

## Zamówienie cynkowania ogniowego wg DAST-RiLi 022 Bestellung für Feuerverzinkung nach DAST-RiLi 022

Zgodnie z rozdziałem 4.3 (1) DAST-RiLi 022 / Entspr. Abschnitt 4.3 (1) DAST-RiLi 022

Dane ogólne Allgemeine Angaben		
Zamówienie nr: Bestellung nr:	Zleceniodawca / Auftraggeber:	Zleceniobiorca / Auftragnehmer:  <b>„STP ELBUD” sp. z o.o. 30-732 Kraków ul. plk Stanisława Dąbka 9</b>
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:		<b>Proces cynkowania prowadzony jest w temperaturze ~450 ° C Der Verzinkungsprozess wird bei einer Temperatur von ~ 450 ° C durchgeführt</b>
Czas przetrzymania w kąpeli cynkowej: Verweilzeit:		Czas wytrawiania [min.]: Ätzen [min.]:
Wysokość referencyjna h [mm]: Referenzwert der Bauteilhöhe h [mm]:		Grubość referencyjna wyrobu t <sub>ref</sub> [mm]: Referenzwert der Bauteildicke t <sub>ref</sub> [mm]:
<b>Klasyfikacja konstrukcji (wg DAST-RiLi 022, rozdział 4.2) Einstufung der Konstruktion (nach Abschnitt 4.2 der DAST-RiLi 022)</b>		
Klasa konstrukcji (wg tabeli 3): Konstruktionsklasse (nach Tabelle 3):		
Ia <input type="checkbox"/> Ib <input type="checkbox"/> Ic <input type="checkbox"/> II <input type="checkbox"/> III <input type="checkbox"/>		
Klasa detalu (wg tabeli 4): Detailklasse (nach Tabelle 4):		
A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/>		
Wymagane badania nieniszczące po cynkowaniu (wg DAST-RiLi 022, rozdział 4.7) Nach dem Verzinken ist eine zerstörungsfreie Prüfung erforderlich (nach DAST-RiLi 022, Abschnitt 4.7)		
Strefa ufności (wg rozdziału 4.2.2.(4)) Vertrauenszone (nach Abschni 4.2.2. (4))	<input type="checkbox"/> <b>1</b> 100% kontroli wizualnej  <input type="checkbox"/> <b>2</b> 100 % kontroli wizualnej + losowe badanie MT elementów wg załącznika nr 3 (wg uzgodnień ale min. jeden detal danej klasy detali w partii wysyłkowej)  <input type="checkbox"/> <b>3</b> 100 % kontroli wizualnej + systematyczne badanie MT elementów wg załącznika nr 3 (wg uzgodnień ale min. jeden detal z każdego typu klasy C w partii wysyłkowej)	100 % Sichtkontrolle  100 % Sichtkontrolle + Stichprobenhafte Prüfung mit dem MT - Verfahren nach Anlage 3 ( nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail der maßgebenden Detailklasse pro Lieferlos)  100 % Sichtkontrolle + systematische Überprüfung der Bauteile (nach Vereinbarung, mindestens aber ein Detail aller vorkommenden Dealitypen der Detailklasse C pro Lieferlos) mit dem MT-Verfahren nach Anlage 3
Detail i minimalny zakres badania MT: Detail und Mindestprüfumfang für MT-Verfahren:		
<b>Konstrukcja została zaprojektowana wg normy EN 1993 / Die Struktur wurde gemäß EN 1993 entworfen</b> <b>Sprawdzono za zgodność z Wytyczną DAST-RiLi 022 / Auf Übereinstimmung mit DAST-RiLi 022 geprüft:</b>		
Data:	Podpis Zleceniodawcy:	
Datum:	Unterschrift des Auftraggebers:	

Weryfikacja zamówienia przez Wydział Cynkowania Wyrobów i Kontrolę Jakości (data i czytelny podpis)