

Technical delivery conditions

Valid as of 1. February 2024

I. Plate surfaces

1. Shot blasted surfaces: We point out the fact that if shot blasted plates, but not primed, are ordered, the customer may count with rusty surfaces. We cannot defray the damages / costs caused by rust. If shot blasted surfaces are ordered, we supply shot blasted surfaces according to SA 2,5.
2. As our plates are, unless otherwise agreed, not in packages, the surfaces are not protected from damages during transportation.

II. Material properties and fabrication

1. Perficon Steel verifies and certifies that the delivered plates fulfill the requirements of the order (according to EN 10204). The certificate refers to the date of dispatch of the plate. For the further processing at the customer's site, it is necessary to meet certain requirements, this falls to the responsibility of the customer. (Example: the hardness in the heat-affected zone (HAZ) or the weld falls into the responsibility of the fabricator who has to choose the welding parameters, the filler metal as well as the post weld heat treatment parameters).

III. Testing and Inspection documents

1. If testing per plate, without further specification, is demanded, testing per each plate-as-rolled (each parent plate) is agreed (for quenched & tempered plates: each plate-as-heat treated).
2. Ultrasonic testing and Ultrasonic reports: we don't establish a separate report for Ultrasonic testing, but we certify the UT criteria and the level of the UT-inspector in the mill certificate. As for ultrasonic testing according to ASTM/ASME A/SA 435/577/578, the UT-personnel is qualified in accordance with SNT-TC-1A or an equivalent standard (i.e. ISO 9712). Operator's qualifications can be shown for inspection in our test house, but we decline to send copies of the operator's qualifications.
3. If requirements to the chemical composition, without further specification, are demanded, it is agreed that they apply per heat analysis.
4. A product analysis will only be conducted, if it is required by the material standard or explicitly ordered.
5. Certificates are usually sent within 1-3 working days after the dispatch of the plates from the plate mill. Before dispatch of the plates, no certificates will be send for approval.
6. "Free access" to production or test units can be granted in individual cases only under the condition that neither our knowhow nor the health & safety of the delegate of the customer are affected.
7. Unless otherwise agreed or requested, we are free to carry out a simulated heat treatment on a sample from the production batch, similar to the heat treatment that would be carried out on the plates of this batch, in accordance with the specification. The results of the tests carried out on these heat-treated samples may, if they comply with the specifications, be used to release the plates belonging to the same production batch and having undergone a heat treatment with identical parameters.
8. If not otherwise agreed, the rules for retesting, sorting and reprocessing in the 2013 edition of ISO 404 which are identical to the 2006 edition of EN 10021 apply.

IV. Longitudinally profiled plates

Regarding tolerances on the nominal thickness the class A is generally agreed (compare EN 10029). The respective tolerance for the maximum thickness of the plate applies to the whole plate.

V. Cut-to-shape plates

(apart from rectangular plates)

1. All chapters of these Technical delivery conditions, except clause IV, also apply for cut-to-shape plates.
2. If not otherwise agreed, cutting tolerances acc. to ISO 9013-442 apply.
3. In case of shotblasted surfaces, the shot blasting will be applied on the original plates.

VI. Marking

1. Heavy plates bear as standard a punched marking applied using the low stress dot-matrix technique, and / or paint markings.
2. The marking of the die stamp is carried out either [i] by one dot on the left and on the right or [ii] by encircling it with white paint.
3. The location of the stamping and the paint marking including identification paint for the stamping are chosen as per mill practice.

Technische Lieferbedingungen

gültig ab dem 1. Februar 2024

I. Plattenoberflächen

1. Kugelgestrahlte Oberflächen: Wir weisen darauf hin, dass bei Bestellung von gestrahlten, aber nicht grundierten Blechen der Kunde mit rostigen Oberflächen rechnen muss. Die durch Rost verursachten Schäden/Kosten können wir nicht übernehmen. Wenn gestrahlte Oberflächen bestellt werden, liefern wir solche nach SA 2,5.
2. Da unsere Bleche, wenn nicht anders vereinbart, nicht verpackt sind, sind die Oberflächen nicht vor Transportschäden geschützt.

II. Materialeigenschaften und Herstellung

1. Perficon Steel prüft und bescheinigt, dass die gelieferten Bleche die Anforderungen der Bestellung erfüllen (gemäß EN 10204). Die Bescheinigung bezieht sich auf das Versanddatum des Blechs. Für die Weiterverarbeitung beim Kunden müssen bestimmte Anforderungen erfüllt werden, die in den Verantwortungsbereich des Kunden fallen. (Beispiel: Die Härte in der Wärmeeinflusszone (HAZ) oder der Schweißnaht liegt in der Verantwortung des Verarbeiters, der die Schweißparameter, den Schweißzusatzwerkstoff sowie die Wärmebehandlungsparameter nach dem Schweißen wählen muss).

