

Pregled sadržaja

	str.
Uvod	1
1 Delokrug primene	1
2 Normativne reference	2
3 Bezbednosni propisi	2
4 Opasne materije i zaštita životne sredine	2
4.1 Uopšteno.....	2
4.2 Radioaktivnost	2
5 Načelo tolerancije	2
6 Referentna površina	2
7 Zaostali magnetizam	3
8 Označavanje komponenata tokom procesa proizvodnje	3
8.1 Uopšteno.....	3
8.2 PSP broj i broj materijala.....	3
8.3 Serijski broj	3
8.4 Broj šarže.....	3
9 Sistem ocenjivanja dobavljača	3
10 Izlazni oblik SN 200	3
Prilog A (informativni) Struktura PSP broja (primer)	4
Literatura	5
Izmene	5

Ova kopija neće biti uzeta u obzir ako se izvrše promene.

Uvod

Zahtevi po pitanju proizvodnje navedeni u ovom delu SN 200 služe za postizanje odgovarajućeg kvaliteta proizvoda kompanije SMS. Ovi zahtevi se stoga moraju obavezno uvažavati osim ako su u crtežima, dokumentima za naručivanje i/ili drugim proizvodnim dokumentima dogovoreni drugačiji zahtevi. Obavezujuća priroda ovog standarda navedena je u crtežima (u zaglavlju), u ugovorima i/ili dokumentima za naručivanje. Ako se ovi zahtevi ne mogu ispuniti, potrebno je konsultovati se sa SMS grupacijom.

Serijski standarda SN 200 određuje sledeće delove:

SN 200-2	Proizvodni propisi - sirovine i poluproizvodi
SN 200-3	Proizvodni propisi - termičko sečenje i oblikovanje savijanjem
SN 200-4	Proizvodni propisi - zavarivanje
SN 200-5	Proizvodni propisi - mehanička obrada
SN 200-6	Proizvodni propisi - montaža i demontaža
SN 200-7	Proizvodni propisi - zaštita od korozije
SN 200-8	Proizvodni propisi - provere
SN 200-9	Proizvodni propisi - isporuka / transport

1 Delokrug primene

Ovaj interni standard utvrđuje osnovne zahteve za proizvodnju i isporuku proizvoda/materijala mehaničke i fluidne tehnologije.

**No guarantee can be given in respect
of this translation.**
In all cases the latest German version of this standard
shall be taken as authoritative.

ukupno str. 5

Izdavač:

SMS group
standardno telo

© SMS group GmbH 2022
"Ovaj dokument je zaštićen autorskim pravima. Prosleđivanje i kopiranje ovog dokumenta, korišćenje i prenošenje njegovog sadržaja dozvoljeni su u vezi sa projektima i proizvodima SMS grupacije. Prekršaji mogu biti krivično kažnjivi u skladu sa krivičnim zakonom i zahtevaju nadoknadu štete.
Sva prava zadržana."

2 Normativne reference

Sledeći dokumenti, citirani delimično ili u celini u ovom dokumentu, potrebni su za primenu ovog dokumenta. Za datirane reference, važi samo izdanje na koje se poziva. Za nedatirane reference, primenjuje se poslednje izdanje referentnog dokumenta (uključujući sve izmene).

DIN EN 10340	Liveni čelik i čelični odlivci za konstrukcije
DIN EN ISO 286-1:2019-09	Geometrijske specifikacije proizvoda (GPS) - Sistem ISO tolerancija za dužinske mere - Deo 1: Osnove za tolerancije, odstupanje i uklapanja
DIN EN ISO 8015	Geometrijske specifikacije proizvoda; Osnovni principi – Pojmovi, principi i pravila
DIN EN ISO 14405-1:2017-07	Geometrijske specifikacije proizvoda (GPS) - Dimenzionalno propisivanje tolerancija - Deo 1: Dužinske veličine
SN 200-8	Proizvodni propisi – provere
Direktiva EZ 2014/27/EZ	Direktiva 2014/27/EZ Evropskog parlamenta i Saveta od 26. februara 2014. o izmenama i dopunama Direktiva 92/58/EEZ, 92/85/EEZ, 94/33/EZ, 98/24/EZ i 2004/37/EZ

3 Bezbednosni propisi

Obavezno se treba pridržavati državnih propisa o zaštiti na radu.
Za komponente koje dolaze u kontakt sa kiseonikom treba se uveriti da su u potpunosti bez ulja i masti.
Spojnice koje se mogu olabaviti samo toplotom (plamenom) ne smeju se koristiti u kombinaciji sa zapaljivim fluid.

4 Opasne materije i zaštita životne sredine

4.1 Uopšteno

Materijali korišćeni za izradu proizvoda ili materijala za SMS grupu ne smeju da ispuštaju nikakve opasne materije iznad maksimalno dozvoljenog nivoa. Moraju se poštovati i uvažavati državni propisi koji se tiču opasnih materija i zaštite životne sredine.

