Warunki techniczne to zapytania ofertowego

Głowice wylotową należy wykonać zgodnie rysunkiem Nr 2-02741

Przed rozpoczęciem prac należy uzgodnić z Zamawiającym Plan kontroli i badań (PKIB) oraz harmonogram dostaw.

Głowice wylotową należy wykonać z materiałów posiadających atest materiałowy typu 3.1

Wykonywane elementy muszą być identyfikowalne z atestami materiałowymi na każdym etapie wytwarzania wyrobu

Wszystkie procesy spawalnicze należy wykonywać w oparciu o zatwierdzone technologie WPQR oraz instrukcje WPS

Pracownicy wykonujący połączenia spawane muszą posiadać właściwe kwalifikacje

Pracownicy wykonujący nadzór nad procesami spawalniczymi muszą posiadać właściwe kwalifikacje

**Wykonawca wraz z dostawą** dostarczy Zamawiającemu dokumentację powykonawczą zawierającą :

* Plan kontroli i badań (PKIB)
* Wykaz spawaczy oraz ich uprawnienia
* Wykaz personelu kontroli jakości oraz ich uprawnienia
* Listę WPS
* Atesty materiałów podstawowych typ 3.1
* Atesty materiałów dodatkowych : typ 3.1
* Protokoły z wykonanych badań , i prób zgodnie z planem PKIB
* Protokoły z przeniesienia znaków

Dostarczane głowice muszą mieć trwałe naniesione cechowanie zawierające :

* numer wytopu,
* numer głowicy /nr zamówienia

Załączniki :

rys. 2-02741 ,

rys. 2-02742

rys. 3-05363