




NAVITEST Sp. z o.o.
NDT Laboratory
80-299 Gdańsk
ul. Astronomów 5
Poland

PPROJECT: DNVGL STANDARD
CLIENT: GENERAL
PROCEDURE: NVT.OP.PT-DNV.002.00

Badania penetracyjne złączy spawanych
według DNVGL-ST-0378


**Penetrant testing of welded joints
according to DNVGL-ST-0378**

—	Data Date	Wydanie Revision	Imię i Nazwisko Name and Surname	Uprawnienia Certificate	Podpis Signature
Opracował Prepared by	23.06.2025	00	mgr inż. / M. Sc. Eng. Piotr Sadowski	UDT-CERT 01890-PT3	
Recenzował Reviewed by	24.06.2025	00	mgr inż. / M. Sc. Eng. Krzysztof Borkowski	TÜV-Rheinland 2021/PT3-2160/00	
Zatwierdził Approved by	24.06.2025	00	mgr inż. / M. Sc. Eng. Krzysztof Borkowski	TÜV-Rheinland 2021/PT3-2160/00	
Wydał Released by	24.06.2025	00	mgr inż. / M. Sc. Eng. Piotr Sadowski	UDT-CERT 01890-PT3	

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 2 / 10

CONTENTS

1. PURPOSE OF THE PROCEDURE	3
2. REFERENCE DOCUMENTS	3
3. PERSONNEL.....	4
4. HSE.....	4
5. ENVIRONMENTAL CONDITIONS.....	4
6. TIME OF STARTING TESTING.....	4
7. EXECUTION OF THE EXAMINATION	5
8. EVALUATION AND ACCEPTANCE CRITERIA	7
10. ADDITIONAL TESTING	9
11. EXAMINATION AFTER REPAIR.....	9
12. REPORTING.....	9
13. ENCLOSURES.....	9
14. TABLE OF CHANGES	10

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 3 / 10

1. CEL POROCEDURY

Celem procedury jest określenie warunków technicznych i zasad postępowania podczas wykonywania badań penetracyjnych według DNVGL-ST-0378.

Niniejsza procedura, ma zastosowanie do wykonywania badań penetracyjnych spoin metodą barwną poprzez wykrywanie otwartych powierzchniowych niezgodności spawalniczych w złączach spawanych, ze strefą wpływu ciepła włącznie.

2. DOKUMENTY ODNIESIENIA

- DNVGL-ST-0378, Standard for offshore and platform lifting appliances
- DNV-CG-0051, Class Guideline – Non-destructive testing
- DNV-OS-C401, Fabrication and testing of offshore structures
- EN ISO 9712, Badania nieniszczące – Kwalifikacja i certyfikacja personelu badań nieniszczących
- EN ISO 3452-1, Badania nieniszczące – Badania penetracyjne – Część 1: Zasady ogólne
- EN ISO 3452-2, Badania nieniszczące – Badania penetracyjne – Część 2: Badania materiałów penetracyjnych
- EN ISO 3452-3, Badania nieniszczące – Badania penetracyjne – Część 3: Próbki odniesienia
- EN ISO 5817, Spawanie – Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązką) – Poziomy jakości według niezgodności spawalniczych
- EN ISO 10042, Spawanie – Złącza spawane łukowo w aluminium i jego stopach – Poziomy jakości dla niezgodności spawalniczych
- EN ISO 12706, Badania nieniszczące – Badania penetracyjne – Terminologia
- EN ISO 17635, Badania nieniszczące – Zasady ogólne dotyczące metali
- EN ISO 23277, Badania nieniszczące spoin – Badania penetracyjne – Poziomy akceptacji
- EN ISO 3059, Badania nieniszczące – Badania penetracyjne i magnetyczno-proszkowe – Warunki obserwacji

W przypadku powołań datowanych ma zastosowanie wyłącznie wydanie cytowane. W przypadku powołań niedatowanych stosuje się ostatnie wydanie dokumentu powołanego.

1. PURPOSE OF THE PROCEDURE


The purpose of this procedure is to define technical conditions and codes of practice during conduction of penetrant examinations according to DNVGL-ST-0378.

The following procedure applies to penetrant examination with colour contrast method used to detect imperfections which are open to the surface in welded joints including their heat affected zone.

