

CHEMOPETROL, a.s. TECHNICKÉ SLUŽBY	Výkovky vestaveb vysokotlakých těles. TDP	N 11 715

Norma je závazná pro všechny útvary společnosti a externí organizace, které objednávají, přejímají a dodávají výkovky, určené pro vestavby vysokotlakých těles s pracovním přetlakem 7 MPa a 32,5 MPa.

Útvary jsou povinny seznámit s normou všechny externí organizace, které pro ně provádějí tyto činnosti a pro které je norma rovněž závazná.

Obsah:

1. Všeobecná ustanovení
2. Technické požadavky
3. Zkoušení
4. Přejímání
5. Předávaná dokumentace
6. Balení a doprava
7. Dodatek – seznam citovaných norem a dokumentů

1. Všeobecná ustanovení

1.1 Rozsah platnosti

Tato norma platí pro objednávání, přejímání a dodávání výkovků určených pro vestavby vysokotlakých těles s pracovním přetlakem 7 MPa a 32,5 MPa.

1.2 Názvosloví

- 1.2.1 Výkovek je polotovár po případě tovar, vyrobený kováním tvárného materiálu za tepla nebo za studena.
- 1.2.2 Surový výkovek volně kovaný je neobrobený výkovek, dodávaný v takovém stavu jak vyjde po kování.
- 1.2.3 Ohrubovaný výkovek vzniká ze surového nebo upraveného výkovku hrubým opracováním jeho funkčních ploch s předepsanými přídávky pro obrobení hotového výkovku na rozměry stanovené výkresem.
- 1.2.4 Hotově opracovaný výkovek je kovářský výkovek, obrobený v rozměrech předepsaných příslušným výkresem.

Nahrazuje :	Správce normy :	Platnost od :
N 11 715 z 12/96	Odd. normalizace - Technické služby	1. 4. 2003

- 1.3 Rozměry a materiál výkovků jsou určeny příslušným výkresem.
- 1.4 Způsob výroby, jakož i technologický postup tepelného zpracování stanoví výrobce.
- 1.5 Výkovky vestaveb v jakémkoliv stavu zpracování jsou používány jako polotovary, sloužící k výrobě náhradních dílů, nebo jako hotové náhradní díly pro vestavby vysokotlakých těles.
- 1.6 Výkovky určené k použití podle čl. 1.5 se objednávají jako surové, ohrubované nebo případně hotově opracované výkovky vyrobené z ocelí normalizovaných jakostí.
- 1.6.1 Objednávky musí obsahovat tyto údaje:
 - a - Celkový počet výkovků s udáním stupně opracování
 - b - Rozpis detailů s udáním počtu kusů
 - c - Čísla výkresů
 - d - Značky materiálů

2. Technické požadavky

- 2.1 Jakost materiálu
Všechny materiálové hodnoty, předepsané přísl. materiálovými listy ČSN musí být dodrženy.
- 2.2 Odstraňování vad
Odstraňování zjevných i skrytých vad je dovoleno jen se svolením objednavatele..
- 2.3 Značení
Výrobce označí výkovky ražením a to těmito údaji:
 - a - Znakem výrobce
 - b - Značkou materiálu
 - c - Číslem tavby
 - d - Číslem objednávky nebo zakázkovým číslem

3. Zkoušení

- 3.1 Zkoušky materiálu
Výrobce prokáže jakost použitého materiálu těmito zkouškami:
 - a - Tavební chemickou analýzou použitých taveb
 - b - Jednou zkouškou pevnosti a zkouškou rázem v ohybu z každých 15 tun použitých taveb. Zkušební tyč se vypracuje z odděleně vykované tyče o průměru odpovídajícím maximální tloušťce stěny výkovku, která byla současně s výkovky tepelně zpracována nebo z přikovaného přídatku na 1 kusu
 - c - Tavební zkouškou meze tečení při teplotě 500°C pouze u materiálu tř. 15
- 3.2 Zkouška tvrdosti
Kontrolu tepelného zpracování provede výrobce na každém výkovku zkouškou tvrdosti podle Brinella.

- 3.3 Zkouška elektromagnetická a příprava povrchu výkovků
Na každém kuse provede výrobce elektromagnetickou zkoušku.
Povrch výrobků ke zkoušce musí být zbaven okují.
- 3.4 Pro veškeré zkoušky platí hodnoty podle mater. listů ČSN.

4. Přejímání

- 4.1 Zkoušky pevnosti a zkoušky rázem v ohybu se konají jako zkoušky přijímací podle ČSN 42 0271.29.
- 4.2 Výrobce předkládá k přijímce každý surový, ohrubovaný nebo hotově opracovaný kus v kompletnosti dané objednávkou.
- 4.3 Připravenost k přijímce oznámí výrobce 10 dní předem.
- 4.4 Kontrola rozměrů se provádí u výrobce podle výkresů objednavatele pomocí měřidel výrobce.
- 4.5 Převzaté výrobky označí zodpovědný zaměstnanec objednavatele (odběratele) přijímacím znakem.
- 4.6 O přijímce se provede zápis.

5. Předávaná dokumentace

Před započítím přejímky předloží výrobce zodpovědnému zaměstnanci objednavatele (odběratele) atest dle ČSN EN 10204 3.1.B obsahující následující dokumentaci:

- a - protokol s výsledky mechanických zkoušek včetně zkoušky meze tečení a chemického rozboru,
- b - technologický postup tepelného zpracování,
- c - výsledky zkoušek tvrdosti,
- d - výsledky elektromagnetických zkoušek

6. Balení a doprava

Opracované výkovky se dodávají nebalené, zajištěné proti mechanickému poškození během dopravy a opatřené vhodným konzervačním nátěrem proti vlivům povětrnosti.

7. Dodatek – seznam citovaných norem a dokumentů

ČSN EN 10204 Kovové výrobky. Druhy dokumentů kontroly
(42 0009)

ČSN 42 0271 Výkovky ocelové zápusťkové. Všeobecné technické požadavky.