

Załącznik nr 1 do STWIORB dot. zadania:

Przebudowa i remont wysokoparametrowej osiedlowej sieci ciepłowniczej 2xDN300 od komory ciepłowniczej K-605A do komory ciepłowniczej K-605A/1 zlokalizowanej w rejonie ulicy Demptowskiej, Obwodnicy trójkąta i Chabrowej w Gdyni. Odcinek od komory K605A do pkt. A i od pkt. B do komory K605A/1.

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 Zamawiającego 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-10675-1:2017-02 (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.

Po wykonaniu robót spawalniczych Wykonawca zobowiązany jest do **jednoczesnego powiadomienia drogą elektroniczną akredytowanego Laboratorium (wskazanego przez Zamawiającego w Umowie) i Zamawiającego o gotowości do wykonania badań spawów.** Inna forma lub brak jednoczesnego powiadomienia Zamawiającego nie będzie stanowiło skutecznego dostarczenia wezwania do wykonania w/w usług przez Laboratorium.

Aktualnie Zamawiający współpracuje z dwoma niezależnymi Laboratoriami, które wykonują na jego zlecenie kontrolę prac spawalniczych:

- 1) **Baltic Test s.c.** ul. Bema 27 a 28, 81-381 Gdynia_
- 2) **Spaw Test Sp. z o.o.** ul. Śnieżna 1, 80- 554 Gdańsk

Zamawiający każdorazowo wskaże w Umowie nazwę oraz dane kontaktowe podmiotu, który będzie realizował prace na zlecenie.

Termin wykonania badania (licząc od momentu **skutecznego** dostarczenia powiadomienia przez Wykonawcę o gotowości do wykonania badań spoin): do 24 godzin od momentu dostarczenia zgłoszenia **(z zastrzeżeniem, że do wskazanego czasu 24 godzin nie wlicza się sobót, niedziel oraz dni ustawowo wolnych od pracy)**.

Wykonawcy nie wolno przystąpić do wykonywania czynności mufowania, dopóki nie otrzyma od Zamawiającego i 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 równoważną).

Wykonawca jest zobowiązany powiadomić Zamawiającego o braku reakcji podmiotu wskazanego przez Zamawiającego do wykonania kontroli prac spawalniczych. Zamawiający zobowiązuje się do natychmiastowego podjęcia działań wyjaśniających, niemniej jeżeli nie podjęcie prac wynikało z winy Laboratorium, Zamawiający jest zobowiązany do przedłużenia terminu wykonania umowy w sprawie zamówienia publicznego o czas zwłoki, bez konsekwencji finansowych dla Wykonawcy.