

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. 64-920 Piła, ul. Ceramiczna 21
Kontakt:		

Opis konstrukcji / Beschreibung der Konstruktion		
Element, norma, pozycja, sztuk: Stahlbauteil, Norm, Position, Stück:	Szkic 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 t _{ref} [mm]: Bezugswert der Erzeugnisdicke t _{ref} [mm]:	Czas przetrzymania w kąpeli cynkowej Verweilzeit < 27 min: <input type="checkbox"/>

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): <input type="checkbox"/> Ia <input type="checkbox"/> Ib <input type="checkbox"/> Ic <input type="checkbox"/> II <input type="checkbox"/> III				
Klasa detalu (wg tabeli 4) / Detailklasse (nach Tabelle 4): <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	100 % kontroli wizualnej 100 kontroli wizualnej + losowe badanie magnetyczno-proszkowe wg załącznika 3 (wg uzgodnień , ale min. jeden detal danej klasy detali z partii wysyłkowej) 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 100% Sichtkontrolle + stichprobenhafte Prüfung mit dem MT – Verfahren nach <u>Anlage 3</u> (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail der maßgebenden Detailklasse pro Lieferlos) 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 <u>Anlage 3</u>

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:	Podpis Zleceniodawcy:
Datum:	Unterschrift des Auftraggebers: