

Objednatel:
SAKO BRNO A.S.

Projekt
Vysoce účinné zařízení na kombinovanou výrobu elektrické energie a tepla z obnovitelných zdrojů (OHB II – linka K1)

Datum
Únor 2021

ČÁST III, PŘÍLOHA A14.1

SVAŘOVÁNÍ A KONTROLA TLAKOVÝCH ČÁSTÍ



ČÁST III, PŘÍLOHA A14.1
SVAŘOVÁNÍ A KONTROLA TLAKOVÝCH ČÁSTÍ

Název projektu **Vysoce účinné zařízení na kombinovanou výrobu elektrické energie a tepla z obnovitelných zdrojů (OHB II – linka K1)**

Verze **1**

Datum **2021-02-25**

Dokumentace **Zadávací dokumentace – Část III – Požadavky Objednatele**

Ramboll
Hannemanns Allé 53
DK-2300 Copenhagen S
Denmark

T +45 5161 1000
F +45 5161 1001
www.ramboll.com/energy

OBSAH

| | | |
|-----------|--|----------|
| 1. | Obecné požadavky | 2 |
| 2. | Kodexy praxe, standardy a další požadavky | 3 |
| 3. | Další specifikace svařování | 4 |

1. OBECNÉ POŽADAVKY

Svařování a kontrola svarů budou prováděny v plném souladu s nejnovějším vydáním „Směrnice o tlakových zařízeních“ (PED) a s normami uvedenými v části 2 níže a v souladu se všemi příslušnými Právními předpisy platnými v České republice.

V závislosti na kategorii zařízení a vybraném modulu hodnocení shody s ohledem na konkrétní projekt může být za účelem získání požadovaných souhlasů nezbytné zapojit NoBo. Veškeré zapojení NoBo bude součástí Díla a v plné odpovědnosti Zhotovitele.

Zhotovitel je odpovědný za plnění aktuálních požadavků a za předkládání a vedení veškeré dokumentace vyžadované Kontrolními orgány a předpisy EU a normami uvedenými v části 2 níže.

Zhotovitel odpovídá za plánování, provádění, zkoušení a kontrolu svářečských prací, a to za účelem získání a zdokumentování potřebné kvality svařování.

Před zahájením výroby (prováděním) musí být Objednateli předloženy a jím schváleny jak postupy svařování (WPS), tak plány kontrol a zkoušek.

Objednatel je oprávněn na své vlastní náklady provádět kontroly a zkoušky svářečských prací, a to s využitím autorizovaného institutu.

2. KODEXY PRAXE, STANDARDY A DALŠÍ POŽADAVKY

Kotel musí být konstruován vyroben a otestován v souladu s nejnovějším vydáním EN 12952 („Vodotrubné kotle a pomocná zařízení“) a v souladu se směrnicí o tlakových zařízeních (PED) a českou transpozicí těchto norem.

U potrubních systémů a tlakových nádob zahrnutých do dodávky je třeba dodržovat nejnovější vydání normy EN 13480 („Kovové průmyslové potrubí“) a EN 13445 („Netopené tlakové nádoby“).

Uvedené normy a PED rovněž zahrnují požadavky na kvalifikaci svářečů, kvalifikaci osob provádějících NDT, akceptační kritéria a požadavky na dokumentaci ohledně základních kovových materiálů podle EN 10204:2004.

3. DALŠÍ SPECIFIKACE SVAŘOVÁNÍ

Obecně se předpokládá, že svařování bude prováděno ve formě svařování elektrickým obloukem, MIG nebo TIG. Všechny svary ve vodním nebo parním potrubí a v částech kotle musí být provedeny jako svařována vrstvená kořenovaná housenka TIG svařováním.

Konce potrubí musí být zkontrolovány s ohledem na laminace. V případě detekce laminace, je třeba laminovaný konec potrubí oříznout a nový konec znovu zkontrolovat pomocí ultrazvuku, a to v 25 mm širokém úseku.

Nelze používat profily potrubí kratší než 100 mm.

Obecně je u všech potrubí třeba věnovat zvláštní pozornost vyrovnání otvorů v potrubí a požadavkům uvedeným v EN 12952-5.

Při provádění svařovacích prací na staveništi nelze jako zpětný vodič svařovacího proudu používat ocelové konstrukce, stroje a jiná zařízení. Svařování dočasných a trvalých upevnění na instalačních součástech vyžaduje souhlas dozoru na stavbě.

Základ musí být suchý a jeho teplota nesmí být nižší, než je uvedeno v normách nebo v doporučeních výrobce, přičemž celkově ale nesmí klesnout pod 5 °C.

Boxy se základními obalenými elektrodami musí být použity do 4 hodin po otevření. Otevřené boxy musí být uloženy ve vyhřívané skříňce. Elektrody s poškozeným obalem nelze používat. Neobalené elektrody musí být skladovány a musí s nimi být manipulováno tak, aby nebyly ovlivněny jinými materiály.

Veškerá dílčí dokumentace musí být shrnuta a zpracována ve formě závěrečné zprávy v dokumentaci a nebude považována za úplnou, dokud k ní neposkytne svůj komentář Objednatel a dokud nebude revidována Zhotovitelem/výrobce.

Není-li v kodexech a standardech uvedených v oddíle 2 uvedeno jinak, musí volumetrickým testem vnitřních vad projít alespoň 10% všech svarů. Volumetrické testy vnitřních vad musí být reprezentativní pro provedené svary, různé typy svarů a svářečů, kteří prováděli svářečské práce.