

ICS 03.120.01

代替 SN 200-1:2022-06

目录

	页码
引言	1
1 适用范围	1
2 规范性引用文件.....	2
3 安全规定	2
4 危险品和环境保护	2
4.1 基本原则.....	2
4.2 放射性	2
5 公差原则	2
6 基准面	2
7 剩余磁性	2
8 加工过程中部件的标志	3
8.1 基本原则.....	3
8.2 WBS 编号和材料编号.....	3
8.3 序列号	3
8.4 批次号	3
9 供应商评价系统.....	3
10 SN 200 的版本类型	3
附录 A (资料性) WBS 编号结构 (示例)	4
参考资料.....	5
变更	5

该副本在修改时不予更改。

引言

在 SN 200 该部分中所列的生产要求旨在达到 SMS 产品的相应质量。因此，除非在图纸、订货文件和/或其他生产文件中另有约定，原则上应遵守这些要求。该标准的约束性将在图纸（标题栏）、合同和/或订购资料中注明。若无法满足这些要求，则必须与 SMS 集团协商一致。

SN 200 系列标准对以下部分进行了规定：

SN 200-2	加工规范 – 坯件和半成品
SN 200-3	加工规范 – 热切割和弯曲成型
SN 200-4	加工规范 – 焊接
SN 200-5	加工规范 – 机械加工
SN 200-6	加工规范 – 安装与拆卸
SN 200-7	加工规范 – 防腐保护
SN 200-8	加工规范 – 检验
SN 200-9	加工规范 – 发货/运输

1 适用范围

本工厂标准规定了 针对机械和流体技术产品/材料的生产和供货基本要求。

2 规范性引用文件

本文件中部分或全部引用的下列文件是应用本文件所必需的。标注日期的引述内容仅适用于引用版本。未标注日期的引述内容则适用于引用文件的最新版本（包括其所有更改内容）。

DIN EN 10340	结构用铸钢件
DIN EN ISO 286-1:2019-09	产品几何量技术规范 (GPS) – 长度尺寸的 ISO 公差系统 – 第 1 部分：公差、偏差和配合的基础
DIN EN ISO 8015	产品几何量技术规范：基础 – 概念、原则和规则
DIN EN ISO 14405-1:2017-07	产品几何量技术规范 (GPS) – 尺寸公差 – 第 1 部分：长度尺寸
SN 200-8	加工规范：检验
欧盟指令 2014/27/EC	欧洲议会和委员会于 2014 年 2 月 26 日颁布的指令 2014/27/EC，用于修订指令 92/58/EEC、92/85/EEC、94/33/EC、98/24/EC 和 2004/37EC

3 安全规定

原则上必须遵守各国的职业安全法规。

应确保与氧气接触的部件上绝对没有油、脂。

不得在可燃液体中使用只能通过热量输入（火焰）才可重新松解的螺纹连接件。

4 危险品和环境保护

4.1 基本原则

产品中的材料（SMS 集团的产品或材料）所释放的有害物质不得超过最大允许量。在危险品和环境保护方面，必须遵守各国的具体规定。

4.2 放射性

所有产品/材料都不得产生超出自然固有辐射以外的电离辐射。如果在检验时发现超出了环境辐射值，则表明存在超出自然固有辐射以外的电离辐射。

SMS 集团保留发现电离辐射后拒绝接收产品/材料的权利。

5 公差原则

若无图纸标注，则所有尺寸、形状和位置公差均适用 DIN EN ISO 8015 的独立原则。

与此不同的是，基本公差等级 $\leq IT9$ 的所有尺寸公差根据 DIN EN ISO 286-1:2019-09 适用包络条件 \textcircled{E} 符合 DIN EN ISO 14405-1:2017-07。

示例：在图纸中的写法为 $100+0.087$ 或 $100H9$

6 基准面

图 1 中展示了 SMS 集团特定的图纸基准面标记方法。参考面是部件的坯件表面，是关键的尺寸标注基准面。图纸中使用基准三角形和圆圈中的基准字母 R 表示基准面，在生产过程中应予以注意。

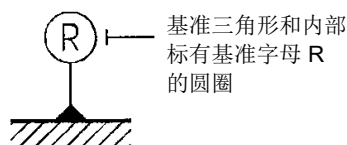


图 1 – 基准面

7 剩余磁性

交货时，所有零件的剩余磁性都不得超过 800A/m 。对于借助起重磁铁运输和/或使用全波直流测试仪检测过表面缺陷的零件，应进行消磁处理。原则上应使用合适的场强测量仪检测剩余磁性。应根据 SMS 集团的要求对检验结果提供证明和认证。

8 加工过程中部件的标志

8.1 基本原则

在进行厂内生产和外部生产时，应根据章节 8.2 和 8.3 的规定对部件上需要处理的区域进行标记。该标记的意义和目的在于实现可检索型、可追溯性，以及将材料与工作文件和质量文件进行对应。

