

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:
		Jamalex Sp. z o.o. Kłoda, ul. Przemysłowa 7 64-130 Rydzyna
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.):
Material / 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: ☐
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) / Durchzuführende Prüfung (nach DAST-RiLi 022, Abschnitt 4.7)		
Strefa ufności (wg rozdziału 4.2.2 (4)) Vertrauenszone (nach Abschnitt 4.2.2 (4))	☐ 1	100 % 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 na zgodność z Wytyczną DAST – RiLi 022 / Auf Übereinstimmung mit DAST-Richtlinie 022 geprüft:		
Data: Datum:	Podpis Zleceniodawcy: Unterschrift des Auftraggebers:	