związanych z wymaganiami jakości dotyczącymi spawania Materiałów metalowych zgodnie z PN-EN ISO 3834-2.

## **4. Tryb postępowania**

Podczas całego procesu wytwarzania, należy zachować identyfikację i identyfikowalność wytwarzanego wyrobu zgodnie z instrukcjami związanymi z wymaganiami jakościowymi dotyczącymi spawania Materiałów metalowych zgodnie z PN-EN ISO 3834-2.