

Technisches Merkblatt zu unseren Einkaufsbedingungen

Stand Mai 2016

1. Fertigung von Rohrleitungen und Apparateteilen

Die Fertigung hat entsprechend den Einzelheiten der Rohrteilliste in Ihrem Betrieb zu erfolgen. Eine vollständige oder auch nur teilweise Weitergabe des Auftrages an Subunternehmen ist nicht zulässig. Falls dies dennoch aus Kapazitätsüberlastungen erforderlich sein sollte, so sind Sie verpflichtet, uns vorher in Kenntnis zu setzen.

Alle Blechteile sind aus Ia walzblauen Blechen nach DIN EN 10025, gewalzt auf Breitbandstraße (zunderarm), zu fertigen. Die Toleranzen sind nach EN 10051 / EN 10029 einzuhalten. Materialzeugnisse sind nach EN 10204, gemäß EN 1090-2; Abs. 5.2 - Tab.1 vorzuhalten

Als Werkstoff darf nur beruhigtes Material eingesetzt werden, (z. B. WSt.-Nr. 1.0038, walzblau, rost- u. zunderfrei) siehe DIN EN 10025.

Die jeweiligen Blechgüten und Blechstärken sind unseren Fertigungsaufträgen, Rohrteillisten bzw. Fertigungszeichnungen zu entnehmen.

Materialstärke:

Die max. zulässige Plus-Toleranz darf max. 10 % der in unseren Fertigungsunterlagen vorgegebenen Blechstärken nicht überschreiten.

Walzprofile müssen vor Aufbringen des Farbanstriches entzundert werden, evtl. durch Abstrahlung.

Als Maßtoleranz muss bei Teilen, die unmittelbar mit den Filterbauteilen verschraubt werden, eine Längenmaßtoleranz von +/- 1 mm zugrunde gelegt werden. Bei Rohrleitungsteilen sowie anderen Formstücken ist eine Maßtoleranz von 3 mm zulässig. Differenzen einer Lochreihe dürfen sich nicht summieren. Für das Gesamtmaß einer Lochreihenteilung ist eine Toleranz von +/- 2 mm einzuhalten.

Bei Einzelteilen, die später zu einem großen Bauelement verschraubt werden müssen, ist strengstens darauf zu achten, dass die Lochteilung der einzelnen Flansche zueinander passt. Für die Ausführung der schweißtechnischen Arbeiten ist der „Leistungskatalog der standardmäßig durchgeführten Schweißarbeiten inkl. Schweißnahtgüte der Fa. LÜHR FILTER (Stand: 11/11)“ maßgebend.

Im Einzelnen ist auf folgende Punkte besonders zu achten:

- a) Verbindungsnahte an Blechen sind außen liegend anzuordnen.
- b) Stumpfnähte sind mit technisch einwandfreier Wurzel auszuführen.
- c) An Flanschen sind die Kehlnähte außen liegend mit technisch einwandfreier Wurzel vorzusehen, wobei die Schweißnahtdicke entsprechend den Materialstärken auszuwählen ist.
- d) Werkstücke und Schweißnähte sind von Schweißperlen, Zunder und Schlacken zu säubern. Drahtenden, Schweißspitzen o. ä. sind zu entfernen. Zündstellen neben den Schweißnähten sind grundsätzlich nicht erlaubt und müssen durch schleifen entfernt werden.
- e) Schweißspritzer sind grundsätzlich zu vermeiden.
- f) Schweißnähte dürfen nur durch ausdrückliche Angabe spanabhebend bearbeitet werden.
- g) Alle Bauteile müssen dicht miteinander verschweißt werden, d. h. dicht bis zu einem Unterdruck von 0,10 bar, weil dies die Verfahrenstechnik der Anlagen verlangt.
- h) Die Benutzung von Antispritzerspray ist nicht zulässig.

