



H003-17-02

Specyfikacja zamówienia cynkowania ogniowego wg DAST-RiLi 022 Bestellspezifikation für eine Feuerverzinkung nach DAST-RiLi 022

Zgodnie z rozdziałem 4.3 (1) DAST – Richtlinie 022 / Entspr. Abschnitt 4.3 (1) der DAST – Richtlinie 022



Dane ogólne / Allgemeine Angaben

Data/Datum:

Numer zlecenia:
Auftragsnummer:

Zleceniodawca /Auftraggeber

Zleceniobiorca/Auftragnehmer:

Termetal Piotr Glaner Sp. k.
Ul. Magazynowa 18
86-300 Grudziądz

Kontakt:

Opis konstrukcji / Beschreibung der Konstruktion

Element, norma, pozycja, sztuk:
Stahlbauteil, Norm, Position, Stück:Szkiec elementu, wymiary:
Bauteilskizze, Abmessungen:Opis elementu (Profile, grubość blachy, itp.):
Beschreibung des Bauteils (Profile, Blechdicken, etc.):

Materiał / Werkstoff:

Wysokość referencyjna h [mm]:
Referenzwert der Bauteilhöhe h [mm]:Grubość referencyjna wyrobu tref [mm]:
Bezugswert der Erzeugnisdicke tref [mm]:Czas przetrzymania w kąpeli cynkowej
Verweilzeit < 27 min:

Klasyfikacja konstrukcji (wg DAST-RiLi 022, rozdział 4.2)/ Einstufung der Konstruktion (nach Abschnitt 4.2 der DAST-RiLi022)

Klasa konstrukcji (wg tabeli 3) / Konstruktionsklasse (nach Tabelle 3): Ia Ib Ic II IIIKlasa detalu (wg tabeli 4) / Detailklasse (nach Tabelle 4): A B C

Wymagana kontrola (wg DAST-RiLi 022, rozdział 4.7)/ Durchzuführende Prüfung (nach DAST-RiLi 022, Abschnitt 4.7)

Strefa ufności (wg rozdziału 4.2.2 (4)) Vertrauenszone (nach Abschnitt 4.2.2 (4))	<input type="checkbox"/> 1 100% kontroli wizualnej	100 % Sichtkontrolle
	<input type="checkbox"/> 2 100% kontroli wizualnej + losowe badanie magnetyczno-proszkowe wg załącznika 3 (wg uzgodnień, ale min. jeden detal danej klasy detali z partii wysyłkowej)	100 % Sichtkontrolle + stichprobenhafte Prüfung mit dem MT – Verfahren nach Anlage 3 (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail der maßgebenden Detailklasse pro Lieferlos)
	<input type="checkbox"/> 3 100% kontroli wizualnej + systematyczne badanie magnetyczno-proszkowe elementów wg Załącznika 3 (wg uzgodnień, ale min. jeden detal z każdego typu klasy C z partii do wysyłki)	100 % Sichtkontrolle + systematische Überprüfung der Bauteile (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail aller vorkommenden Detailtypen der Detailklasse C pro Lieferlos) mit dem MT-Verfahren nach Anlage 3

Detail i minimalny zakres badania magnetyczno-proszkowego:
Detail und Mindestprüfumfang für MT-Verfahren:

Sprawdzono zgodność z Wytyczną DAST – RiLi 022 / Auf Übereinstimmung mit DAST-Richtlinie 022 geprüft:

Data:
Datum:Podpis Zleceniodawcy:
Unterschrift des Auftraggebers: