

Standard jakości wykonania dla konstrukcji stalowych – tolerancje i przygotowanie powierzchni.

Standard jest zdefiniowany dla zbiorników i konstrukcji stalowych należących do danego projektu takich jak: platformy, drabiny, poręcze.

Standard „Warunków Technicznych Wykonania i Odbioru konstrukcji stalowych” jest stosowany w CGH do produkcji konstrukcji stalowych, chyba że

- nie podano innych wymagań/norm dla projektu lub
- nie określono inaczej przez klienta.

1. Wizualny poziom jakości złączy spawanych (VT) zgodnie z EN ISO 5817
 - poziom jakości "C"
2. Tolerancje ogólne elementów spawanych - EN ISO 13920:
 - wymiary liniowe i miar kątowych – klasa tolerancji „C”,
 - prostoliniowość, płaskość równoległość - klasa tolerancji „G”.
3. Tolerancje wykonania elementów /obróbka skrawaniem/ - EN ISO 2768-1 and 2:
 - tolerancje długości kąta – klasa tolerancji "m",
 - tolerancje prostoliniowości, płaskości, prostopadłości, symetrii, osiowości –klasa tolerancji "k".
4. Dla materiałów z stali nierdzewnej:
 - powierzchnia materiału zgodna z EN 10088-2; poziom 1D, który zawiera ślady szlifowania wynikających z technologii wytwarzania i wykonywania konstrukcji stalowej u producenta konstrukcji.
5. Przygotowanie powierzchni:
 - przygotowanie powierzchni przez obróbkę strumieniowo-ścierną zgodnie EN-ISO 8501-1, poziom Sa 2½;
 - stopień skorodowania przed śrutowaniem "C" zgodnie z EN-ISO 8501-1;
 - stopień przygotowania spawów oraz pozostałych płaszczyzn "P2" zgodnie z EN-ISO 8501-3.
6. Powłoki antykorozyjne:
 - system malarski wg EN ISO 12944-5 zapewniający zabezpieczenie w kategorii korozyjności "C3 M";
 - odbiór wg zasady 80/20 wg EN ISO 12944-7.