Warunki techniczne to zapytania ofertowego

1. Płyty boczne należy wykonać z arkusza blachy napawanej zachowując wymiary wg dokumentacją rys. nr 4- 07048 (10mm blacha bazowa +10mm napoina)
2. Do dostawy należy dołączyć dokumentację jakościową
3. Napoina płyt musi charakteryzować się zwiększoną odpornością na ścieranie oraz posiadać twardość min. 60 HRC
4. Dopuszcza się wyrównanie powierzchni napoiny poprzez szlifowanie
5. Wykonać dokumentacje jakościową zawierającą :

- Plan PKIB

- Wykaz spawaczy oraz ich uprawnienia

- Wykaz personelu kontroli jakości oraz ich uprawnienia

- Wykaz i Instrukcje Technologiczne Spawania WPS, WPQR

- Protokoły z badań nieniszczących

- Protokoły z przeprowadzonych prób

- Protokoły z przeniesienia znaków

- atesty materiałowe 3.1

- protokół z pomiaru twardości

- protokół z kontroli wymiarowej detalu

Uwaga :

Przed przystąpieniem do prac należy :

- opracować oraz uzgodnić plan kontroli i badań (PKIB)

1)Blachy muszą być trwale oznaczone oraz identyfikowalne z dokumentacja jakościową

3)Prace muszą być wykonywane przez pracowników posiadających właściwe uprawnienia

4)W przypadku podzlecenia prace niezbędne jest uzyskanie akceptacji Zamawiającego

5)Wszystkie materiały (podstawowe i dodatkowe muszą posiadać atest 3.1

6)Do dostawy należy dołączyć dokumentację jakościową