

 <p>ORING-GUMY Małgorzata Aneta Matyja ul. Kalenicka 6, 70-790 Szczecin www.oring.pl</p>	<p>TQM-WTP-01 Warunki techniczne produkcji wyrobów z gumy i tworzyw sztucznych</p>	<p>Obowiązuje od: 07-05-2020</p> <p>Wersja: 2.0</p> <p>Os. odpowiedzialna: IP</p>
---	--	---

1. Przedmiot

Przedmiotem warunków technicznych odbioru są wyroby z gumy, tworzyw sztucznych i materiałów uszczelniających wykonywanych na zlecenie klienta z materiałów dostępnych z magazynu oraz materiałów powierzonych.

2. Wykonanie

Wyroby wykonywane są na zlecenie klienta w oparciu o:

- katalog dostępnych profili (dot. wyrobów toczonych);
- dostarczony wzór;
- dostarczoną dokumentację techniczną.

3. Wyroby na podstawie wzoru

Za wzór uznaje się wyrób fabrycznie nowy, wyrób zużyty w stopniu pozwalającym na odtworzenie oryginalnego kształtu, rysunek odręczny, rysunek techniczny w formacie innym niż dxf. W każdym przypadku klient musi wykonać wymiarowanie lub zatwierdzić pomiar wykonany przez ORING.

Wyroby wykonywane w oparciu o dostarczone przez klienta wzory stanowią pracę odtwórczą, w związku z czym ORING nie przyjmuje odpowiedzialności za ich walory funkcjonalne, montażowe, czy użytkowe. ORING zastrzega sobie prawo do decydowania o zastosowaniu tolerancji wymiarowych. Tolerancje wymiarowe mogą być ustalone z klientem indywidualnie wg potrzeb. Opłata za wykonanie projektu wliczona jest w cenę wyrobu.

4. Wyroby na podstawie dokumentacji technicznej klienta

Za dokumentację techniczną uznaje się projekt w skali 1:1, w formacie dxf 2000 lub dwg wraz z rysunkiem technicznym z wymiarami w formacie pdf.

ORING nie przyjmuje odpowiedzialności za walory funkcjonalne, montażowe, użytkowe wyrobów w całości wykonanych zgodnie z dostarczoną dokumentacją techniczną.

5. Wygląd zewnętrzny

Wyprodukowane detale są oczyszczone, umyte, odkurzone. Usuwa się z nich pozostałości poprodukcyjne (środky, mostki itp.).

6. Tolerancje i odchyłki dla wyrobów z tworzyw sztucznych, płyt uszczelniających oraz metali

ORING stosuje tolerancje wg normy ISO 2768-1 dla wymiarów liniowych, dla których nie określono tolerancji na rysunku technicznym.

Instrukcja TQM-WTP-01	Wersja: 2.0	Data obow.: 07-05-2020	Strona: 1 z 4
-----------------------	-------------	------------------------	---------------

Zakres tolerancji nominalnej w (mm)	f (dobra) Tolerancja w (mm)	m (średnia) Tolerancja w (mm)	c (zgrubna) Tolerancja w (mm)	v (bardzo zgrubna) Tolerancja w (mm)
0,5-3	±0,05	±0,10	±0,15	-
>3-6	±0,05	±0,10	±0,20	±0,50
>6-30	±0,10	±0,20	±0,50	±1,00
>30-120	±0,15	±0,30	±0,80	±1,50
>120-400	±0,20	±0,50	±1,20	±2,50
>400-1000	±0,30	±0,80	±2,00	±4,00
>1000-2000	±0,50	±1,20	±3,00	±6,00
>2000-4000	-	±2,00	±4,00	±8,00

Tabela 1. Odchyłki graniczne wymiarów liniowych dla wyrobów z tworzyw sztucznych, płyt uszczelniających oraz metali ISO 2768-1

Dostępność klas dokładności dla poszczególnych grup maszyn:

- 0300 tokarki – (m,c,v)
- 0200 WaterJet – (c,v)
- 0100 ploter – (c,v)
- 0600 piła – (od +5 do +10)

W przypadku, gdy zamawiający nie określi klasy dokładności wykonania wyrobu podczas przyjmowania zlecenia, domyślnie zostanie zastosowana tolerancja zgrubna (c): grupa maszyn 0300, 0200, 0100 lub (v): grupa maszyn 0600 od +5 do +10mm.