2. Besondere Vorschriften

- a) Die Befestigungsart der runden Flansche ist nach der Rohrteilliste auszuführen. Sind Flansche zu diesen Rohrteilen lose mitzuliefern, so sind sie am betreffenden Rohrteil zu befestigen. Verschiebbare Winkelflansche für Kanalstücke sind ebenfalls grundsätzlich auf das Kanalstück aufzuschieben und lösbar zu befestigen. Rechteckflansche sind, wenn nicht ausdrücklich anders vermerkt, fest zu verschweißen.
- b) Um bei großflächigen Behälterkonstruktionen die Schweißspannungen aufzunehmen, sind die Seitenwände mit einer diagonalen Abkantung zu versehen. Der Scheitelpunkt sollte nach außen bis 20 mm höher als die anderen Flächen liegen (siehe hierzu Fertigungszeichnung).
- c) Versteifungen werden grundsätzlich nach Zeichnung angesetzt. Sollte sich bei der Fertigung herausstellen, dass weitere Versteifungen notwendig werden, so ist erst Rücksprache mit unserem technischen Büro erforderlich.
- d) Grundsätzlich ist die von uns erstellte Anstrichvorschrift mit allen dazu gehörenden Maßnahmen zum Korrosionsschutz maßgebend. Das betrifft alle Vorarbeiten (z.B. strahlen), Grundanstrich und Deckanstrich. Abweichungen sind nur mit unserer Zustimmung zulässig. Ergänzend dazu können besondere Anforderungen gelten, die sich auftragsbezogen aus Kundenvorgaben ergeben und dann als Anlage beigefügt werden. Zusätzlich dazu sollten die vom Farbhersteller geltenden Farbdatenblätter und Verarbeitungshinweise beachtet werden.
- e) Bei Bauteilen, die mit einem Deckanstrich versehen werden, sind sämtliche außen liegende Versteifungen vor Aufbringen des Deckanstriches mit einer überstreichfähigen, dauerelastischen Masse beidseitig abzuspitzen. Dieses wird erforderlich, um die Bildung von Spaltkorrosion zu vermeiden.
- f) Bei Drosselklappen und Handlochdeckel sind anstelle der Kreuzgriffe Sechskantmuttern oder -schrauben einzusetzen.
- g) Alle Teile sind mit einem stabilen Blechanhänger mit eingepprägter Positionsnummer zu kennzeichnen. Die Kennzeichnung der Einzelteile muß der Besteller bekanntgeben. Der Anhänger ist transportsicher zu befestigen und die Schriftgröße muß mindestens 10 mm betragen.
- h) Wir behalten uns vor, eine Fertigungskontrolle in Ihrem Werk durchzuführen. Hierdurch werden Sie jedoch nicht von der Gewährleistung entbunden. Alle Kosten, die uns durch Nacharbeiten entstehen, wie Maßungenauigkeiten oder erst bei der Montage erkennbare Werkstatt-Fertigungsfehler, schlechten Farbanstrich usw. werden wir Ihnen voll in Rechnung stellen.
- i) Falls aufgrund von Mängeln aus vorherigen Abnahmen weitere Fertigungskontrollen erforderlich sein sollten, so werden wir Sie mit den entstehenden Kosten, wie Kilometergeld, Stundensatz des Abnahmebeauftragten, Reisespesen usw. belasten.
- k) Die Fertigstellung der Rohrleitung muß uns 3 Tage vorher bekanntgegeben werden, da eine Abnahme dieser Rohrleitung in rohem, ungespritztem Zustand in Ihrem Werk durch unseren Beauftragten erfolgt. Die Versandpapiere werden Ihnen nach erfolgter Abnahme bzw. nach Behebung evtl. Mängel zugesandt.
- l) Sollte es aus Gründen, die wir nicht zu vertreten haben, eine Terminverzögerung eintreten, werden wir Ihnen alle hieraus entstehenden Mehrkosten (Konventionalstrafe, Transportkosten usw.) in Rechnung stellen.

3. Preisstellung

Der im Auftrag genannte Preis versteht sich frei verladen. Zur Verrechnung gelangt das amtlich verwogene Rohgewicht abzüglich der von uns beigestellten Teile.

4. Allgemeine Hinweise

Auftretende Fragen und Probleme sind mit dem zuständigen Sachbearbeiter abzustimmen.