2. REFERENCE DOCUMENTS

- DNVGL-ST-0378, Standard for offshore and platform lifting appliances
- DNV-CG-0051, Class Guideline – Non-destructive testing
- DNV-OS-C401, Fabrication and testing of offshore structures
- EN ISO 9712, Non-Destructive Testing – Qualification and certification of NDT personnel
- EN ISO 3452-1, Non-destructive testing – Penetrant testing – Part 1: General principles
- EN ISO 3452-2, Non-destructive testing – Penetrant testing – Part 2: Testing of penetrant materials
- EN ISO 3452-3, Non-destructive testing – Penetrant testing – Part 3: Reference test blocks
- EN ISO 5817, Welding – Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) – Quality levels for imperfections
- EN ISO 10042, Welding – Arc-welded joints in aluminum and its alloys – Quality levels for imperfections
- EN ISO 12706, Non-destructive testing – Penetrant testing – Vocabulary
- EN ISO 17635, Non-destructive testing – General rules for metallic materials
- EN ISO 23277, Non-destructive testing of welds – Penetrant testing – Acceptance levels
- EN ISO 3059, Non-destructive testing – Penetrant and magnetic-particle testing – Viewing conditions

For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document applies.

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 4 / 10

3. PERSONEL

Badania może wykonywać tylko wykwalifikowany personel posiadający certyfikat co najmniej stopnia 2 zgodnie z EN ISO 9712 w metodzie penetracyjnej w odpowiednim sektorze oraz posiadający upoważnienie Kierownika Laboratorium NAVITEST.

Za treść, aktualizację i nadzór nad przestrzeganiem procedury odpowiada personel nadzorujący z 3 stopniem wg EN ISO 9712.

Za wykonywanie badań zgodnie z niniejszą procedurą i dokumentami odniesienia wyszczególnionymi w pkt. 2 procedury odpowiada inspektor laboratorium wykonujący badania.

4. BHP

Podczas prac na terenie danego zakładu należy przestrzegać przepisów BHP obowiązujących w miejscu wykonywanych badań. Pracę należy wykonywać tylko w miejscu spełniającym warunki BHP. Dotyczy to również bezpiecznego dostępu oraz warunków środowiskowych. Należy dopilnować, by miejsce po wykonaniu badań nie zagrażało bezpieczeństwu środowiska i ludzi.

5. WARUNKI LOKALOWE I ŚRODOWISKOWE

Natężenie oświetlenia na powierzchni badanej powinno wynosić minimum 500 luksów, natomiast temperatura obiektu powinna być w zakresie od 10°C do 50°C przez cały czas trwania badania. Podczas usuwania nadmiaru penetranta, natężenie światła białego na badanej powierzchni musi być większe niż 350 lx. Jeśli przestrzeganie tych ograniczeń temperatury nie jest praktyczne, można zastosować inne temperatury i czasy, pod warunkiem, że procedury są kwalifikowane i satysfakcjonujące inspektora nadzorującego.

W szczególnych przypadkach temperatury do 5°C mogą być akceptowane, pod warunkiem, że system penetracyjny jest zakwalifikowany do tej temperatury przy użyciu bloku porównawczego.

6. CZAS ROZPOCZĘCIA BADAŃ

Zgodnie z DNV-CG-0051, sekcja 2, p.5. zastosowanie mają również szczegółowe zasady DNV dotyczące danego produktu. Gdy przeprowadzana jest obróbka cieplna, końcowe badania NDT należy przeprowadzić po zakończeniu wszystkich obróbek cieplnych i ochłodzeniu materiału do temperatury otoczenia.

3. PERSONNEL

Examination shall be carried out only by a qualified personnel with at least 2nd level of qualification acc. to EN ISO 9712 in penetrant method in a relevant sector and authorized by the NAVITEST Laboratory Manager.

Personnel NDT level 3, certificated acc. to EN ISO 9712, shall be responsible for content, validation and supervision of compliance with this procedure.

Laboratory's inspector performing the examination shall be responsible for carrying out the test in compliance with this procedure and reference documents specified in paragraph 2 of this document.

4. HSE

While working in the establishment health and safety regulations must be observed. The work shall be performed only in a location that meets health and safety conditions, that also provides secure access and environmental conditions. Place of examination after execution of examination should be left clean and should not threat environment.


5. ENVIRONMENTAL CONDITIONS

A minimum light intensity of 500 lux at the inspection surface is to be obtained. The temperature of the object should be in the range of 10°C to 50°C throughout the examination period. During excess penetrant removal the white light intensity on the test surface shall be more than 350 lx. Where it is not practical to comply with these temperature limitations, other temperatures and times may be used, provided the procedures are qualified and to the satisfaction of the Surveyor.

