

<small>Pelna identyfikacja jednostki badawczej</small>	<b>PROTOKÓŁ BADAŃ WIZUALNYCH VT- .....</b> <b>GOTOWYCH ZŁĄCZY SPAWANYCH</b>	str. 1 z ....
ZLECENIODAWCA:		
WYKONAWCA elementu/ obiektu:		
OBIEKT:		
NORMY I PRZEPISY:	PN-EN ISO 17637 Badania nieniszczące złączy spawanych – Badania wizualne złączy spawanych Procedura badania nr ..... Instrukcja badania nr .....	
<b>I. WARUNKI BADAŃ WIZUALNYCH</b>		
1. Przedmiot badań: .....		
2. Zakres badań: 100% długości spoiny + SWC - lico spoiny <input type="checkbox"/> lico + grań spoiny <input type="checkbox"/>		
3. Identyfikacja badanego obiektu:		
➤ materiał podstawowy: .....		
➤ materiał dodatkowy: .....		
➤ rodzaj złącza: doczołowe <input type="checkbox"/> kątowe <input type="checkbox"/> przylgowa (nakładkowa) <input type="checkbox"/>		
➤ rodzaj spoiny: czołowa <input type="checkbox"/> pachwinowa <input type="checkbox"/> inna..... <input type="checkbox"/>		
➤ wymiary materiału podstawowego [mm]: .....		
➤ metoda spawania: .....		
➤ kryteria odbioru: wg PN-EN 12732 <input type="checkbox"/> Załącznik G <input type="checkbox"/> inne ..... <input type="checkbox"/>		
wymagany poziom jakości wg: PN-EN 5817: B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/>		
4. Stan powierzchni badanej: .....		
5. Informacje dotyczące warunków prowadzenia badań:		
a) natężenie oświetlenia (min. 500 lx): .....		
b) odległość pomiędzy okiem a powierzchnią badaną - max. 600 mm		
c) kąt patrzenia - min 30°		
6. Wyposażenie badawcze do badań wizualnych:		
a) suwmiarka (nr) ..... data wzorcowania: .....		
b) spoinomierz (nr) ..... data wzorcowania: .....		
c) szkło powiększające 5x		
d) luksomierz (nr) ..... data wzorcowania: .....		
e) .....		
f) .....		
7. Szkic złącza / schemat złączy i opis oznaczeń:		

<i>pełna identyfikacja jednostki badawczej</i>			<b>PROTOKÓŁ BADAŃ WIZUALNYCH VT - .....</b> <b>GOTOWYCH ZŁĄCZY SPAWANYCH</b>													str. ... z ....		
<b>II. WYNIKI BADAŃ WIZUALNYCH</b>																		
<b>SPOINA</b>			<b>POZYCJA NIEZGODNOŚCI SPAWALNICZYCH WG PN-EN ISO 5817</b>													Ostateczna ocena spoiny	Data badania	lokalizacja niezgodności / uwagi
			<b>OZNACZENIE NIEZGODNOŚCI SPAWALNICZYCH WG PN-EN ISO 6520-1</b>															
L.p.	oznaczenie	grubość* [mm]	1	3	9	11	12	13	14	15	16	18	19	20	21			
			100	2017	402	5012	502	503	-	-	504	507	511	512	5.....			
1																		
2																		
3																		
4																		
5																		
6																		
7																		
8																		
9																		
10																		
OBJAŚNIENIA:			(12) 502 – nadmierny nadlew lica (13) 503 – nadmierna wypukłość (nadmiar wypukłości spoiny pachwinowej) (14) – nadmierna grubość spoiny pachwinowej w odniesieniu do grubości nominalnej (15) – zbyt mała grubość spoiny pachwinowej w odniesieniu do grubości nominalnej (16) 504 – wyciek (18) 507 – przesunięcie brzegów (19) 511 – niepełne wypełnienie rowka spawalniczego (20) 512 – nadmierna asymetria spoiny pachwinowej (21) 515 - wklęsnięcie grani (21) 5013 – obustronne wklęsnięcie grani B, C, D – poziom jakości niezgodności P – wynik pozytywny, N – wynik negatywny, NSD – niespełnienia poziomu jakości D * dla spoiny pachwinowej należy podać wartość „a” – nominalną grubość spoiny pachwinowej															
<i>Data, podpis i nr uprawnień osoby wykonującej badanie</i>			<i>Data, podpis i nr uprawnień osoby zatwierdzającej badanie</i>									<i>Data, podpis Inspektora Nadzoru Inwestorskiego/ upoważnionego pracownika służb spawalniczych PSG Sp. z o.o. (o ile jest to wymagane).</i>						

PROTOKÓŁ BADAŃ WIZUALNYCH VT- 01/2024 GOTOWYCH ZŁĄCZY SPAWANYCH		str. 1 z 2
pełna identyfikacja jednostki badawczej		
ZLECENIODAWCA:	Polska Spółka Gazownictwa sp. z o.o.	
WYKONAWCA elementu/ obiektu:	OZG Bydgoszcz Dział Stacji i Sieci Wysokiego Ciśnienia	
OBIEKT:	Budowa sieci gazowej ś/c w miejscowości Osielsko dz. 3/4	
NORMY I PRZEPISY:	PN-EN ISO 17637 Badania nieniszczące złączy spawanych – Badania wizualne złączy spawanych Procedura badania nr ..... Instrukcja badania nr .....	

