

### **Standardowe warunki wykonania konstrukcji stalowych (zbiorniki nisko/nie ciśnieniowe) w CGH Polska Sp. z o.o.**

Jeżeli klient nie wyspecyfikuje i nie uzgodni na etapie ofertowania „Warunków Technicznych Wykonania i Odbioru konstrukcji stalowej” oraz dokumentacja techniczna nie stanowi inaczej, to wytwarzane przez CGH Polska Sp. z o. o. wyroby spełniają następujące wymagania/normy:

1. Poziom jakości złącz spawanych konstrukcji na podstawie badań wizualnych VT wg. PN-EN ISO 5817 – poziom jakości „C”,
2. Tolerancje ogólne elementów spawanych – PN-EN ISO 13920:
  - wymiary liniowe i miar kątowych – klasa tolerancji „C”,
  - prostoliniowość, płaskość równoległość - klasa tolerancji „G”.
3. Tolerancje wykonania elementów /obróbka skrawaniem/ - PNEN ISO 2768-1 i 2:
  - tolerancje długości kąta – klasa tolerancji „m”,
  - tolerancje prostoliniowości i płaskości, prostopadłości, symetrii i osiowości – klasa tolerancji „k”.
4. Dla materiałów ze stali nierdzewnych dopuszcza się występowanie śladów szlifowania wynikających z technologii wytwarzania i wykonania konstrukcji stalowej, jak również wynikających z warunków dostawy stali nierdzewnych według normy PN EN 10088-2; 1D.
5. Przygotowania podłoża (powierzchnia stali):
  - przygotowanie powierzchni poprzez obróbkę strumieniowo-ścierną Sa 2½ wg PN-EN-ISO 8501-1,
  - stopień skorodowania C wg. PN-EN-ISO 8501-1,
  - stopień przygotowania spawów oraz pozostałych płaszczyzn P2 wg PN-EN-ISO 8501-3.
6. Powłoki antykorozyjne:
  - system malarski wg PN-EN ISO 12944-5 zapewniający zabezpieczenie w kategorii korozyjności „C3 M”,
  - odbiór wg zasady 80/20 – PN-EN ISO 12944-7.

### **Standardowe warunki wykonania konstrukcji stalowych (zbiorniki ciśnieniowe) w CGH Polska Sp. z o.o.**

Jeżeli klient nie wyspecyfikuje i nie uzgodni na etapie ofertowania „Warunków Technicznych Wykonania i Odbioru konstrukcji stalowej” oraz dokumentacja techniczna nie stanowi inaczej, to wytwarzane przez CGH Polska Sp. z o. o. wyroby spełniają następujące wymagania/normy:

1. Poziom jakości złącz spawanych konstrukcji na podstawie badań wizualnych VT wg. PN-EN ISO 5817 – poziom jakości „B”.
2. Tolerancje ogólne elementów spawanych – PN-EN ISO 13920:
  - wymiary liniowe i miar kątowych – klasa tolerancji „C”,
  - prostoliniowość, płaskość równoległość - klasa tolerancji „G”.
3. Tolerancje wykonania elementów /obróbka skrawaniem/ - PNEN ISO 2768-1 i 2:
  - tolerancje długości kąta – klasa tolerancji „m”,
  - tolerancje prostoliniowości i płaskości, prostopadłości, symetrii i osiowości – klasa tolerancji „k”.
4. Dla materiałów ze stali nierdzewnych dopuszcza się występowanie śladów szlifowania wynikających z technologii wytwarzania i wykonania konstrukcji stalowej jak również wynikających z warunków dostawy stali nierdzewnych według normy PN EN 10088-2; 1D.
5. Przygotowania podłoża (powierzchni stali):
  - przygotowanie powierzchni poprzez obróbkę strumieniowo-ścierną Sa 2½ wg PN-EN-ISO 8501-1,
  - stopień skorodowania C wg. PN-EN-ISO 8501-1,
  - stopień przygotowania spawów oraz pozostałych płaszczyzn P2 wg PN-EN-ISO 8501-3.
6. Powłoki antykorozyjne:

- system malarski wg PN-EN ISO 12944-5 zapewniający zabezpieczenie w kategorii korozyjności „C3 M”,
- odbiór wg zasady 80/20 – PN-EN ISO 12944-7.