

Allmän
tillverkningsspecifikation
TSP

Sid.1(2)
Datum: 050930
Utförd: EO
Godkänd: HT

Allmänt

För att undvika missförstånd mellan oss och våra kunder anger vi här en generell teknisk specifikation som gäller som offert- och tillverkningsunderlag där kunden inte har egna specifikationer eller krav.

Generellt för kvalitetsnivåer gäller, högre krav = dyrare gjutgods.

Om det vid ordertillfället finns önskemål från kund av ytterligare tjänster, vilka inte framkom vid förfrågningstillfället, kommer dessa att debiteras separat.

Leveranstiden börjar räknas från det datum vi erhållit skriftlig order inkl. giltigt ritning samt körklar modell (om den kommer från kund).

Modeller

Modeller från kund: Om ej annat angivits förutsätts att modellens mått stämmer.

Kostnaden för anpassning för vår tillverkning debiteras till självkostnadspris liksom ev. kostnader som tillkommer p.g.a. felaktigt tillverkad modell eller justeringsbehov.

Vid beställd nytillverkning av modell; ansvarar Kohlswa för ev. kostnader för justering.

Ev. kostnader för justering av äldre modeller i vårt förråd debiteras kund.

Ritningar

För att kunna optimera gjutgodskvaliteten önskas 3D-ritningar till simulering i dator före gjutning.

Om inget annat anges gäller den sist till oss sända revisionen av ritning.

Ev. ny revision av ritningar under pågående tillverkning anses vara en ny order, utom i de fall ändringen inte påverkar vår tillverkning.

Dimensioner toleranser

Enl. SS-ISO 8062. Snävare toleranser kräver särskilda överenskommelser.


blockline: brättnlagd modell CT 10-12

flaskformning: brättnlagd modell CT 11-13

lös modell CT 12-14

Erforderlig släppning kommer att läggas på modellutrustningen

Vikt

Om kunden anger vikt för produkten och denna inte stämmer, se NLG 03. 

Bearbetning

Vi behöver färdigbearbetningsritningar även om produkten ska levereras obearbetad och bearbetas senare. Detta för att beredningsmässigt ta hänsyn till bästa utförandet och för att försöka undvika defekter på bearbetade ytor.

Accepterade defekter på bearbetad yta, när annat ej anges, se "krav" under "ytkontroll".

Vid överenskommelse om grovbearbetning lämnas normalt 3-5mm kvar på ytan.

Ytkontroll

Ytkontroll utförs visuellt vid slutkontrollen.

Oförstörande provning (OFP) som Penetrant (PT) och Magnetpulverprovning (MT) kan utföras av kvalificerad personal (SNT-TC-1A), men utförs inte om kunden ej

Allmän
tillverkningsspecifikation
TSP

Sid.2(2)
Datum: 050930
Utförd: EO
Godkänd: HT

beställt detta eller om det inte finns behov av beredningstekniska skäl som första utfall.

Vid krav på MT-provning där ingen acceptansstandard är angiven förväntas detaljen innehålla SS-EN 1369 SM3, LM3 och AM3, se intern instruktion [K7-2-3](#). Motsvarande för PT-provning; SS-EN 1371, SP3, CP3, LP3, AP3, se [K7-2-4](#).

Inre defekter

Ultraljuds (UT) och Röntgen (RT) undersökning kan utföras av kvalificerad personal, men utförs inte om kunden ej beställt detta eller om det inte finns behov av beredningstekniska skäl som första utfall.

Vid bearbetning efter leverans från Kohlswa, se under punkt bearbetning.

Vid krav på provning där ingen acceptansstandard har angivits förväntas detaljen innehålla ASTM A609 standard 3 för UT-provning och ASTM E446 klass 3 för RT-provning. (Se interna instruktioner [K7-2-5](#) och [K7-2-6](#).)

Spårbarhet

Alla detaljer märks med materialbeteckning, modellnummer och internt ordernummer om annat inte angivits.

Krav på ytterligare spårbarhet skall anges i förfrågan. Stämpling av chargenummer utförs då efter överenskommelse.

Intyg / dokumentation

Vid krav på dokumentation från tillverkningen skall detta anges i förfrågan. (Ex.; analys, mekaniska egenskaper, provning, uppmätning, värmebehandling, svetsdokumentation).

Intyg efter SS-EN 10204 kan utföras.

Ev. krav på kundkontrollanter eller fristående kontrollanter skall anges i förfrågan.

Kohlswa meddelar tidpunkt för besök.

3.1-intyg utan någon mer beskrivning, innehåller analys och dragprov.

Produktionsplaner (Progress report), kvalitetsplaner

Om en separat plan önskas skall detta framgå av förfrågan.

Lagning av stålgiutgods

Vid justering av gjutgodset med svetsning görs detta efter materialsort och i överensstämmelse med vårt kvalitetssystem för processtyrning av svetsarbetet. Krav på kvalificering och dokumentering av svetsningen skall anges i förfrågan.

Transport

Vi ser helst att kunden anger sitt kundnummer vid resp. fraktbolag på inköpsordern. I annat fall debiteras fraktkostnaderna på fakturan.