

Technische Lieferbedingungen

(Stand 04/2026)

1 Allgemeines, Bestellvorgaben

Konstruktionen werden von INFASTAUB mit Kurzbeschreibung und Zeichnung bestellt. Um Verwechslungen übersandter Unterlagen auszuschließen, ist der Lieferant verpflichtet, die Übereinstimmung der Kurzbeschreibung und des zugehörigen Änderungsstandes der Zeichnung vor der Fertigung zu überprüfen. Alle Angaben von Zuschnitten und Abkantungen sind grundsätzlich vom Lieferanten vor dem Zuschnitt auf seine eigenen Belange zu kontrollieren.

Fertigungsbedingt notwendige Abweichungen von den Bestellvorgaben sind mit INFASTAUB, Abteilung Technik, abzustimmen. Die abgestimmten Änderungen müssen schriftlich inkl. Nennung des INFASTAUB-Gesprächspartners seitens des Lieferanten bestätigt werden. Abschließend ist vom Lieferanten mit der Rechnung unaufgefordert eine Kopie der schriftlichen Bestätigung der vereinbarten Bauabweichung an INFASTAUB, Abteilung Einkauf, zu senden. Etwaige veraltete Vorgaben in zugesandten Kurzbeschreibungen oder Zeichnungen hinsichtlich der jeweils gültigen Regelwerke entbinden den Lieferanten nicht von deren vollständiger Einhaltung. Alle erforderlichen Begleitdokumente, wie z. B. ein Druckprüfprotokoll, Werkstoffprüfzeugnisse ggf. die EG-Konformitätserklärung (nach 2014/68/EU), sind unaufgefordert und spätestens mit der Lieferung der Konstruktion auf elektronischem Wege (PDF-Datei) vorzuhalten oder bei Erwähnung in der Bestellung an INFASTAUB, Abteilung Einkauf und Abteilung Dokumentation, zu senden. Die Lieferung wird von INFASTAUB erst als vollständig angesehen, wenn alle erforderlichen Begleitdokumente vorliegen.

1.1 Explosionsdruckstoßfeste/druckfeste Konstruktionen (dsf/df)

Druckfeste Konstruktionen sind gemäß Druckgeräte-Richtlinie 2014/68/EU auszuführen, zu prüfen und in Verkehr zu bringen. Explosionsdruckstoßfeste Konstruktionen sind gemäß DIN EN 14460 in der jeweils gültigen Fassung auszuführen, zu prüfen und in Verkehr zu bringen.



2 Qualitätssicherung

Der Lieferant stellt durch seine eigene Qualitätskontrolle sicher, dass nur einwandfreie und qualitätsgeprüfte Teile zur Auslieferung kommen. Die Lieferanten-Selbstkontrolle ist gemäß DIN EN ISO 9001 in der gültigen Fassung oder zumindest in Anlehnung an diese Norm zu dokumentieren.

INFASTAUB führt Wareneingangskontrollen durch. Fehlerhafte oder nicht den Bestellvorgaben entsprechende Lieferungen oder Lieferungen mit nicht abgestimmten Bauabweichungen werden kostenpflichtig zurückgeschickt oder in Absprache mit dem Lieferanten auf dessen Rechnung nachgearbeitet.

2.1 Abnahmeprüfzeugnisse, Werkstoffe

Der Lieferant stellt durch die Abnahmeprüfzeugnisse „gem. den Anforderungen der Bestellung“ gemäß DIN EN 10204 in der jeweils gültigen Fassung seiner Halbzeug-Zulieferer sicher, dass die hergestellten Konstruktionen den Anforderungen der Bestellvorgaben seitens INFASTAUB entsprechen.

Ist die Zusendung der Abnahmeprüfzeugnisse „gem. der Bestellung“ an INFASTAUB erforderlich, wird dies von INFASTAUB gesondert bei der Bestellung angegeben. Der Lieferant muss kenntlich machen zu welchem Halbzeug der Konstruktion das Abnahmeprüfzeugnis „gem. der Bestellung“ gehört.

Auf Anfrage müssen Werkstoffnachweise für Grund- und Zusatzwerkstoffe vorgelegt werden können, wenn Sie nicht bestellt wurden.

2.2 Schweißen

Schweißarbeiten dürfen nur von nach DIN EN ISO 9606-1 in der jeweils gültigen Fassung geprüften Schweißern durchgeführt werden. Das Schweißverfahren muss vom Lieferanten so gewählt werden, dass saubere und verzugsarme Nähte garantiert sind. Erzeugnisse aus Blechen mit Wanddicken ≤ 3 mm sind vorzugsweise „WIG“ zu schweißen. Erzeugnisse aus Blechen mit Wanddicken von > 3 mm sind mit Schutzgas (MIG/MAG) zu schweißen.

Sofern nach Zeichnung durchgehende Nähte gefordert sind und sich dadurch ein hoher Wärmeverzug ergibt, ist unbedingt mit INFASTAUB Rücksprache zu halten, ob von den Bestellvorgaben abgewichen werden kann.

Nicht durchgeschweißte Wurzeln bei Stumpfnähten werden nicht akzeptiert. Die Wurzel ist generell blecheben zu verschleifen.

