

TOIMINTAOHJE

1. TARKOITUS

Hyväksyntämenettely perustuu kemikaaliturvallisuuslaissa (390/2005: 55 ja 56 §) ja valtioneuvoston asetuksessa maakaasun käsittelyn turvallisuudesta (ns. maakaasuasetus, 551/2009) ja sen liitteessä 2 ”Maakaasun jakelu- ja käyttöputkistojen tekniset vaatimukset” Turvallisuus- ja kemikaalivirastolle säädettyyn tehtävään.

Tukes hallinnoi muovisten bio- ja maakaasuputkistojen asennusliikkeiden hyväksyntämenettelyä, johon sisältyy myös vastuuhenkilöiden ja hitsaajien pätevyyden toteaminen.

Hyväksyntämenettely koskee muovisten bio- ja maakaasuputkiverkostoissa käytettävien PE-putkien pusku- ja sähköhitsausta.

Tässä ohjeessa biokaasuputkistolla tarkoitetaan maakaasuasetuksen soveltamisalaan kuuluvaa biokaasuputkistoa.

Tukes vastaa asennusliikkeiden hyväksymisestä maakaasuasetuksen mukaisen hakemuksen perusteella.

Tukes vastaa hyväksytyjen asennusliikkeiden rekisterin ylläpitämisestä.

Tukes varmistaa asennusliikkeitä koskevan hyväksyntämenettelyn laadun.

Tukes hyväksyy koulutusorganisaatiot järjestämään hitsaajien päteväntikoulutusta ja pätevyyskokeita sekä ylläpitää luetteloa hyväksytyistä koulutusorganisaatioista.

2. TOIMIELIMET

Hyväksyntämenettelyn päättävä toimielin on Tukes
Menettelystä vastaa Tukesin Teollisuus -yksikön Painelaite -ryhmä.

Hyväksytyt koulutusorganisaatiot

Tukes hyväksyy asennusliikkeiden hitsaajien päteväntikoulutusta ja pätevyyskokeita järjestävät koulutusorganisaatiot. Koulutusorganisaation tulee hakemuksessaan esittää koulutuksesta vastaavan henkilön ammattitaito, koulutusohjelma, pätevyyskokeen sisältö, tarvittavat laitteet ja tilat sekä mallitodistus.

Hyväksytty tarkastuslaitos

Tukesin hyväksymät maakaasuputkistojen tarkastuslaitokset ovat hyväksytyjä tarkastamaan hitsaajien pätevyyskoetilaisuuksien näytetöitä ja maakaasuasetuksen mukaisessa hakemuksessa edellytetyt asennusliikkeiden näytetöitä.

NK1 Muoviteollisuus ry:n putkijaoston neuvottelukunta NK1 on Tukesin yhteistyökumppani menettelyn toimintaohjeen ylläpidossa.

3. TUKESIN TEHTÄVÄT

Tukesin tehtäviä ovat:

- asennusliikkeiden hyväksyminen
- hyväksytyjen asennusliikkeiden rekisterin ylläpito
- koulutusorganisaatioiden hyväksyminen
- hyväksytyjen koulutusorganisaatioiden luettelon ylläpito
- tarkastuslaitosten hyväksyminen
- toimintaohjeen ylläpitäminen yhteistyössä NK1:n kanssa
- menettelyn laadun varmistaminen
- valitusmenettelystä vastaaminen

4. HYVÄKSYTYN KOULUTUSORGANISAATION TEHTÄVÄT

Hyväksytyyn koulutusorganisaation tehtäviä ovat:

- hitsaajien päteväntikoulutuksen ja pätevyyskokeiden toteuttaminen
- hitsaajan päteväntikoulutusta ja hyväksytyä pätevyyskoetta koskevan todistuksen antaminen
- pätevyyskokeen näytetyön tarkastuksen organisointi hyväksytyyn tarkastuslaitoksen kanssa
- muovisten bio- ja maakaasuputkistojen hitsaajien koulutusohjelman ja pätevyyskokeen rungon ylläpitäminen

5. HYVÄKSYTYN TARKASTUSLAITOKSEN TEHTÄVÄT

Hyväksytyyn tarkastuslaitoksen tehtäviä ovat:

- koulutusorganisaation pyynnöstä pätevyyskokeen näytetyön tarkastaminen
- asennusliikkeen tilauksesta valvoa maakaasuasetuksen mukaisessa hakemuksessa edellytetyn asennusliikkeen näytetyön suoritus
- antaa asennusliikkeelle maakaasuasetuksen mukaiseen asennusliikkeen hakemukseen liitettävä näytetyön hyväksymistodistus

6. ASENNUSLIIKKEEN HYVÄKSYNTÄÄ KOSKEVAT PERIAATTEET

Tukes hyväksyy asennusliikkeen maakaasuasetuksen liitteen 2 mukaisen kirjallisen hakemuksen perusteella.

Vastuuhenkilö

Asennusliike antaa hakemuksessaan selvityksen vastuuhenkilöstä.

Vaatimukset vastuuhenkilölle:

Soveltuva tekninen koulutus ja vähintään 1 vuosi työkokemusta maakaasualan tehtävistä tai muovisten bio- ja maakaasuputkistojen hitsaajan päteväntikoulutus.