In special cases temperatures as low as 5°C maybe accepted, provided the penetrant system is qualified for this temperature using a comparison block.

6. TIME OF STARTING TESTING

Accordance to DNV-CG-0051, section 2, p.5. specific DNV rules for the product in question shall also apply. When heat treatment is performed, the final NDT shall be carried out when all heat treatments have been completed and material has cooled to ambient temperature.

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025
			Strona/ Page 5 / 10

Ukończone spoiny powinny być poddawane kontroli wizualnej i badaniom nieniszczącym w miarę postępu produkcji i budowy. W przypadku materiałów klasy NV 420 i wyższej, badania nieniszczące nie powinny być przeprowadzane przed upływem 48 godzin od ich wykonania. W przypadku przeprowadzania obróbki cieplnej po spawaniu, końcowe badania nieniszczące powinny być zwykle przeprowadzane po przeprowadzeniu/ukończeniu obróbki cieplnej.

7. PRZEPROWADZENIE BADANIA

Ogólnie, do badania należy użyć dopuszczonego systemu badań zgodnie z tabelą 1 normy EN ISO 3452-1.

Do badań należy stosować fabryczne zestawy atestowanych penetrantów barwnych. Nie wolno używać poszczególnych odczynników z różnych zestawów. Przed zastosowaniem sprawdzić datę ważności zestawu penetracyjnego.

Należy stosować się do zasad używania zestawów penetracyjnych umieszczonych na poszczególnych opakowaniach, a w szczególności przestrzegać:

- dopuszczalnego zakresu temp. dla danego zestawu,
- czasu penetracji, ilości i częstotliwości natrysków,
- czasu wywoływania wskazań (zależnego od temperatury badanego materiału).

Przed wykonaniem badania, należy sprawdzić system badawczy, używając próbki odniesienia nr 2 zgodnie z normą EN ISO 3452-3. Kontrola musi być wykonana w takich samych warunkach jak późniejsze badanie obiektu.

7.1. Przeprowadzenie badania

Przeprowadzić kontrolę wizualną strefy badanej.

7.2. Temperatura obiektu

Temperatura badanego obiektu powinna być w zakresie od 10°C do 50°C przez cały czas trwania badania. Nagłe zmiany temperatury mogą doprowadzić do kondensacji, co może wpłynąć na przebieg badania i należy ich unikać.

7.3. Nakładanie penetranta

Całą powierzchnię badaną należy pokryć równomiernie. W czasie penetracji, badana powierzchnia musi być cały czas zwilżona barwnym penetrantem. W razie potrzeby należy wielokrotnie powtarzać natrysk. Penetrant musi pozostawać na badanej powierzchni przez cały czas penetracji.

Completed welds shall be subjected to visual inspection and non-destructive testing as manufacturing and construction proceeds. For material grade NV 420 and higher, NDT shall not be carried out before 48 hours after completion. When post weld heat treatment is performed, the final non-destructive testing shall normally to be carried out when the heat-treatment has been carried out/completed.

7. EXECUTION OF THE EXAMINATION

General, an approved testing set according to table 1 of the EN ISO 3452-1 standard shall be used in the examination.

Ready-made certificated sets of the aerosols shall be used to the examination. It is not allowed to use each agent from a different set of penetrants. Before using expiry date of the set shall be checked.

Penetrant set instruction manual shall be complied, especially following rules shall be obeyed:

- permissible range of temperatures for using the set,
- time of penetration, spraying number and frequency,
- indications developing time (depending on the temperature of the examined object).

Before the examination is performed, the test system must be checked using reference block type 2 accordance with EN ISO 3452-3. The control test must be performed under the same conditions as the subsequent object examination.

7.1. Carrying out the examination


Visual control of the examined area.

7.2. Object temperature

The temperature of the object should be in the range of 10°C to 50°C throughout the examination period. Rapid temperature changes can cause condensation, which may interfere with the process and should be avoided.

7.3. Application of penetrant

Whole examined surface shall be evenly covered. During penetration examined surface shall be permanently wetted by the color contrast penetrant. If necessary surface may be sprayed repeatedly. Penetrant shall remain on the test surface throughout the entire penetration time.

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 6 / 10

7.4. Czas penetracji

Prawidłowy czas penetracji zależy od własności penetranta, temperatury, rodzaju materiału badanego oraz rodzaju nieciągłości, które należy wykryć.