**I. WARUNKI BADAŃ WIZUALNYCH**

 1. Przedmiot badań: **złącze/a spawane**

 2. Zakres badań: 100% długości spoiny + SWC - lico spoiny  lico + grań spoiny 

3. Identyfikacja badanego obiektu:

 ➤ materiał podstawowy: **L360NE/P355GH**

 ➤ materiał dodatkowy: **BASOWELD 50 2,5**

 ➤ rodzaj złącza: doczołowe  kątowe  przylgowa (nakładkowa) 

 ➤ rodzaj spoiny: czołowa  pachwinowa  inna...na podkładce.. 

 ➤ wymiary materiału podstawowego [mm]: **zgodnie ze szkicami**

 ➤ metoda spawania: **111**

 ➤ kryteria odbioru: wg PN-EN 12732  Załącznik G  inne ..... 

 ➤ wymagany poziom jakości wg: PN-EN 5817: B  C 

 4. Stan powierzchni badanej: **po spawaniu, oczyszczona do powierzchni metalicznej**

5. Informacje dotyczące warunków prowadzenia badań:

 a) natężenie oświetlenia (min. 500 lx): **720lx**

b) odległość pomiędzy okiem a powierzchnią badaną - max. 600 mm

c) kąt patrzenia - min 30°

6. Wyposażenie badawcze do badań wizualnych:

 a) suwmiarka (nr **1234567**) ..... data wzorcowania: **07.08.2024**

 b) spoinomierz (nr **1234567**) ..... data wzorcowania: **07.08.2024**

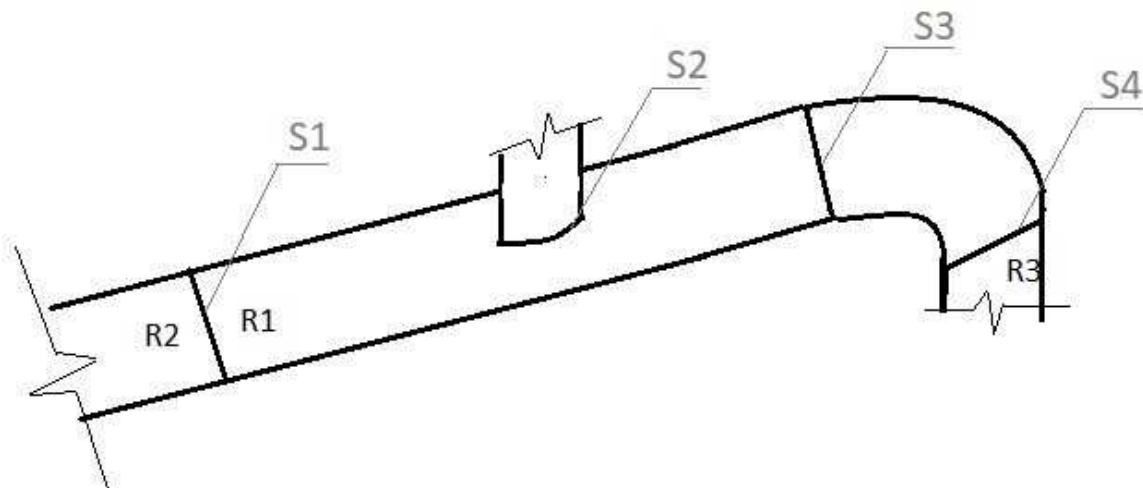
c) szkło powiększające 5x

 d) luksomierz (nr **1234567**) ..... data wzorcowania: **07.08.2024**

 e) **latarka** .....

 f) **lusterko (z oświetlaczem)** .....