III. Prüf- und Inspektionsunterlagen

1. Wird eine Prüfung pro Blech ohne weitere Spezifizierung gefordert, so wird eine Prüfung pro gewalztem Blech (pro Grundblech) vereinbart (bei vergüteten Blechen: pro wärmebehandeltem Blech).
2. Ultraschallprüfung und Ultraschallberichte: Wir erstellen keinen separaten Bericht für die Ultraschallprüfung, aber wir bescheinigen die UT-Kriterien und das Niveau des UT-Prüfers im Werkzeugnis. Wie bei der Ultraschallprüfung nach ASTM/ASME A/SA 435/577/578 ist das UT-Personal gemäß SNT-TC-1A oder einer gleichwertigen Norm (z.B. ISO 9712) qualifiziert. Die Qualifikationen des Bedieners können in unserem Hause zur Einsichtnahme vorgelegt werden, wir lehnen es jedoch ab, Kopien der Bedienerqualifikationen zu versenden.
3. Werden Anforderungen an die chemische Zusammensetzung, ohne weitere Spezifizierung, verlangt, so wird vereinbart, dass sie per Schmelzanalyse gelten.
4. Eine Produktanalyse wird nur dann durchgeführt, wenn sie in der Werkstoffnorm gefordert oder ausdrücklich bestellt wird.
5. Zeugnisse werden in der Regel innerhalb von 1-3 Arbeitstagen nach Versand der Bleche aus dem Walzwerk versandt. Vor dem Versand der Bleche werden keine Zertifikate zur Freigabe verschickt.
6. "Freier Zugang" zu Produktions- oder Testanlagen kann im Einzelfall nur unter der Bedingung gewährt werden, dass weder unser Know-how noch die Gesundheit und Sicherheit der Beauftragten des Kunden beeinträchtigt werden.
7. Sofern nicht anders vereinbart oder verlangt, steht es uns frei, an einem Muster aus der Produktionscharge eine simulierte Wärmebehandlung durchzuführen, die der Wärmebehandlung entspricht, die an den Blechen dieser Charge gemäß der Spezifikation durchgeführt würde. Die Ergebnisse der an diesen wärmebehandelten Mustern durchgeführten Prüfungen können, sofern sie den Spezifikationen entsprechen, zur Freigabe der Platten verwendet werden, die zu derselben Produktionscharge gehören und einer Wärmebehandlung mit identischen Parametern unterzogen wurden.
8. Wenn nicht anders vereinbart, gelten die Regeln für die erneute Prüfung, Sortierung und Aufbereitung in der Ausgabe 2013 der ISO 404, die mit der Ausgabe 2006 der EN 10021 identisch sind.

IV. Längsprofilerte Bleche

Hinsichtlich der Toleranzen für die Nenndicke ist die Klasse A allgemein vereinbart (vgl. EN 10029). Die jeweilige Toleranz für die maximale Dicke des Bleches gilt für das gesamte Blech.

V. Zugeschnittene Bleche

(mit Ausnahme von rechteckigen Blechen)

1. Alle Kapitel dieser Technischen Lieferbedingungen mit Ausnahme von Abschnitt IV, gelten auch für zugeschnittene Bleche.
2. Wenn nicht anders vereinbart, gelten die Zuschnitttoleranzen nach ISO 9013-442.
3. Bei kugelgestrahlten Oberflächen wird das Kugelstrahlen auf den Originalplatten durchgeführt.

VI. Kennzeichnung

1. Grobbleche sind standardmäßig mit einer gestanzten Markierung versehen, die mit der spannungsarmen Punkt-Matrix-Technik aufgebracht wird, und/oder mit Farbmarkierungen.
2. Die Kennzeichnung des Stempels erfolgt entweder [i] durch einen Punkt links und rechts oder [ii] durch Umrandung mit weißer Farbe.

The orientation of the paint marking will be parallel to the rolling direction. The die stamping will be transverse to the rolling direction.

VII. Test coupons

If the customer needs test coupons for own tests, plates with overlength need to be ordered and the customer needs to extract the test coupons from the overlength. The ordered plates with overlength need to be checked by Perficon Steel with respect to deliverable dimensions.

VIII. Decision rules for conformity assessment

According to ISO/IEC 17025:2017, accredited testing laboratories are required to define and apply decision rules for conformity assessment (release) and to report them to the customer.

The decision rule for conformity assessment is that the release of the product is granted unconditionally if the determined results of measurements and tests meet the contractually agreed requirements. This means that the agreed acceptance limits are not adjusted by the measurement uncertainty budget.

Decision rules for conformity assessment given in standards, specifications or customer's documents are applied if and in the way they are agreed in the respective contract.

IX. Quality assurance

Due to our quality assurance system (handwritten) modifications or additions to specifications can only be accepted, if the number of revision is adjusted.

3. Der Ort der Stempelung und die Farbmarkierung einschließlich der Kennzeichnungsfarbe für die Stempelung werden entsprechend der Werkspraxis gewählt. Die Ausrichtung der Farbmarkierung erfolgt parallel zur Walzrichtung. Die Prägung der Matrize erfolgt quer zur Walzrichtung.

VII. Testmaterial

Benötigt der Kunde Testmaterial für eigene Versuche, müssen Bleche mit Überlänge bestellt werden und der Kunde muss die Testmaterialien aus der Überlänge entnehmen. Die bestellten Bleche mit Überlänge müssen von Perficon Steel in Bezug auf die lieferbaren Abmessungen geprüft werden.

VIII. Entscheidungsregeln für die Konformitätsbewertung

Gemäß ISO/IEC 17025:2017 sind akkreditierte Prüflaboratorien verpflichtet, Entscheidungsrichtlinien für die Konformitätsbewertung (Freigabe) zu definieren und anzuwenden und diese dem Kunden mitzuteilen.

Die Entscheidungsrichtlinie für die Konformitätsbewertung lautet, dass die Freigabe des Produkts bedingungslos erteilt wird, wenn die ermittelten Ergebnisse der Messungen und Prüfungen den vertraglich vereinbarten Anforderungen entsprechen. Dies bedeutet, dass die vereinbarten Akzeptanzgrenzen nicht um das Messunsicherheitsbudget angepasst werden.

In Normen, Spezifikationen oder Kundendokumenten vorgegebene Entscheidungsrichtlinien für die Konformitätsbewertung werden angewendet, wenn und wie sie im jeweiligen Vertrag vereinbart sind.

IX. Qualitätssicherung

Aufgrund unseres Qualitätssicherungssystems (handschriftlich) können Änderungen oder Ergänzungen von Spezifikationen nur dann akzeptiert werden, wenn die Revisionsnummer angepasst wird.