4.2 Radioaktivnost

Nikakvi proizvodi/materijali ne smeju da sadrže jonizujuće zračenje koje prevazilazi prirodno svojstveno odnosno sopstveno zračenje. Jonizujuće zračenje koje je veće od prirodno svojstveno zračenja prisutno je ako se u vreme ispitivanja utvrdi vrednost koja je veća od ambijentalnog zračenja.
SMS grupacija zadržava pravo da odbije prijem proizvoda/materijala ukoliko se detektuje jonizujuće zračenje.

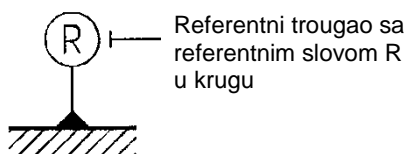
5 Načelo tolerancije

Osim ako nije drugačije naznačeno na crtežima, sve tolerancije na dimenzije, oblik i položaj podložne su principu nezavisnosti u skladu sa [DIN EN ISO 8015](#). Sve dimenzionalne tolerancije standardnog stepena tolerancije ≤IT9 prema [DIN EN ISO 286-1:2019-09](#) podležu zahtevima obuhvata navedenim u [DIN EN ISO 14405-1:2017-07](#).

Primer: Oznaka na crtežu 100+0,087 ili 100H9

6 Referentna površina

Označavanje referentnih površina na crtežima, kako je prikazano na Slika 1, predstavlja specifičan zahtev koji se odnosi na SMS grupu. Referentna površina je površina sirovog dela komponente koja je relevantna za tačku porekla dimenzionisanja. Ova površina je označena na crtežima referentnim trouglom i referentnim slovom R unutar kruga i mora se uzeti u obzir u procesu proizvodnje.



Slika 1 – Referentna površina

7 Zaostali magnetizam

Zaostali magnetizam na svim delovima u vreme isporuke ne sme da prelazi 800 A/m. Delove koji se transportuju pomoću magneta za podizanje i/ili kod kojih je obavljena kontrola površinskih neispravnosti uređajem za ispitivanje jednosmernom strujom punog talasa, treba demagnetizovati. Zaostali magnetizam se mora proveriti korišćenjem odgovarajućeg uređaja za merenje jačine polja. Provera se mora dokumentovati i potvrditi na zahtev SMS grupacije.

8 Označavanje komponenata tokom procesa proizvodnje

8.1 Uopšteno

Sopstveno ili eksterno proizvedeni proizvodi moraju biti označeni u skladu sa navodima iz odlomaka 8.2 i 8.3. Svrha i smisao ovog obeležavanja jesu mogućnosti pronalaženja, sledljivosti i dodeljivanja materijala radnoj i dokumentaciji sistema upravljanja kvalitetom.

8.2 PSP broj i broj materijala

Sve komponente uvek treba označiti kompletnim PSP brojem i brojem materijala. Ukoliko se oznake uklanjaju zbog dalje obrade, odgovorni zaposleni je dužan da postavi marking na drugo dostupno mesto pre uklanjanja. Označavanje se takođe može izvršiti u digitalnom obliku (npr. QR-kôd). Oznake moraju biti otporne na normalne uticaje (npr. voodootporne olovke, vezice sa identifikacionom pločicom, lepljive etikete itd.) i mora ih biti moguće potpuno ukloniti korišćenjem uobičajenih alata ili sredstava za čišćenje.

U prilogu A (informativnom) prikazan je primer strukture PSP broja za SMS grupaciju.

8.3 Serijski broj

U pojedinačnim slučajevima komponente treba obeležiti serijskim brojem. Ovi zahtevi su posebno istaknuti u tehničkoj dokumentaciji, tekstovima s dokumentacije za naručivanje i/ili proizvodnoj dokumentaciji i moraju se poštovati u skladu sa tim. Za svaku komponentu sa serijskim brojem treba sastaviti posebnu ispitnu dokumentaciju. Sledljivost ispitne dokumentacije mora biti zasnovana na serijskom broju.

8.4 Broj šarže

8.4.1 Postavljanje žiga sa brojem šarže tokom specifičnog ispitivanja

Ako je potrebno posebno ispitivanje, broj šarže se mora u vidu utisnutih brojeva visine najmanje 10 mm navesti na mestu koje je naznačeno na crtežu. Utiskivanje se mora obaviti na takav način da izdrži naredne radne korake kao što su žarenje ili peskarenje čelika i da ostane čitljivo. Utisnuti broj šarže treba uokviriti olovkom u boji.

8.4.2 Ponovno postavljanje žiga sa brojem šarže nakon specifičnog ispitivanja

Ako se broj šarže ukloni ili postane nečitak tokom proizvodnje usled obavljenih koraka obrade (mašinska obrada, zavarivanje, montaža), zaposleni odgovoran za obradu mora odmah ponovo postaviti broj šarže na neko drugo ili na isto mesto.