8.2 WBS 编号和材料编号

所有部件必须始终标有完整的 WBS 编号和材料编号。受条件限制在进一步加工时必须去除该标记的员工，有义务预先将该标记重新标在其他便于操作的部位。标记也可以采用数字形式（如 QR 码）。标记必须能经受常规影响（如防水笔、带材料标签的捆扎线、不干胶标签等），并且必须可以用常规工具或清洁剂完全清除。

附录 A（资料性）中举例表示了 SMS 集团 WBS 编号的结构。

8.3 序列号

在个别情况下，需要在部件上标注序列号。这些要求和技术文件、订货文本和/或生产文件中单独规定，必须按照本细则执行。每个有序列号的部件都必须配有单独的检验文件。检验文件的可追溯性必须以序列号为基础。

8.4 批次号

8.4.1 在特定检验中打批次号钢印

如果特定的检验有要求，应使用最小高度 10 mm 的数字冲在图纸规定的部位打批次号钢印。必须确保在之后的加工过程中（例如退火或喷砂）能够保留打印内容并使之清晰易读。应使用记号笔明显框出打印的批次号。

8.4.2 在特定检验中重打批次号钢印

如果批次号在生产过程中因加工步骤（切削、焊接、装配）而消除或无法辨认，则受托进行加工的员工必须立即在其他或相同部位重新打批次号钢印。

9 供应商评价系统

SMS 集团会通过供应商评价系统了解供货和服务内容的交付是否完整和正确。其中包括质量、价格、守时性以及相关文件、检验记录和证明的完整性。

10 SN 200 的版本类型

加工规范 SN 200 系列标准已翻译成进行生产和供货所需的语言，除 SMS 集团企业内网外，SMS 集团互联网站的供应商门户也提供了发布版本。

附录 A
 （资料性）
 WBS 编号结构（示例）

SAP 系统中的 WBS 元件（工作分解结构元件）描述的是项目中需要创建或提供的交付内容或服务。图 A.1 是 SMS 集团的 WBS 编号结构示例，图 A.2 是技术服务业务领域的。

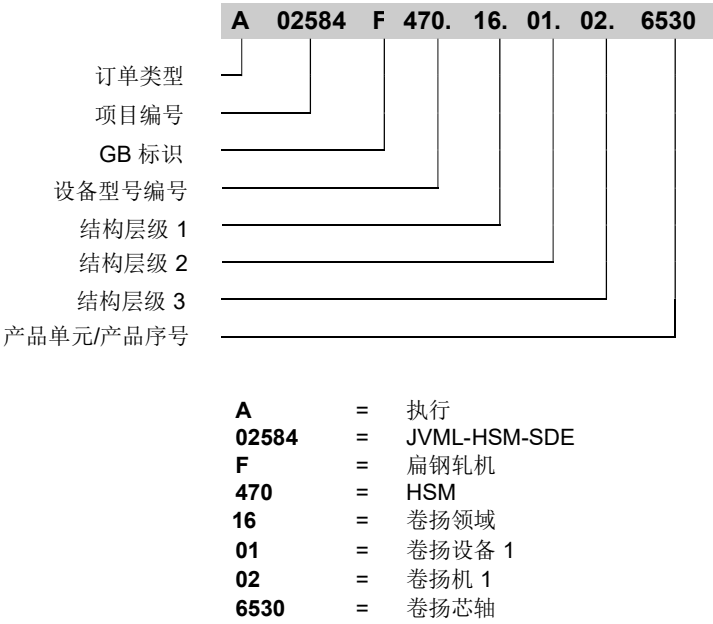


图 A.1 – 热/冷轧厂业务领域 WBS 编号示例

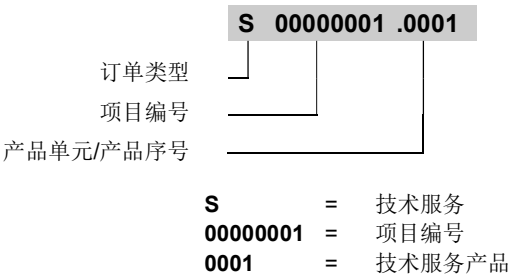


图 A.2 – 技术服务业务领域 WBS 编号示例

参考资料

SN 200-2	加工规范 – 坯件和半成品
SN 200-3	加工规范 – 热切割和弯曲成型
SN 200-4	加工规范 – 焊接
SN 200-5	加工规范 – 机械加工
SN 200-6	加工规范 – 安装与拆卸
SN 200-7	加工规范 – 防腐保护
SN 200-8	加工规范 – 检验
SN 200-9	加工规范 – 发货/运输

变更

与 SN 200-1:2022-06 相比，进行了以下变更：

编辑修订	标题改为“原则”， 更改了章节结构， 在引言和参考资料中添加了 SN 200-9；
------	---

以前的版本

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