

VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ DODACÍ PODMÍNKY

Zeppelin CZ s.r.o., divize Důlní stroje

Účelem těchto všeobecných technických dodacích podmínek jsou kritéria přípustnosti a požadavky na dokumentaci kvality pro vybrané skupiny produktů a služeb dodávaných do Zeppelin CZ s.r.o., divize Důlní stroje a zabránit tak nedorozumění při rozdílném výkladu nejasných pojmů jako zvyklost, běžná kvalita, inženýrská praxe a podobně.

Dodavatel umožní objednateli, na základě jeho požadavku, provádět kontroly kvality v průběhu výroby. K příjemce bude produkt předložen kompletní, s dodavatelem provedenou výstupní kontrolou a včetně dokumentace kvality.

Požadavky na hutní materiál

- Materiálový certifikát 3.1 nebo 2.2 podle EN 10204 a podle objednávky (čitelný)
- Doklady o jiných zkouškách materiálu pokud jsou specifikované výrobní dokumentací (např. zkouška ultrazvukem, zkouška svařitelnosti, ...)
- Identifikace a značení materiálu, přenášení značení materiálu na položkách v průběhu celé výroby, přenášení značení materiálu na využitelné skladové zbytky

Požadavky na tepelné zpracování

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Druh tepelného zpracování, průběh teplot - teplotní diagram, naměřené hodnoty (tvrdost – hodnota zušlechtnění) podle specifikace
- Rozměrový protokol po TZ – dokument typu 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204, tolerance podle EN 13920 třída B, F pokud není stanoveno jinak

Požadavky na tepelné dělení/výpalky včetně materiálu

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Materiálový certifikát 3.1 podle EN 10204 a podle objednávky (čitelný)
- Doklady o jiných zkouškách materiálu pokud jsou specifikované výrobní dokumentací (např. zkouška ultrazvukem, zkouška svařitelnosti, ...)
- Identifikace a značení materiálu, přenášení značení materiálu na položkách v průběhu celé výroby, přenášení značení materiálu na využitelné skladové zbytky.
- Rozměrový protokol 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204 a podle objednávky a třídy přesnosti řezné plochy podle EN 9013-221 pokud není stanoveno jinak. Měření rozměrů se provádí u:
 - a) Prvního kusu z dávky (nejprve je vypálen jeden kus a po změření a schválení je možné pokračovat v pálení dalších z objednaného množství)
 - b) Namátkou vybrané stanovené kontrolní dávky
 - c) Kontrola 100% množství

Požadavky na svařování/svařence

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Materiálové certifikáty přídavných materiálů pro svařování 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204
- Seznam svářečů, certifikáty svářečů (oprávnění svářečů), WPAR, WPS schválené objednatelem, svářecí plán schválený objednatelem dle požadavku v objednávce
- Rozměrový protokol po svaření – dokument typu 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204. Mezní úchytky svařenců podle EN 13920 B, F pokud není ve výrobní dokumentaci stanoveno jinak. Na rozměrovém protokolu uvést:
 - a) Rozměry, polohy a tvary se stanovenými mezními úchytkami

- b) Vybrané hlavní rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky
- Dokument typu 3.1 podle EN 10204 o provedené NDT svaru podle požadavku a EN ISO 9712/EN ISO 5817, UT – EN 11666/EN 17640, MT – EN ISO 17638/EN ISO 23278, RT – EN ISO 17636/EN ISO 10675, PT – EN ISO 3452/EN ISO 23277, VT – EN ISO 17637/EN ISO 5817 podle stupně přípustnosti vad stanoveného třídou svařence B, C nebo D v souladu s EN ISO 17635 nebo pokud není stanoveno jinak ve výrobní dokumentaci.

Požadavky na strojní obrábění/obrobky

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Rozměrový protokol po strojním obrobení – dokument typu 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204. Pokud není stanoveno jinak, budou rozměry vzniklé třískovým opracováním, které nemají stanoveny mezní úchytky, posuzovány podle ČSN ISO 2768-1,2 třída m, K.
- Na rozměrovém protokolu uvést:
 - a) Rozměry, polohy a tvary se stanovenými mezními úchytkami
 - b) Vybrané hlavní rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky
- Měření rozměrů se provádí u:
 - a) Prvního kusu z dávky – nejprve je vytvořen jeden kus případně ukončena fáze výroby a po změření a schválení je možné pokračovat v obrábění dalších z objednaného množství případně pokračovat v další fázi výroby
 - b) Namátkou vybrané stanovené kontrolní dávky
 - c) Kontrola 100% množství

Požadavky na ohyby, zkržování a výlisky

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Rozměrový protokol po zpracování – dokument typu 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204. Pokud není stanoveno jinak, budou rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky, posuzovány podle ČSN ISO 2768-1, 2 třída c, L nebo podle ČSN EN 13920 třída B, F.
- Na rozměrovém protokolu uvést
 - a) Rozměry, polohy a tvary se stanovenými mezními úchytkami
 - b) Vybrané hlavní rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky
- Měření rozměrů se provádí u:
 - a) Prvního kusu z dávky – nejprve je vytvořen jeden kus a po změření a schválení je možné pokračovat ve zpracování dalších z objednaného množství
 - b) Namátkou vybrané stanovené kontrolní dávky
 - c) Kontrola 100% množství