

## zestawienie

Rodzaj kontroli i badania	Warunki wykonania	Ilość badań
Analiza wytopu	Materiał podstawowy	1 na wytop
Badania obowiązkowe		
Próba rozciągania w temperaturze pokojowej	$D \geq 114,3$ mm	1 na partię badawczą
Próba rozciągania poprzecznego spoiny	Kształtki spawane <sup>a</sup> o $D \geq 219,1$ mm	1 na partię badawczą
Próba twardości	$D < 114,3$ mm $D \geq 114,3$ mm <sup>b</sup>	10 na partię badawczą 10 na partię badawczą
Próba udarności <sup>c</sup>	$D \geq 114,3$ mm	1 na partię badawczą
Próba udarności spoiny w kierunku poprzecznym	Kształtki spawane <sup>a</sup> o $D \geq 219,1$ mm	1 na partię badawczą
Próba zginania spoiny w kierunku poprzecznym	Kształtki spawane <sup>a</sup>	1 na partię badawczą
Identyfikacja materiału	Stale stopowe	Każda kształtka
Sprawdzenie wymiarów		Według procedury producenta
Kontrola wizualna		Każda kształtka
NDT spoin	Kształtki spawane	Każda kształtka
NDT trójników	Trójniki kształtowane na zimno	Każda kształtka
Badania nieobowiązkowe		
Analiza wyrobu		1 na wytop
Próba rozciągania w podwyższonej temperaturze		1 na wytop
Próba twardości <sup>d</sup>		Każda kształtka
Próba udarności <sup>e</sup>	$D \geq 114,3$ mm	1 na partię badawczą
Próba udarności w strefie wpływu ciepła	Według uzgodnienia	Według uzgodnienia
NDT materiału wyjściowego pod względem niedoskonałości uwarstwienia	Według uzgodnienia	Według uzgodnienia

<sup>a</sup> W niniejszym zestawieniu, za kształtki spawane uważane są te kształtki, w których spoina została wykonana podczas wytwarzania kształtki.

<sup>b</sup> Wykonywana wtedy, gdy wyniki badań rury są wykorzystywane do dokumentu kontroli.

<sup>c</sup> Próba nie jest obowiązkowa dla gatunków P235GH, P265GH, 16Mo3, 10CrMo5-5, 13CrMo4-5, 10 CrMo9-10, X11CrMo5, X11CrMo9-1, X10CrMoVNb9-1.

<sup>d</sup> **Opcja 15:** Każda kształtka powinna być poddana badaniu twardości według

<sup>e</sup> **Opcja 16:** Niniejsza opcja dotyczy wyłącznie gatunków P235GH, P265GH, 16Mo3, 10CrMo5-5, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10, X11CrMo5, XM11CrMo9-1, X10CrMoVNb9-1.