Die Schweißzusatzwerkstoffe sind nach Werkstoff, Festigkeit, Schweißverfahren und nach Empfehlung der Elektrodenhersteller zu wählen. Schweißperlen und Schweißspritzer an Schweißnähten sind wegen Korrosionsschutz nicht zulässig. Schweißnähte, Schnitt oder Lasermarkierung an folierten Stellen sind nicht zulässig. Die Folie ist vor Beginn der Arbeiten im Wärmeeinflussbereich zu entfernen.

In Rücksprache mit INFASTAUB, Abteilung Technik oder Fertigung, darf Laserstrahlschweißen, nach schriftlicher Genehmigung verwendet werden.

2.2.1 Schweißen von explosionsdruckstoßfesten/druckfesten Konstruktionen

Nicht durchgeschweißte Wurzeln bei Stumpfnähten werden nicht akzeptiert. Die Wurzel ist generell blecheben zu verschleifen. Stumpfnähte sind mit Formiergas zu schweißen. Eckstöße sind spaltfrei auszuführen, entweder unter Verwendung von Formiergas oder durch Gegenschweißen. Laserstrahlschweißen wird bei explosionsdruckstoßfesten/druckfesten Konstruktionen nicht akzeptiert.

2.2.2 Bewertungsgruppen

Sofern nicht anders vereinbart, gilt für die Grenzen von Unregelmäßigkeiten der Schweißnähte die Bewertungsgruppe nach DIN EN ISO 5817 in der jeweils gültigen Fassung entsprechend Tabelle 1.

Kategorie	Bewertungsgruppe nach DIN EN ISO 5817
Normalstahl	D
Edelstahl	C
Aluminium	D
Normalstahl df/dsf	C
Edelstahl df/dsf	C

Tabelle 1: Schweißnaht Bewertungsgruppen

2.3 Oberflächen und Kanten

Alle Konstruktionen sind im Bereich von scharfkantigen Schnitt- und Laserkanten, Bohrungen oder durch andere Bearbeitungsverfahren hervorgerufene Kanten sind nach den angegebenen Anforderungen in der Bestellung zu entgraten oder zu runden, sodass keine Schnittverletzungen entstehen können.

Etwaige veraltete Vorgaben in zugesandten Zeichnungen entbinden den Lieferanten nicht von der Vermeidung scharfkantiger Bauteile

Schweißnähte innerhalb von Flanschflächen, Trichtern oder Hauben sind immer blecheben zu verschleifen, auch wenn dies nicht ausdrücklich in den Bestellvorgaben vermerkt ist. Angerostet angelieferte oder mit Flugrost bedeckte Konstruktionen werden durch INFASTAUB nicht akzeptiert.

2.3.1 Oberflächen und Kanten von Edelstahl

Edelstahlteile sind so zu fertigen, dass Verletzungen der Oberfläche wie Riefen und Kratzer vermieden werden. Falls erforderlich sind abgeklebte Bleche zu verwenden. Edelstahlbleche bis 5 mm sind als kaltgewalzte Bleche mit einer Oberflächenbeschaffenheit von 2B oder höherwertig nach DIN EN 10088 2 in der jeweils gültigen Fassung auszuführen.

2.3.2 Nachbehandlung von Edelstahlteilen

INFASTAUB organisiert das Beizen von Edelstahl-Konstruktionen selbst. Sofern das Beizen durch den Lieferanten der Edelstahl-Konstruktion durchgeführt werden soll, wird dies ausdrücklich von INFASTAUB bestellt.

Über den normalen Umfang hinausgehende Nachbearbeitung von Edelstahl-Konstruktionen wie z. B. Überschleifen von Anlauffarben oder Schweißfehlern, Strahlen oder Bürsten sind nur nach Absprache, Vorgabe, Abnahme und schriftliche Genehmigung durch INFASTAUB, Abteilung Technik oder Fertigung durchzuführen.

2.4 Prüfungen und Prüfbescheinigungen

Für explosionsdruckstoßfeste Konstruktionen ist ein Nachweis der Druckstoßfestigkeit gemäß DIN EN 14460 in der jeweils gültigen Fassung durchzuführen und zu dokumentieren.

Für druckfeste Konstruktionen sind Prüfnachweise gemäß Druckgeräterichtlinie 2014/68/EU oder den jeweils gültigen Richtlinien mit den erforderlichen Prüfdrücken zu führen.

Die Dokumentation der Nachweise ist INFASTAUB, Abteilung Einkauf und Dokumentation unaufgefordert zuzustellen.

3 Audits

Wir behalten uns vor Audits beim Lieferanten durchzuführen.

4 Prüfdokumentation

Folgende Unterlagen sind der Lieferung beizulegen und INFASTAUB per Mail zur Verfügung zu stellen:

- Festigkeitsnachweis
- Bestätigung der Maßhaltigkeit
- Materialzeugnisse bei Bestellung

5 Änderungen in der techn. Lieferbedingung

Änderungen in der Techn. Lieferbedingung sind erst nach schriftlicher Genehmigung durch INFASTAUB gültig.