

DATE	QUESTION	ANSWER
27.05.2019	<p>Mám dotaz ohledně bodu 8.3 ii ZD</p> <p>1. Certifikát ISO 17025 – Dodavatel tento certifikát má, ale náš subdodavatel je certifikován dle 17020. Což norma 12732 bod 4.5.2 připouští jak 17025 tak i 17020.</p> <p>NDT specifikace:</p> <p>2. 5.3.4 - "...all insulation material and coatings removed) up to the distance from the weld edge on both sides specified by the NDT supplier, but max. 120 mm." – prosím o upřesnění svářecí konfigurace pro kontrolu minimální vzdálenosti pro AUT systém</p> <p>3. 5.3.4 - "The AUT system shall successfully demonstrate the testing written procedure capability of detection and evaluation of defects on a reference sample of girth weld provided by the Employer. The detailed description of demonstration process and reference sample is state in separated Employer document." – můžu poprosit o zaslání tohoto dokumentu pro kontrolu požadavků na validaci a verifikaci?</p> <p>4. 5.3.5 - Acceptance Criteria of AUT – Výsledky ToFD a PA se mohut nepatně lišit od AUT. musí být ověřeno interně a se zákazníkem</p> <p>5. 5.3.3 - EN ISO 13588, Class B: "Tests using ultrasonic PA technique, using S-scan at fixed probe position to weld (line scan) for longitudinal and transverse defects." - Systémy Applus + RTD Rotoscan AUT budou pracovat v souladu s normou EN ISO 13588 Level B (pozice s pevným úhlem a spevnou sondou mohou být použity s přídatným ToFD). Indikace přenosu budou detekovány v systému Applus + RTD AUT konvenčními sondami a nikoli sondami PAUT.</p>	<p>1. Zadavatel si není zcela jistý položeným dotazem. V případě, že dodavatel disponuje kvalifikačním předpokladem definovaným v zadávací dokumentaci, není nutné předkládat splnění kvalifikačního předpokladu poddodavatelem. 2. Zhotovitel plynovodu nebyl prozatím vybrán a proto zadavatel nemůže tuto informaci blíže specifikovat. Trubky jsou dodávány s úkosem tvaru V 30+5, -0. U automatového svařování se očekává úprava úkosů. 3. Ověření úspěšnosti demonstrace celého systému bude vycházet z požadavků Technické specifikace (Příloha č. 1 - zadávací dokumentace) a požadavků ASME Code Sekce V, Článek 4, Mandatory Appendix IX:2017 a DNV DNVGL-RP-F118:2017. 4. Ano, výsledky nemusí být shodné, nicméně zadavatel shodu nepožaduje. PA vyhodnocované na základě délky vady a amplitudy signálu dle EN ISO 19285 AL2 může být mírně odlišné od TOFD vyhodnocované na základě délky vady a výšky vady dle EN ISO 15626 AL1. Stačí když jedna technika vyhodnotí stejnou vadu jako nevyhovující a potom je nutná oprava. V takovém případě se konzervativně vezme největší rozsah vady zjištěný z obou technik.</p> <p>5. Zadavatel požaduje řešení v souladu s Technickou specifikací (Příloha č. 1 - zadávací dokumentace). Z dotazu není zřejmé zda budou používány PA sondy a co je přesně myšleno výrazem "indikace přenosu".</p>