


KVALITĀTES KONTROLES SHĒMA TV-6-2-57	Ārējo inženieru tīklu likšana	Datums 2008-06-04	
		Versija 1	
	Tērauda cauruļvadu likšana	Izstrādāja Nikolajs Zaičenko	

Nr. p. k.	KONTROLE	
1	2	
2.	OPERACIONĀLĀ <i>(Pārbaude tiek veikta darba gaitā)</i>	
1.1.	Tērauda cauruļvadu metinājuma paņēmieniem, veidiem, kā arī metinājuma savienojumu konstruktīviem elementiem un izmēriem ir jāatbilst LBN.	
1.2.	Pirms metināšanas cauruļu gali jāattīra no netīrumiem, jāpārbauda stīķējamo malu ģeometriskie izmēri, jāattīra tās līdz spīdīgajam metālam, attīrīt pieguļošo iekšējo un ārējo cauruļu virsmu 10 mm dziļi no metināmām malām.	
1.3.	Veicot cauruļu stīķēšanu bez ieklājapļa, malu nobīde nedrīkst pārsniegt 20% sienas biezuma, bet ne vairāk kā 3 mm. Ja metināmo elementu sienas biezumu starpība pārsniedz iepriekšnorādīto lielumu, jānodrošina laidena pāreja no biežāka elementa tievākajam, veicot atbilstošo cauruļu galu apstrādi. Metinot ar ieklājapli, malu nobīde nedrīkst pārsniegt 1 mm.	
1.4.	Cauruļu gabali ar iespaidumiem, kuri pārsniedz 3,5% caurules diametra, kā arī ievērojumiem ir jāizgriež. Metinot darba šuvi, visi pieķermetinājumi ir jāpārmetina. Pieķermetinājumam pielietotiem elektrodi vai metinājuma stieples markai jāatbilst pamatmetinājuma šuvei elektrodi vai metinājuma stieples pielietojamai markai.	
1.5.	Malu slīpinājums veicot cauruļu rokas loka metināšanu nedrīkst pārsniegt 30 - 35°. Cauruļu ar sienas biezumu līdz 4 mm ieskaitot rokas loka metināšana jāveic bez malu slīpinājuma.	
1.6.	Spraugas lielums veicot cauruļu rokas loka metināšanu nedrīkst būt mazāks par:	
1.6.1.	- ar sienas biezumu līdz 5 mm	1,0 – 1,5 mm;
1.6.2.	- no 5 līdz 8 mm	1,0 – 2,0 mm;
1.6.3.	- no 8 līdz 10 mm	2,0 – 3,0 mm;
1.6.4.	- 11 un vairāk	2,0 – 3,5 mm.
1.7.	Atasināšanas lielums nedrīkst pārsniegt 1 – 3 mm.	
1.8.	Jāievēro metinājuma šuvju pretkorozijas veids un paņemiens.	

Kas kontrolē:	Tehniskais direktors/celtniecības iecirkņa vadītājs/celtniecības iecirkņa darbu vadītājs/celtniecības iecirkņa darbu vadītāja palīgs/būvmeistars/brigadieris [nozīme tehniskais direktors vai celtniecības iecirkņa vadītājs uz katru objektu atsevišķi]*					
Kontrolējamās operācijas	Ieejas kontrole	Operacionālā kontrole				
Kontroles priekšmets	Materiālu kvalitātes pārbaude	Izkraušanas darbi	Cauruļvadu likšana			
	Cauruļu, metināmo, izopļējošo materiālu atbilstības sertifikātu un pasu pārbaude	Cauruļu izolējošo segumu preiļošanas pasākumi, elektrodu un metināšanas stieples pasargāšana no samitrināšanas un neītrumiem	Cauruļu atīršana no iekšpuses no grunts, ledus, neītrumiem u.c. Cauruļu deformēto galu noteikšana un labošana	Cauruļu atbalsīšana uz blīvu dabisko vai mākslīgo pamatni visā garumā, cauruļu izolācijas kontrole, faktiskais attālums starp guldāmām caurulēm un šķērsojamām vai blakusietaisēm, komunikācijām	Cauruļvadu likšanas pareizība	Cauruļu asu sakrīšanas, malu nobīdes pārbaude, pieķermetinājumu izvietojuma un kvalitātes pārbaude, metināšanas režīma, atsevišķo šuves slāņu uzlikšanas kārtas pārbaude
Kontroles paņēmieni	Vizuāli			Vizuāli, metāla mērlente	Nivelējot	Vizuāli, ar mēraparātiem
Kontroles termiņi	Pirms darbu sākuma	Visā piegādes laikā	Pirms cauruļu salikšanas un metināšanas	Pēc cauruļu likšanas tranšejās	Pirms aizbēršanas	Metināšanas darbu veikšanas laikā
Piesaucama persona veicot pārbaudi				Būvuzraugs	Ģeodēzists	Laboratorija, būvuzraugs
Segtie darbi (ja + - jāsastāda SDPA)				+		

* Kvalitātes daļas vadītājs – neatkarīgi no šai ailē minētajiem