Jos vastuuhenkilön pätevyys perustuu hitsaajan pätevöintikoulutukseen ja pätevöintikoulutuksesta on kulunut enemmän kuin 5 vuotta, vaaditaan työkokemusta maakaasu-alan tehtävistä tai muiden vastaavien muovisten paineputkien hitsauksesta viimeisen 2 vuoden ajalta.

Hitsaajat Asennusliike toimittaa hakemuksensa liitteenä hitsaajiensa todistukset hyväksytyistä pätevyyskokeista.

Asennusliikkeen näytetyö

Asennusliike suorittaa maakaasuasetuksen mukaisessa hakemuksessa edellytetyn asennusliikkeen näytetyön yrityksen omilla laitteilla yrityksen tiloissa tai tarvittaessa koulutusorganisaation laitteilla ja tiloissa. Asennusliike laatii suunnitelman näytetyöstä ja hyväksyytään sen tarkastuslaitoksella. Asennusliike tilaa hyväksytyltä tarkastuslaitokselta näytetyön suunnitelman hyväksynnän ja näytetyön suorituksen valvonnan.

Näytetyön tekniset vaatimukset:

RAAKA-AINE: PE 100

PUTKEN KOKO: Halkaisija 50-355 mm

SEINÄMÄSARJA: SDR 11

MOP: 8 bar (MOP=maximum operating pressure)

Liitokset: 2 – 4 sähköhitsausmuhvia
3 – 5 puskuhitaussaumaa
1 satulaliitos
1 supistus

Painekoetta varten putki on tulpattava esim. teräslaipoilla. Lisäksi putkeen on asennettava painemittari ja ilmanpoistiventtiili.

Painekoe: Vedellä
Testauspaine 2,5 x MOP = 20 bar
Testausaika 5 min

Näytetyö tulee tehdä raportoivalla hitsauslaitteella.

Asennusliikkeen hyväksynnän ylläpitäminen

Asennusliikkeen tulee ilmoittaa olennaisista muutoksista Tukesille. Olennaisia muutoksia ovat vastuuhenkilön vaihtuminen, yrityksen nimen tai yritysmuodon muutos sekä yrityksen toiminnan loppuminen.

7. HITSAAJAN PÄTEVYYTTÄ KOSKEVAT PERIAATTEET

Todistus hyväksytystä pätevyyskokeesta

Hitsaajan pätevyyskokeen hyväksyy ja todistuksen siitä hitsaajalle antaa hyväksytty koulutusorganisaatio. Pätevyyskokeen näytetyön tarkastaa hyväksytty tarkastuslaitos.

Asennusliike osoittaa hitsaajiensa pätevyyden Tukesille toimitettavan hakemuksen liitteenä toimitettavilla pätevyystodistuksilla. Asennusliikkeen vastuuhenkilö vastaa hitsaajiensa pätevyydestä.

Koulutus ja pätevyyskoe

Pätevyystodistuksen saadakseen hitsaajan tulee suorittaa Tukesin hyväksymän koulutusorganisaation järjestämä pätevöintikoulutus ja pätevyyskoe.

Muoviteollisuus ry:n neuvottelukunnan NK1 pätevöintijärjestelmän pätevöimä hitsaaja voi täydentää pätevöintikoulutuksensa bio- ja maakaasuputkistoja koskevaksi suorittamalla hyväksytyn koulutusorganisaation järjestämän 3 tai 4 pv:n lisäkoulutuksen (sisältäen pätevyyskokeen) riippuen pätevyysalueesta. Yhteen hitsausmenetelmään (puskutaik tai sähkömuhvihitsaus) pätevöityneelle lisäkoulutus on 4 pv ja kahteen menetelmään (pusku- ja sähkömuhvihitsaus) pätevöityneelle lisäkoulutus on 3 pv.

Pätevöintikoulutus koskee bio- ja maakaasun johtamisessa käytettävien halkaisijaltaan enintään 355 mm:n polyeteeniputkien pusku- ja sähkömuhvihitsausta. Isommat putkihalkaisijat vaativat erikoisosaamista, joten niitä koskevan hitsaajan lisäpätevyys tulee erikseen osoittaa urakan tilaajalle ja hyväksytylle tarkastuslaitokselle.

8. LAATUVASTUUT

Hyväksyntämenettelyn toimielimet vastaavat hyväksyntämenettelystä sekä ylläpitävät, kehittävät ja valvovat hitsaajien koulutuksen ja pätevöinnin laatua.

Muovisten bio- ja maakaasuputkijärjestelmien tuotteiden ja hitsausten laadusta vastaavat tuotteiden valmistajat ja maahantuoajat sekä hitsausten tekijät ja asennusliikkeet.

9. TOIMINTAOHJEESEEN LIITTYVÄT DOKUMENTIT

Toimintaohjeessa viitataan seuraaviin dokumentteihin:

1. Kemikaaliturvallisuuslaki 390/2005: 55 - 56 §
2. Valtioneuvoston asetus maakaasun käsittelyn turvallisuudesta (ns. maakaasuasetus, 551/2009)
3. Muovisten bio- ja maakaasuputkistojen hitsaajien koulutusohjelman ja pätevyyskokeen runko (hyväksytyjen koulutusorganisaatioiden dokumentti)