

Liefervorschrift für Schweißteile

1 Geltungsbereich

Diese Liefervorschrift ist für alle MHZ Standorte/Gesellschaften gültig.

2 Anwendungsbereich

Diese Liefervorschrift wurde zum Zweck einer gezielten Sicherstellung der Qualität von Schweißteilen in Verbindung mit den Angaben aus der Zeichnung und Bestellung.

3 Gültigkeit

Der Lieferant bestätigt durch seine Auftragsbestätigung die Einhaltung sämtlicher Punkte dieser Liefervorschrift, ggf. weiteren zutreffenden Vorschriften sowie den entsprechenden gültigen Normen. Vertragsverbindlich ist immer die aktuell gültige deutsche Fassung dieser Liefervorschrift. Abweichende Vereinbarungen müssen von MHZ genehmigt werden.

4 Werkstoffspezifikation

Es ist ausschließlich die Werkstoffqualität gemäß unserer Zeichnung bzw. Bestellung zu verwenden. Abweichungen bedürfen der vorherigen Abstimmung und schriftlichen Genehmigung durch MHZ.

Bei warmgewalzten Blechen gilt nach DIN EN 10029 für die Grenzabmaße (Dicke) die Klasse A und für die Formtoleranzen (Ebenheit) die Klasse N.

Oberflächenbeschaffenheit nach DIN EN10163-2 Klasse B Untergruppe 2.

Alle Schweißzusatzwerkstoffe, Stabelektroden und Schweißdrähte müssen den Gütenormen z.B. DIN EN ISO 2560 bzw. DIN EN ISO 14341 usw. entsprechen. Die Schweißzusatzwerkstoffe sind auf die zu schweißenden Grundwerkstoffe, den Anwendungsbereich und bei Sortenwechsel untereinander abzustimmen.

Schutzgase müssen der Norm DIN EN ISO 14175 entsprechen.

5 Toleranzen Brennzuschnitte / Toleranzen Schweißbaugruppe

Für die Maßabweichungen brenngeschnittener Bleche gilt, wenn in der Zeichnung nichts anderes angegeben ist, DIN EN ISO 9013-432.

Zunder, Kerben, Brennriefen (z.B. durch Anschnitt) und Grat sind nicht zulässig.

Für die Maßabweichungen der geschweißten Baugruppe gilt, wenn in der Zeichnung nichts anderes angegeben ist, Toleranzklasse BAF nach DIN EN ISO 13920.

6 Schweißnahtvorbereitung und -bemessung

Die symbolische Darstellung von Schweißnähten ist in den Zeichnungen festgelegt.

Die Schweißnahtvorbereitung erfolgt nach DIN EN ISO 9692.

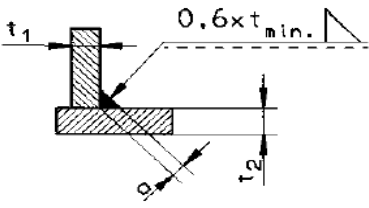
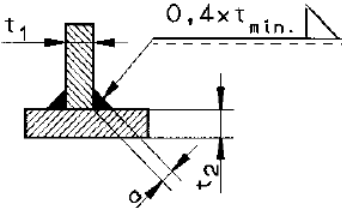
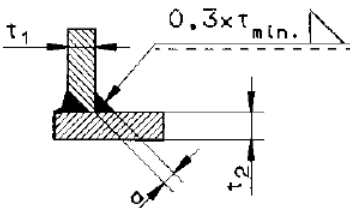
Die Bleche müssen im Bereich der Schweißzonen metallisch blank und zunderfrei sein.