7. Tolerancje i odchyłki dla wyrobów z gumy porowatej lub pianki

Dla wymiarów wyrobów z gumy porowatej lub pianki, dla których nie określono tolerancji na rysunku technicznym, ORING stosuje tolerancje wg normy ISO 3302-1: E3.

Wymiar nominalny		Klasa tolerancji
od	do	E3
0	1,5	± 0,40
1,5	2,5	± 0,50
2,5	4,0	± 0,70
4,0	6,3	± 0,80
6,3	10	± 1,00
10	16	± 1,30
16	25	± 1,60
25	40	± 2,00
40	63	± 2,50
63	100	± 3,20

Tabela 2. Odchyłki graniczne wymiarów liniowych dla wyrobów z gumy porowatej lub pianki (ISO 3302-1)

8. Parametry surowców

Parametry techniczne surowców wykorzystywanych do produkcji wyrobów znajdują się w kartach charakterystyki dostarczanych przez producentów surowców. Karty charakterystyki są udostępniane na życzenie klienta. Tolerancje dla wymiarów nominalnych surowców, jak np. grubość płyty gumowej, podawane są przez producenta surowca w dokumentacji technicznej i jeśli ORING nie ingeruje w trakcie obróbki w tenże parametr, np. podczas frezowania, ORING nie ponosi odpowiedzialności za te tolerancje.

9. Kafle, płytki ceramiczne, gres

Z uwagi na specyfikę surowca istnieje możliwość wystąpienia wad materiału, jak wewnętrzne naprężenia lub niewłaściwe wypalenie, które mogą powodować pękanie lub kruszenie kafli w czasie cięcia.

Płytki mogą posiadać odchylenia wymiarów krawędzi załamanych i kątowych. Po stronie klienta leży precyzyjne określenie sposobu finalnego montażu kafli, w celu właściwego spasowania docinanych krawędzi.

Przy zachowaniu oryginalnych krawędzi płytek ceramicznych dopuszcza się odchylenia na wymiarach liniowych.

Za wady powstałe w wyniku w/w przyczyn ORING nie bierze odpowiedzialności.

W przypadku ww. materiałów stosuje się tolerancję wykonania wymiarów liniowych (c) wg ISO 2768-1.

10. Dokumenty jakościowe

Na żądanie klienta ORING GUMY dostarczy dokumenty jakościowe wg tabeli:

Dokument	Etap, na którym należy zgłosić zapotrzebowanie
Świadectwo jakości	każdy
Deklaracja zgodności 2.1	każdy
Deklaracja zgodności 2.2	zapytanie
Atest 3.1	zapytanie
Atest 3.2	zapytanie
Atest materiałowy spożywczy	zapytanie
Atest PZH	zapytanie
Oświadczenie o pochodzeniu towaru	zapytanie

11. Transport

Wyroby można przewozić dowolnymi środkami transportu. Wyroby nie podlegają przepisom RID / ADR. Warunki transportu powinny zabezpieczać przed uszkodzeniami mechanicznymi czy zanieczyszczeniem wyrobów.

12. Magazynowanie

Wyroby należy przechowywać na płaskim podłożu w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem mechanicznym, zawilgoceniem czy zabrudzeniem. Dodatkowo wyroby z PU (poliuretanu) zaleca się chronić przed światłem UV.

13. Zagospodarowanie odpadów

Wyroby należy utylizować zgodnie z przepisami prawa właściwego kraju w miejscu użytkowania. W Polsce utylizacja zgodnie z kodami odpadów:

16 01 99 – Inne niewymienione odpady, np. uszczelki

Odpady nieszkodliwe dla składowania. Nie wolno odpadów spalać.