

(Uddrag fra 08-45-00 – Kvalitetsstyring ved bearbejdning – kontrolmåling)

5.2 Beskrivelse af Wila's standard

Hos Wila anvendes nedenstående tabel til angivelse af kontrolniveau og –mængde. Kontrolniveauet relaterer sig til den risiko (såvel økonomisk som teknisk) som en evt. afvigelse vil medføre.

Som udgangspunkt er kontrolgruppe 2 standard. Ønskes andet kontrolniveau aftales dette ved tilbud/ordreafgivelse

Wila standard	Kontrolniveau på emne		
Antal emner i ordre	Gruppe 1	Gruppe 2	Gruppe 3
1 – 5	Specificeres	F + S	3D måler
6 – 20	Specificeres	F + S	3D måler
21 – 50	Specificeres	10% incl F+S	3D måler
51 – 100	Specificeres	10% incl. F+S	3D måler
101 – 200	Specificeres	10% incl. F+S	3D måler
201 – 500	Specificeres	10% incl. F+S	3D måler
501 – 1000	Specificeres	10% incl. F+S	3D måler
1001 – 5000	Specificeres	10% incl. F+S	3D måler

Specificeres
 - dette betyder at kontrolniveauet bliver angivet på/vedlægges ordre- og produktionspapirer iht. aftale med kunden.

F + S
 - dette betyder at Første og Sidste emne kontrolleres i henhold til gældende retningslinjer

Procentangivelsen (10%) beregnes ud fra antallet i ordren, eks. 150 emner betyder at der skal kontrolleres 15 emner. Dvs. 13 emner udover Første og Sidste.

3D måler
 - dette betyder at interval / antal af målinger på Zeiss 3D målemaskine med efterfølgende målerapport specificeres af kunden.

I tvivlstilfælde kontrolleres samtlige emner.

Hvis den løbende kontrol afviger i forhold til den ønskede kvalitet, går man tilbage til den måling, hvor kvaliteten var i orden og måler samtlige emner herfra.

Måletolerancer på tegninger:

Når der på tegningen **ikke** er angivet måletolerancer følges nedenstående skema:

Mål: **Svarer det til mål med tolerancen:**
 DS/ISO 2768-1 – mellem

Svejsområdet:

Hvis svejsesymboler, a-måls krav, svejsekvalitetskrav mv. **ikke** fremgår af tegningsmaterialet eller i det af kunden fremsendte fremstillings grundlag, anvender Wila A/S følgende fremgangsmåde:

1. KOMMISSIONENS FORORDNING (EF) Nr. 2023/2006 af 22. december 2006 om **god fremstillingsmæssig praksis** for materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer.
2. A-mål for enkelt kantsøm 0,7 x mindste pladetykkelse og 0,5 x mindste plade tykkelse for dobbelt kantsøm (symmetrisk T svejsning) såfremt dette er muligt.
3. Kvalitetskrav DS/EN ISO 5817 - C & B (Vurderes fra gang til gang) Geometrier og godstykkelsen mv. vil altid være et parameter for vurderingen af svejsesømme.
4. Ved svejsninger udført i rør, og hvor der er krav om baggasdækning samt maks. tilladelig anløbningsgrad, arbejdes der iht. Force Technology' referencatlas niveau C
5. Der vil ligeledes i fremstillingsprocessen være opmærksomhed på evt. hygiejniske problemstillinger og i denne forbindelse vil standard DS/EN 1672-2 +A1 anvendes som rettesnor.

Slibeområdet:

Såfremt kunden **ikke** har angivet hvordan komponenter og lignede skal efterbehandles i form af slibninger og som følge heraf angivet overfladekrav, arbejder Wila efter følgende anvisninger:

1. Indvendige produktberørte overflader $Ra \leq 0,8\mu$
2. Indvendige produktberørte sømsvejsninger og svejsezone $Ra \leq 1,6\mu$
3. Udvendige overflader $Ra \leq 1,6\mu$

Disse anvisninger ligger i god tråd med standard En Iso 11850 (Mejerirørs standard)

Wila A/S kan ikke efterfølgende gøres ansvarlig, for mangler i forbindelse med ovenstående.