Wenn in der Zeichnung keine Schweißnahtangaben eingetragen sind, gilt für alle Schweißverbindungen folgende Regelung:

Blechdicke $t_{\min} < 20 \text{ mm}$ => Kehlnaht

Blechdicke $t_{\min} \geq 20 \text{ mm}$ => Stumpfnah

Festlegungen für in der Zeichnung nicht eingetragene Schweißnahtangaben

Bemessung von Kehlnähten		
<ul style="list-style-type: none"> • Nahtdicken sind grundsätzlich a-Maße nach DIN EN ISO 2553. • Das a-Maß richtet sich grundsätzlich nach t_{\min} = dünneres der zu verbindenden Bleche. • Es gilt grundsätzlich: $3\text{mm} \leq a \leq 10\text{mm}$. 		
Einseitige Kehlnaht	Beidseitige Kehlnaht	Gegennaht zu Stumpfnah, Stirnseite ebenfalls Stumpfnah
		

7 Qualitätssicherung der Schweißarbeiten

Folgende Grundanforderungen sind immer zu erfüllen:

- Schweißer gemäß DIN EN ISO 9606 (geprüfte Schweißer)

Die Güte der Schweißarbeiten ist nach DIN EN ISO 5817 und DIN EN ISO 10042 festgelegt.

Sofern in der Zeichnung keine besonderen Bewertungsgruppen angegeben sind, gilt generell für:

- Wurzel- und Fülllagen Bewertungsgruppe „C“
- Decklagen Bewertungsgruppe „C“

8 Allgemeine Fertigungsvorschrift

Wird in der Bestellung eine mechanische Bearbeitung gefordert, so ist generell unsere Liefervorschrift für Fertigungsteile einzuhalten.

9 Nachbehandlung

Die Schweißteile sind, wenn in der Zeichnung oder Bestellung gefordert, nach dem schweißen spannungsarm zu glühen.

10 Farbgebung, Beschichtung

Die jeweilige Ausführung der Beschichtung ist der Zeichnung oder Bestellung zu entnehmen.

Sollten keine Angaben in der Zeichnung oder Bestellung ersichtlich sein, müssen korrosionsanfällige Bauteile so konserviert werden, dass diese geschützt und frei von Korrosion bei MHZ angeliefert werden.

11 Prüfung Dokumentation

Alle Teile sind einer Ausgangskontrolle zu unterziehen. Dabei sind sämtliche Maße zu kontrollieren und die Schweißnähte einer Prüfung auf die Zeichnungs- und Normgerechte Ausführung zu unterziehen. Abweichungen bedürfen der schriftlichen Genehmigung durch MHZ.

12 Untervergabe

Eine Untervergabe im Rahmen von abgeschlossenen Verträgen darf nur nach schriftlicher Genehmigung vorgenommen werden. Die vorliegende Liefervorschrift ist in diesem Falle auch für Unterlieferanten im vollen Umfang verbindlich.

13 Abnahme

MHZ oder ein von uns beauftragtes Unternehmen behält sich das Recht vor, an den Prüfungen im Werk teil zu nehmen oder ggf. Zwischenprüfungen an Bauteilen durch zu führen. Eine Abnahme von MHZ entbindet den Lieferanten in keiner Weise von seiner Gewährleistung.

14 Kennzeichnung

Alle Verpackungseinheiten sind grundsätzlich von außen gut leserlich und witterungsbeständig zu kennzeichnen:

- Bestellnummer + Bestellposition
- Zeichnungs- / Artikelnummer
- Event. Kostenträger / Projekt z.B. 1932.....

Wenn in Zeichnung oder Bestellung gefordert, müssen die Teile zusätzlich gemäß Angabe gekennzeichnet werden.

15 Verpackung / Transport

Die Verpackung hat fachgerecht unter Berücksichtigung der Vorschriften für Arbeitssicherheit, Produktsicherheit und Verkehrssicherheit zu erfolgen. Beschädigungen / Verschmutzungen der Bauteile während des Transports müssen durch geeignete Verpackung und Transportsicherungen ausgeschlossen werden. Der Transport hat so zu erfolgen, dass die Bauteile bei Anlieferung problemlos mit Stapler oder Hubwagen abgeladen und weitertransportiert werden können.

Hinweis:

Aktueller Ausgabestand unserer Liefervorschrift(en) ist generell zu beachten, dieser ist auf unserer Homepage einsehbar.