

بازرسی شیلنگ ها:

۱- تست:

پس از برش با ابزار استاندارد و از بین بردن هرگونه آلودگی داخل شیلنگ بریده شده و پرس با دستگاه اتوماتیک برای بارگذاری هر سایز، تست های زیر به درخواست موردی باید در حضور بازرس انجام شود:

۱-۲- تست فشار:

- هر شیلنگ با توجه به نوع آن باید تا دو برابر ماکزیمم فشار کاری مطابق EN ISO 7751 برای تست استقامت و تا ۴ برابر ماکزیمم فشار کاری مطابق EN ISO 7751 برای پارگی تست شود .

- پروسه تست باید مطابق EN ISO 1402 باشد.

۱-۳- تست عایقی:

با دستگاه میگر و اعمال ولتاژ حداقل ۲۵۰۰ ولت به دو سر شیلنگ بریده شده باید مقاومت حداقل ۳ مگا اهم ثبت شود.

۲- جهت تهیه فلاکسیبل های فلزی رعایت موارد ذیل الزامی است:

۱ - کلیه فرایند ساخت و آزمون فلاکسیبل طبق استاندارد ISO EN10380 انجام شود. در جوشکاری با آرگون جهت حذف اکسیداسیون ، باید از انتهای لوله گاز آرگون دمیده شود.

۲ - دارا بودن تاییدیه جنس فلکسیبل و قطعات فلزی (آنالیز جنس شیلنگ جدار فلزی و سرشیلنگی استیل).

۳ - داشتن گواهی نامه دارای اعتبار جوشکار و همچنین دستورالعمل WPS و PQR تایید شده از شرکت های معتبر.

۳- موارد مورد نظر جهت بازرسی در محل شیلنگ ها:

۱- اجرای تست فشار بر اساس فشار کاری ماکزیمم که باید حداقل یک دقیقه در فشار ۲ برابر فشار کاری قرار بگیرد (برای حداقل ۱۸٪ از تعداد کل یک BATCH)

۲- اجرای تست عایقی (میگر) برای شیلنگ هایی که در شرح آن ها عایق بودن ذکر شده است.

۳ - بررسی خود شیلنگ و روکش های استیل و نسوز فایبر گلاس یا نسوز سیلیکونی از نظر صحت جنس و سالم بودن و تاریخ تولید.

۴ - بازرسی زره و نوع و جنس سر شیلنگی ها و همچنین طول زنده شیلنگ بر اساس شناسنامه ی تکمیل شده و اطلاعات ارسالی به سازنده.

۵- پلاک فلزی شماره درخواست خرید (و نه شماره سفارش) با تاریخ ساخت حک شود و با دو بست روی شیلنگ الصاق شود.

۴- روکش ها:

۱- روکش های نسوز تا ابتدای مهره هرزگرد کشیده شود و روکش هایی بانداژی حتما با بست شیلنگی به دو سر شیلنگ محکم شوند)

۲- روکش گالوانیزه طبق عکس ها نباید به زیر فرول پرس شود و لزوما باید جدا گانه با بوشن مناسب توسط دستگاه کمی فشرده شود.

۴- شرایط بسته بندی و ارسال:

تمامی کالا ها باید با درپوش پلاستیکی و بسته بندی با نایلون باشند ، ضمن اینکه سرشیلنگی ها با کپ (در صورت اضطرار و نبود کپ با پلاستیک های حباب دار)محافظت شوند.



۵- سایر شرایط و ضوابط:

- الف) تامین کننده موظف است موارد ابهام و تردید در استعمال و اطلاعات شیلنگ و سرشیلنگی را با دفتر فنی هماهنگ کند ، بعد از استعمال هرگونه اشتباه و برداشت غلط پذیرفته نیست و سبب عدم مرجوع کردن کالا نمی شود.
- ب) کالاهای مرجوعی در صورت قابل اصلاح بودن، با هزینه شرکت تامین کننده برگشت ،اصلاح و مجددا فرستاده میشود.
- ج) تامین کننده موظف است برای هر درخواست خرید، برگ گواهی تست خود را در اختیار مامور خرید قرار دهد تا با اجناس بعنوان مجوز وارد انبار شود و در غیر اینصورت جنس در انبار تحویل گرفته نمیشود.
- د) تامین کننده موظف است شماره درخواست هایی که از سوی کارفرما (دفتر فنی) تعیین میشود را در یک مرحله در اختیار بازرس محلی منصوب شده از طرف شرکت فولاد آلیاژی قرار دهد و بازرس همزمان مراحل برش ، پرس ،تست فشار و عایقی را برای هر درخواست خرید بازرسی کند.
- و) در صورت آماده نبودن کالا برای انواع بازرسی (طبق اعلام برای بازرس در برگ اعلام زمان بازرسی) و عدم نهایی شدن تست در یک مرحله حضور بازرس، هزینه حضور مجدد بازرس از حساب تامین کننده کسر میگردد.
- پس از بازرسی محلی توسط بازرس منصوب ، در انبار واردات شرکت فولاد آلیاژی بازرسی مجدد انجام میشود و هرگونه مغایرت با شرح کالا، تاریخ تولید شیلنگ بیشتر از ۴ سال، خراش و سایش و کندگی و زدگی در هر نقطه از شیلنگ یا سرشیلنگی سبب مرجوع کردن آن کالا می شود.