|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| termetal logo.gif  H003-17-01 | 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: | | 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 tref [mm]:  Bezugswert der Erzeugnisdicke tref [mm]: | | Czas przetrzymania w kąpieli 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 □ III | | | | | |
| Klasa detalu (wg tabeli 4) / Detailklasse (nach Tabelle 4): □ A □ B □ C | | | | | |
|  | | | | | |
| Wymagana kontrola (wg DASt-RiLi 022, rozdział 4.7)/ Durchzufürende Prüfung (nach DASt-RiLi 022, Abschnitt 4.7) | | | | | |
| Strefa ufności (wg rozdziału 4.2.2 (4))  Vertrauenszone (nach Abschnitt 4.2.2 (4)) | | □ 1100% kontroli wizualnej | | 100  % Sichtkontrolle | |
| □ 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) | |
| □ 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 | |
| Detal 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: | | |