Czas penetracji musi zawierać się w zakresie od 15 do 60 minut i nie może być krótszy niż czas zalecany przez producenta dla uzyskania wymaganej czułości. Czas penetracji należy zwiększyć w następujących przypadkach:

- wykrycie bardzo małych nieciągłości
- niska temperatura badanego obiektu oraz otoczenia
- badanie powierzchni pionowych lub w pozycji sufitowej

7.5. Usuwanie nadmiaru penetranta

Czyszczenie z nadmiaru penetranta należy przeprowadzić za pomocą:

- zgrubne - czyściwem lub papierowym ręcznikiem lub wodą
- dokładne - szmatą lub papierowym ręcznikiem zwilżonym oryginalnym zmywaczem z zestawu penetrantów.

Dokładność oczyszczenia powierzchni musi być taka, aby nie było widać śladów barwnika, lecz musi pozostawić penetrant w nieciągłościach. Niedopuszczalne jest stosowanie bezpośredniego natrysku zmywacza na badaną powierzchnię.

7.6. Osuszanie badanej powierzchni

Osuszanie należy wykonać za pomocą suchej szmatki, papierowego ręcznika lub ciepłego powietrza. Jeśli zastosowano nadmuchiwanie powietrza o niskim ciśnieniu to temperatura powietrza nie powinna być wyższa niż 45°C. Czas osuszania nie może doprowadzić do nagrzania badanej powierzchni powyżej 50°C. Ponadto zaleca się stosowanie ciśnienia mniejszego niż 3,4 bar.

Metoda osuszania badanej powierzchni musi być tak przeprowadzona, aby nie dopuścić do wyschnięcia penetranta uwięzionego w nieciągłościach.

7.4. Penetration time

The appropriate time depends on the properties of the penetrant, the application temperature, the material of the part to be tested and the discontinuities to be detected.

The penetration time shall be between 15 and 60 min and shall not be less than the manufacturer's recommended time for the required sensitivity. Penetration time of the color contrast penetrant shall be increased in the following cases:

- detecting very small surface defects
- low temp. of the environment and the examined object
- examination of the surfaces situated vertically or in the ceiling

7.5. Excess penetrant removal

Cleaning from the excess of penetrant shall be performed with:


- rough - lint-free material or paper towel or water
- thorough - lint-free material or paper towel moistened with solvent remover.

Surface cleaning shall be enough careful to remove all traces of the color contrast but must leave penetrant remaining in discontinuities. Spraying remover directly on the examined surface is forbidden.

7.6. Drying of the examined surface

Drying shall be performed with dry cloth, paper towel or dry warm air. If a low-pressure, forced-air drying system is used for drying the air temperature shall not exceed 45°C. The drying time shall not lead to a surface temperature higher than 50°C. Furthermore a maximum pressure of 3,4 bar.

The method of drying the part to be tested shall be carried out such that the penetrant entrapped in the discontinuities does not dry.

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 7 / 10

7.7. Nanoszenie wywoływacza

Wywoływacz należy nakładać metodą natryskową. Wywoływacz powinien być rozpylany równomiernie, bez zacieków. Cienka powłoka niewodnego wywoływacza powinna zostać nałożona poprzez spryskanie powierzchni kontrolnej z odległości co najmniej 300 mm tak szybko, jak to możliwe po usunięciu penetranta.

7.8. Czas wywoływania

Czas wywoływania należy dobrać do zastosowania, ale w żadnym wypadku nie powinien być krótszy niż 15 min. Czas wywoływania zaczyna się natychmiast po wyschnięciu w przypadku gdy nie wodny wywoływacz odparuje. Czas wywoływania nie może być krótszy niż czas penetracji, lecz nie może być dłuższy niż podwojony czas penetracji.

8. OCENA I KRYTERIA AKCEPTACJI

Podczas wywoływania powierzchnia pokryta wywoływaczem powinna być sucha. Wszystkie plamki i linie powiększające się z upływem czasu należy traktować jako wskazania wad. Wskazania powstałe podczas badania penetracyjnego mogą dać ograniczone informacje o kształcie i wymiarach nieciągłości. W niektórych przypadkach sensowne jest wykonanie pierwszej oceny bezpośrednio po wyschnięciu wywoływacza. Ułatwia to lepszą ocenę wskazań.

Ostateczną inspekcję należy przeprowadzić po zakończeniu czasu wywoływania. Dozwolone jest stosowanie wyposażenia dodatkowego takiego jak lupa. W przypadku występowania wątpliwości co do interpretacji wskazań badanie należy bezwzględnie powtórzyć.

8.1. Wskazania liniowe

Wskazania, których długość jest większa niż trzykrotna szerokość.

8.2. Wskazania nieliniowe

Wskazania, których długość jest mniejsza lub równa trzykrotnej szerokości.

8.3. Grupy wskazań

Wszystkie sąsiadujące wskazania odległe o mniej niż główny wymiar najmniejszego należy uznać jako jedno ciągłe wskazanie.

7.7. Application of developer

Apply developer by spraying. Developer shall be sprayed evenly, without patches. A thin coating of non-aqueous developer is to be applied by spraying the inspection surface from a minimum distance of 300 mm as soon as possible after penetrant removal.

7.8. Development time

The development time shall be selected according to the application and shall not be less than 15 min. The development time begins immediately after drying, when non-aqueous developer is dry. The development time shall not be shorter than time of penetration, but not longer than twice of penetration time.

8. EVALUATION AND ACCEPTANCE CRITERIA

Surface covered with the developer shall be dry during evaluation. All spots and lines enlarging in time shall be considered as defects indications. Indications produced by the penetrant method may provide limited information on shape and dimension of discontinuities. In some cases it may be advantageous to carry out the first examination just after the application of developer or as soon as the developer is dry. This facilitates a better interpretation of indications.

Final inspection shall be carried out when the development time has elapsed. Inspection aids such as magnification instruments can be used. In case of any doubts regarding indications evaluation, examination shall be repeated.

8.1. Linear indications


Indication having a length greater than three times its width.

8.2. Non-linear indications

Indication having a length less than or equal to three times its width.

8.3. Grouped indications

Any adjacent indications separated by less than the major dimension of the smaller shall be assessed as single, continuous indication.

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 8 / 10

8.4. Kryteria akceptacji

Klasyfikacji dokonać zgodnie z normą EN ISO 23277, patrz tabela 2. Szerokość badanej powierzchni powinna obejmować złącze spawane oraz 25 mm materiału rodzimego po obu stronach złącza.

Poziom akceptacji 2 może być ustalone z oznaczeniem wstępnym "X", co oznacza, że wszystkie wykryte wskazania liniowe powinny być oceniane według poziomu 1. Wszystkie wskazania powyżej poziomu akceptacji należy zanotować i oznaczyć na badanym obiekcie za pomocą kredy lub farby.

Ogólnie rzecz biorąc, poziom jakości B (EN ISO 5817) odpowiada najwyższym wymaganiom dotyczącym gotowych spoin i może być stosowany do spoin krytycznych. Wszystkie niejednoznaczne wskazania, których nie można z pewnością zakwalifikować jako fałszywe/kształtu należy sklasyfikować jako liniowe/nieliniowe i ocenić zgodnie z warunkami odbioru.

8.4. Acceptance criteria

Classification shall be carried out according to the standard EN ISO 23277, see table 2. The width of the test surface shall include the weld metal and the adjacent parent metal distance of 25 mm on each side.

Acceptance level 2 may be established with the initial sign "X", which means that all detected indications shall be evaluated according to level 1. All indications above the acceptance level shall be noted and marked on the examined product with the chalk or paint.

In general, quality level B (EN ISO 5817) corresponds to the highest requirement on the finished weld and may be applied on critical welds. All indications which cannot be confidently discounted as false shall be classified as linear/non-linear and shall be recorded as required by the product standard.


Tabela 1. Badania penetracyjne (PT) korelacja między poziomami jakości a akceptacji
Table 1. Penetrant testing (PT) correlation between quality levels and acceptance levels

Quality levels in accordance with PN-EN ISO 5817 or PN-EN ISO 10042 (poziomy jakości zgodnie z PN-EN ISO 5817 lub PN-EN ISO 10042)	Testing techniques and levels in accordance with PN-EN ISO 3452-1 and DNVGL CG 0051 (technika badania zgodna z PN-EN ISO 3452-1 oraz DNVGL CG 0051)	Acceptance levels in accordance with PN-EN ISO 23277 (kryteria akceptacji zgodnie z PN-EN ISO 23277)
B	Level not specified (poziomu nie określono)	2 ×
C		2 ×
D		3 ×

Tabela 2. Poziomy akceptacja dla wskazań w penetracyjnych (wymiary w mm)
Table 2. Acceptance levels for indications for penetrant testing (dimensions in mm)