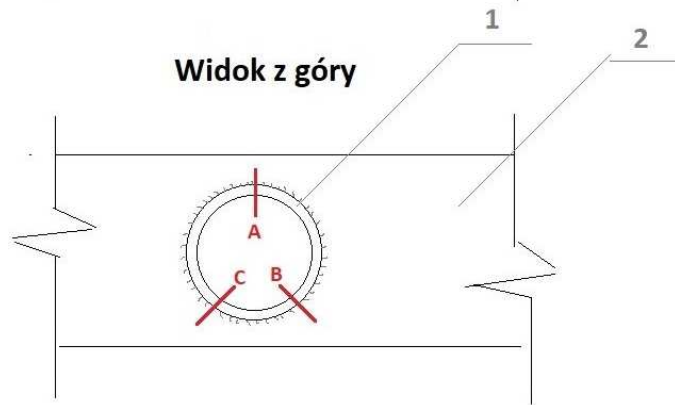
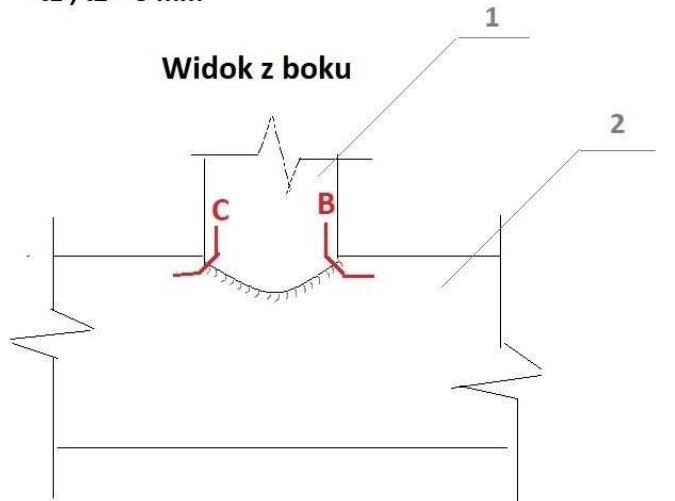
6. Szkic złącza / schemat złączy i opis oznaczeń:



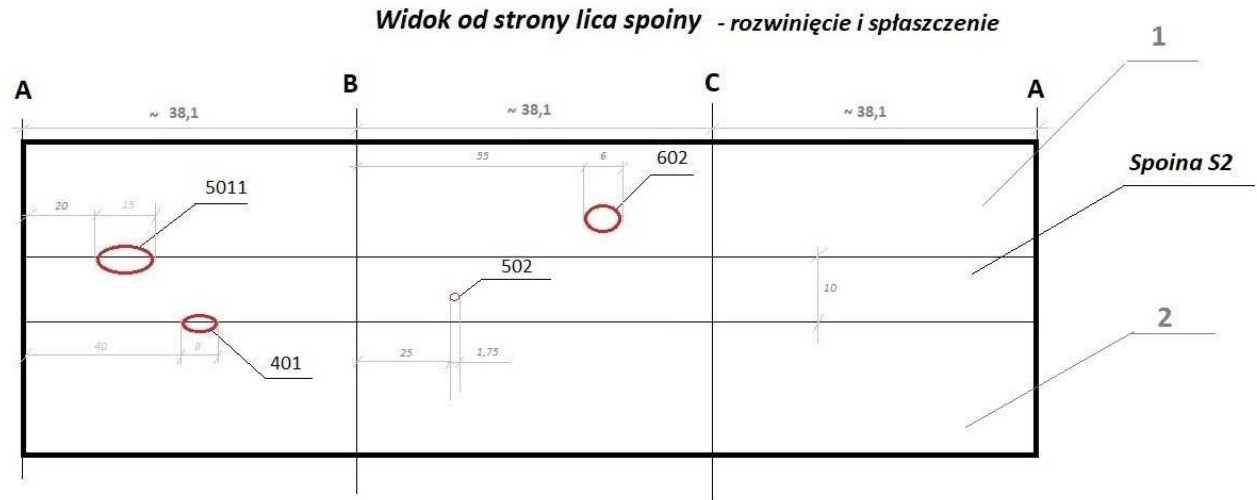




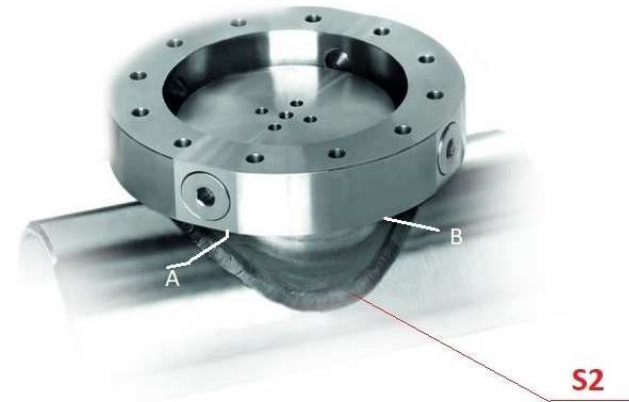
D1 = 219,1 mm    D2 = 114,3  
t1 , t2 = 5 mm



1 - fitting  
2 - rura przewodowa



Wymiary podano w mm



Szkic/Rys. nr 2