9 Sistem ocenjivanja dobavljača

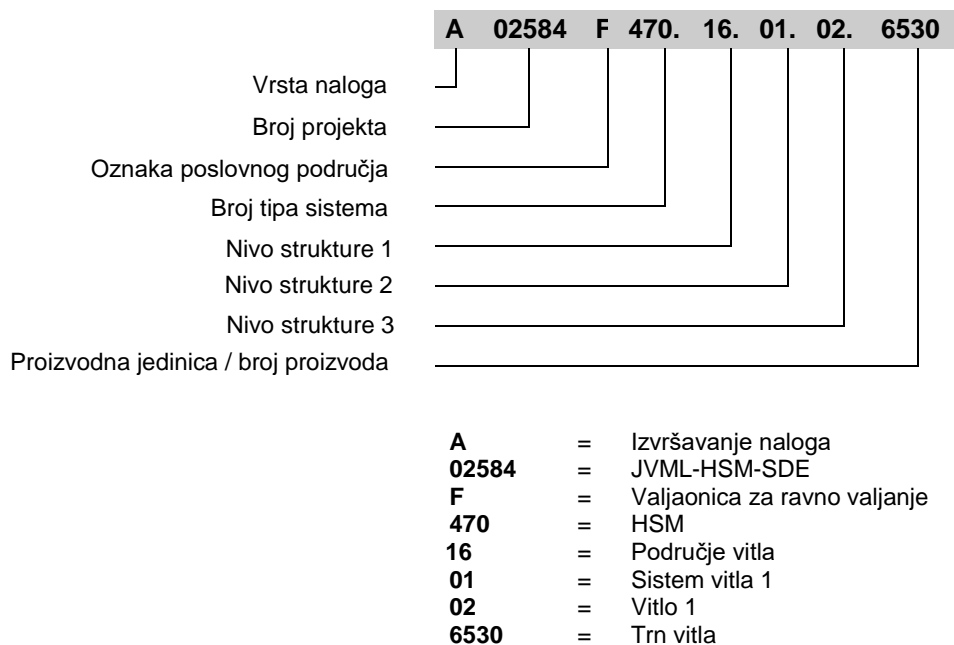
Kompletno i tačno isporučivanje i pružanje usluga evidentira se u SMS grupaciji u sistemu procene dobavljača. To uključuje kvalitet, cenu, poštovanje rokova isporuke, kao i kompletnost prateće dokumentacije, evidencije ispitivanja i sertifikate.

10 Izlazni oblik SN 200

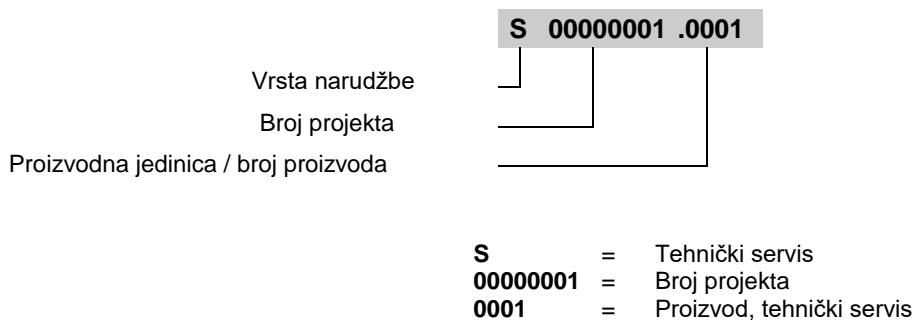
Serijski standard SN 200 je prevedena na strane jezike potrebne za proizvodnju i isporuku i pored objavljivanja na INTRANET-u SMS grupacije, objavljena je i na Internetu na portalu dobavljača SMS grupacije.

Prilog A (informativni) Struktura PSP broja (primer)

PSP element (element programa strukturnog prilagođavanja) u SAP sistemu opisuje isporuku ili uslugu koju treba kreirati ili pružiti u okviru nekog projekta. Na sl. A.1 je predstavljen primer strukture PSP broja za SMS grupaciju, a na sl. A.2 za tehnički servis.



sl. A.1 – Primer PSP broja iz poslovnog područja valjaoničkih stanova za toplo/hladno valjanje



sl. A.2 – Primer PSP broja iz poslovnog područja tehničke službe

Literatura

SN 200-2	Proizvodni propisi – sirovine i poluproizvodi
SN 200-3	Proizvodni propisi – termičko sečenje i oblikovanje savijanjem
SN 200-4	Proizvodni propisi – zavarivanje
SN 200-5	Proizvodni propisi – mehanička obrada
SN 200-6	Proizvodni propisi – montaža i demontaža
SN 200-7	Proizvodni propisi – zaštita od korozije
SN 200-8	Proizvodni propisi – provere
SN 200-9	Proizvodni propisi – isporuka / transport

Izmene

U odnosu na SN 200-1:2022-06 napravljene su sledeće izmene:

Uredničke izmene	Naslov promenjen u "Principi", Promenjen odlomak "Struktura", SN 200-9 dodat u uvod i literaturu;
------------------	---

Ranija izdanja

SN 200:1971-09, 1975-11, 1978-01, 1981-01, 1985-01, 1992-03, 1996-03, 1999-09, 2003-09, 2007-02, 2010-09
SN 200-1:2016-05, SN 200-1:2022-06