Type of indication	Acceptance level ^{a)}		
	1	2	3
Linear indication ℓ = length of indication	ℓ ≤ 2 mm	ℓ ≤ 4 mm	ℓ ≤ 8 mm
Non-linear indication d = major axis dimension	d ≤ 4 mm	d ≤ 6 mm	d ≤ 8 mm

a) Acceptance levels 2 and 3 may be specified with suffix 'x' which denotes that all linear indications detected shall be evaluated to level 1. However, the probability of detection of indications smaller than those denoted by the original acceptance level could be low. Linear defect such like crack, lack of fusion and lack of penetration is NOT acceptable regardless of length.

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 9 / 10

9.5. Poziomy jakości

Ogólnie, poziom jakości B odpowiada najwyższym wymaganiom dotyczącym spoin i może być stosowany do badań spoin w obszarach krytycznych. Poziom akceptacji NDT powinien być zgodny z normą EN ISO 5817 poziom jakości C, dla klas ("primary" i "secondary"). Dla obszarów krytycznych mogą być stosowane bardziej rygorystyczne wymagania, takie jak EN ISO 5817 poziom B, rygorystyczny ("special").

10. ROZSZERZENIE BADAŃ

W przypadku wykrycia wskazań nieakceptowalnych, lub znajdujących się na granicy badanego odcinka (badania procentowe) należy postępować zgodnie z obowiązującymi zasadami rozszerzania zakresu badanego. Zakres badań może zostać rozszerzony według uznania inspektora nadzoru w przypadku stwierdzenia powtarzających się niedopuszczalnych nieciągłości.

11. BADANIE PO NAPRAWACH

Niezgodności, przekraczające kryteria akceptacji muszą zostać naprawiane. Naprawione spoiny należy zbadać na całej ich długości przy użyciu odpowiedniej metody NDT.

Po wykonaniu naprawy, całe złącze (tj. odcinek naprawiony + co najmniej 100 mm po każdej stronie) podlega badaniu co najmniej w ten sam sposób, tak jak określono to dla pierwotnego złącza.

12. RAPORTOWANIE

Raporty z badań PT powinny być archiwizowane i powinny zawierać co najmniej następujące elementy zgodnie z wymaganiami DNV-CG-0051.

Archiwizacji podlegają następujące dokumenty: „Sprawozdania z wykonania badań PT”. Czas archiwizacji: 5 lat.

13. ZAŁĄCZNIKI

1. Wzór raportu: NVT/PT najnowsza wersja
2. Załącznik A: Produkty przeznaczone do badania

9.5. Quality levels

In general, quality level B corresponds to the highest requirement on the finished weld and may be applied on critical welds. NDT the acceptance level shall normally comply with EN ISO 5817 quality level C, intermediate ("primary" and "secondary"). For critical areas more stringent requirements, such as EN ISO 5817 level B, stringent ("special"), may be applied.

10. ADDITIONAL TESTING

In case where unacceptable indications have been detected or those revealed are located at the threshold of the tested section (percentage inspections) one is to follow the binding rules for examination scope expansion. The extent of testing can be extended at the Surveyor's discretion when repeated unacceptable discontinuities are found.

11. EXAMINATION AFTER REPAIR

Imperfections, exceeding the acceptance limits shall be repaired. The repair welds are to be examined over their full length using an appropriate NDT method.

After repair welding has been performed, the complete weld, (i.e. the repaired area + 100 mm on each side) shall be subjected to at least the same NDT method as specified for the original weld.


12. REPORTING

Penetration inspection reports are to be filed for record and are to include the following items as a minimum accordance with DNV-CG-0051 requirements.

The following examination documents shall be archived: "PT examination reports". Time of archiving: 5 years.

13. ENCLOSURES

1. Report template: NVT/PT latest version
2. Appendix 1: Testing products/procedures

 NAVITEST Sp. z o.o. 80-299 Gdańsk ul. Astronomów 5 Poland	BADANIA NIENISZCZĄCE	NON-DESTRUCTIVE TESTING	Procedura nr/ Procedure no NVT.OP.PT-DNV.002.00
	BADANIA PENETRACYJNE ZŁĄCZY SPAWANYCH	PENETRANT TESTING OF WELDED JOINTS	Rewizja/ Revision: 00 Wyd./ Released: 24.06.2025 Strona/ Page 10 / 10

14. TABELA ZMIAN

14. TABLE OF CHANGES