



Operator Gazociągów Przesyłowych GAZ-SYSTEM S.A.

STANDARD BEZPIECZEŃSTWA TECHNICZNEGO

Instrukcja przeprowadzania kontroli i badań

SBT-PE-I13

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 dotyczących spełnienia wymagań określonych w normie PN-EN ISO 3834-2 pkt. 14 Kontrola i badanie

Przedmiotem instrukcji jest określenie zasad kontroli i badań przed, podczas i po spawaniu zgodnie z obowiązującymi normami.

Niniejsza instrukcja stosowana jest podczas produkcji spawalniczej zgodnie z określonymi wymaganiami zawartymi w PN-EN ISO 3834-2 pkt 14. 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

3.1 Kierownik Działu Eksploatacji Sieci w Oddziale odpowiada za zapewnienie optymalnej liczby kompetentnego personelu kontroli produkcji spawalniczej i zatrudnienie firmy zewnętrznej wykonującej badania niszczące i nieniszczące złączy spawanych.

3.2 Inżynier Spawalnik w Dziale Technicznym lub Inżynier/Technolog/Mistrz Spawalnik w Dziale Eksploatacji Sieci w Oddziale odpowiada za:

- przekazanie Podwykonawcom wymagań jakościowych w zakresie wykonywanych przez nich kontroli i badań,
- nadzór nad badaniami produkcji spawalniczej prowadzonymi przez laboratorium badań niszczących
- odbiór wykonanej produkcji spawalniczej.
- kontrolę i badania produkcji spawalniczej przed, podczas i po spawaniu

4. Tryb postępowania

4.1 Kontrola i badanie przed spawaniem. Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić:

- przydatność i ważność certyfikatów kwalifikacji spawaczy,
- przydatność instrukcji technologicznych spawania,
- identyfikację materiału podstawowego,
- identyfikację materiałów dodatkowych do spawania,
- przygotowanie złącza,
- dopasowanie, szczepianie, mocowanie,
- specjalne wymagania zawarte w instrukcji technologicznej spawania,
- przydatność warunków pracy do spawania, łącznie ze środowiskiem.

4.2 Kontrola i badanie podczas spawania. Podczas spawania należy sprawdzić, w odpowiednich odstępach czasowych lub poprzez ciągły monitoring:

- zasadnicze parametry spawania (np. prąd spawania, napięcie łuku i prędkość przesuwu),
- temperaturę podgrzewania wstępnego/międzyściegową,
- oczyszczanie i kształt ściągów oraz warstw metalu spoiny,

- kolejność spawania,
- prawidłowe wykorzystanie materiałów dodatkowych do spawania,
- kontrolę odkształceń,
- jakiegokolwiek pośrednie badanie (np. sprawdzanie wymiarów).

4.3 Kontrola i badanie po spawaniu. Po spawaniu należy sprawdzić zgodność z odpowiednimi kryteriami akceptacji:

- na podstawie badania nieniszczącego,
- na podstawie badania niszczącego,
- postaci, kształtu i wymiarów konstrukcji,
- wyników i protokołów operacji wykonanych po spawaniu.

4.4 Przeprowadzenie badań niszczących i nieniszczących, zleca się laboratorium, które posiada wymagane uprawnienia zgodne z wymaganiami projektu i norm.

4.5 Instrukcje badań nieniszczących złączy spawanych muszą być zaakceptowane zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 9712.

4.6 Badania nieniszczące wykonywane są przez personel posiadający kwalifikacje zgodne z wymaganiami normy PN-EN ISO 9712.

4.7 Na podstawie zgłoszenia spoin do badań oraz zapisów w dzienniku spawania przeprowadzana jest identyfikacja statusu kontroli i badania.

4.8 Rodzaj oraz zakres badań powinien odpowiadać wymaganiom zlecenia, umowy projektu i norm przedmiotowych. Wymagania jakościowe w zakresie wykonywanych kontroli i badań określa „Załącznik nr 1 -Przegląd wymagań i przegląd techniczny (SBT-PE-I04) ” oraz „Załącznik 2- Planu spawania i kontroli złączy spawanych (SBT-PE-I09)”.

Uwaga: miejsce i częstotliwość kontroli i badań wymienionych w rozdziale 4, powinny uwzględniać, normę wyrobu, proces spawania , typ konstrukcji i zapisy projektowe.