

Technische Einkaufsbedingungen der qontour engineering GmbH

Stand August 2020

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Bestimmungen – Dokumentationsumfang Content of documentation	1
2. Allgemeine Bestimmungen – Standard Oberflächengüte	2
3. Allgemeine Bestimmungen – Fertigungsangaben für Schweißkonstruktionen	3

1. Allgemeine Bestimmungen – Dokumentationsumfang | Content of documentation

- 1.1. Herstellerbescheinigung | Declaration of conformity
- 1.2. Ursprungserklärung | Declaration of origin
- 1.3. Prüfprotokolle (z.B. Maßprotokoll, Heliumtest, Drucktest...) | Testing Reports (e.g. dimensional report, helium test, pressure test...)
- 1.4. 3.1 Materialzeugnisse | 3.1 Material certificates
- 1.5. Atteste der verwendeten Schweißzusätze 2.2 | Certificates of welding consumables 2.2
- 1.6. Zertifikat des Schutzgases 3.1 | Material Certificate of Inert gas 3.1
- 1.7. Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) | Welding procedure qualification record (WPQR)
- 1.8. Schweißanweisung (WPS) | Welding procedure specification (WPS)
- 1.9. Schweißerzertifikate gemäß EN 287 | Welder certificates according EN 287
- 1.10. Qualitätszertifikate | Quality Certificates
- 1.11. Stückliste mit Chargennummer der verwendeten Materialien | Bill of material with heat number of used material
- 1.12. Fotodokumentation | Photo-documentation
- 1.13. Packliste | Packing List

2. Allgemeine Bestimmungen – Standard Oberflächengüte

<p>Anzuwendende standard Oberflächengüten, die ohne Zeichnungsangabe gelten. Sie sind auch bei vorhandenem Sammelzeichen gültig. Als Messgröße ist der arithmetische Mittenrauwert Ra in den Zeichnungen angegeben.</p> <p>Applicable standard surface qualities when no drawing indications are made. They are also valid when the summarising symbol is shown. Indicated is the centerline average roughness Ra.</p>	
Standard Oberflächengüte Standard surface quality	Anwendung Application
	Längenmaße, die in Bezug stehen zu Flächen ohne Angaben von Rauheitsmessgrößen (z. B. durch Sägen erzeugte Oberflächen) Linear dimensions referring to surfaces without indication of roughness variables (e.g. surfaces produced by sawing)
	Bohrungen bis Ø 40 mm Langlöcher, Achshalternuten Holes up to dia 40 mm, oblong holes, keeper plate slots
	Vorbearbeitete Teile, Einschweißteile Rough-machined parts, weld-in parts
	Planflächen für Schraubenkopf und Mutterauflagen End faces for bolt head and nut supports
	- bei gewalzten Blech on rolled plate - an Senkungen für Schrauben on recesses for screws
	Freistiche, Fasen, Gewinde, Gewindefreistiche, Keil-, Passfeder und Schmiernuten, Planflächen Undercuts, chamfers, threads, thread undercuts, keyseats, ways, lubrication grooves, end faces
<p>Example 1</p> <p>Example 2</p>	<p>Bei Radien bzw. Rundungen und Fasen <= 50 mm gilt: The following applies to radii, curvatures and chamfers 50 mm:</p> <ul style="list-style-type: none"> - alle Innenrundungen, Beispiel 1 werden mit der feineren Oberflächengüte der angrenzenden Flächen ausgeführt, - all inner curvatures, example 1, shall have the finer surface quality of the adjoining surfaces, - alle Außenrundungen, Beispiel 2 werden mit der gröberen Oberflächengüte der angrenzenden Flächen ausgeführt, - all outer curvatures, example 2, shall have the coarser surface quality of the adjoining surfaces, - alle Fasen werden mit der gröberen Oberflächengüte der angrenzenden Fläche ausgeführt. - all chamfers shall have the coarser surface quality of the adjoining surface.

3. Allgemeine Bestimmungen – Fertigungsangaben für Schweißkonstruktionen

Governing fabrication standards for welded components unless otherwise noted Allgemeine Fertigungsangaben für Schweißkonstruktionen sofern nicht anders auf der Zeichnung angegeben	
Subject/Betrifft	Standard/Norm
Welding symbols on drawings Symbolische Darstellung von Schweißnähten	ISO 2553
Standard quality system for fusion welding Grundlegende Qualitätsanforderungen	EN ISO 3834 - 3
Joint preparation Schweißnahtvorbereitung	ISO 9692 - 1 + 2
Welding Procedures, WPQR Anforderung u. Qualifizierung von Schweißverfahren	EN ISO 15609, 15613, 15614
Welder test Erforderliche Prüfung von Schweißern	EN 287- Part 1 / ISO 9606 - Part 3
Ultrasonic Testing (Lamination tests) Ultraschallprüfung für Bleche (Prüfung auf Doppelung)	SEL 072-77 3+3 EN10160 Class S2+E3
Permissible level of imperfections in all welds (if not otherwise stated in dwg.) Bewertungsgruppen von Unregelmäßigkeiten (sofern nicht anders angegeben)	ISO 5817 - Quality level D
Nondestructive Testing Scope: 100% Visual Testing (VT) of all welds Zerstörungsfreie Prüfung von Schweißverbindungen Prüfumfang: 100% VT bei allen Schweißnähten Ultrasonic Testing Scope: 100% of HV and HY welds Ultraschallprüfung Prüfumfang: 100% der HV und HY Schweißnähte	RT EN1435 / EN12517-1 acceptance level 1 UT EN1712 accept. limit 2 UT EN1713 UT EN1714 test class B MT EN1290 / EN1291 class 1 PT EN571-1 / EN 1289 class 1 VT EN 970 / EN ISO 5817
<p>Thickness of fillet welds, unless otherwise stated in dwg : Kehlnahtstärke, sofern nicht anders angegeben:</p> <p>Weld size/Schweißnahtstärke : $a = 0,7 \times t$ t Sheet thickness/Blechstärke (based on the thinner sheet thickness/ bezogen auf das dünnere Blech)</p> <p>All fillet welds to be without gaps and continuous around corners Alle Schweißnähte sind ohne Unterbrechung um die Ecken zu führen</p> <p>GENERAL DETAIL / ALLGEMEIN GÜLTIGES DETAIL For corners of gusset plates/ cross plates Für Ecken von Knoten- und Querblechen</p> <p>Welding sequence / Schweißfolge 1. Longitudinal welds/Längsnähte 2. Cross welds/Quernähte unless otherwise shown sofern nicht anders angegeben</p> <p>welds to be led around edges um die Ecke durchgehend geschweißt</p>  	