


<p>data aktualizacji: 21.11.13 r.</p>	<p><b>KSIĘGA ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ, OCHRONĄ ŚRODOWISKA I BHP GRUPOWA SPECYFIKACJA WYMAGAŃ</b></p>	
<p>wydanie: 4</p>	<p><b>Wężę tłoczne z miękkiego PCW zasilające do pralek i zmywarek</b></p>	<p>dokument: GSW-T 350000</p>

### 1. Przedmiot i zakres stosowania grupowej specyfikacji wymagań.

Przedmiotem grupowej specyfikacji wymagań są wymagania stawiane węzom tłoczonym, wzmocnionym stylnem, nakładanym techniką obwoju, wykonanym z miękkiego PCW, kompletnym wraz z łącznikami, doprowadzającym wodę do pralek automatycznych oraz zmywarek o ciśnieniu roboczym 10 bar, w zakresie temperatur od -10°C do +60°C oraz o średnicy  $\varnothing$  8,5mm.

### 2. Podział, wymiary i tolerancja.

**Tabela 1**

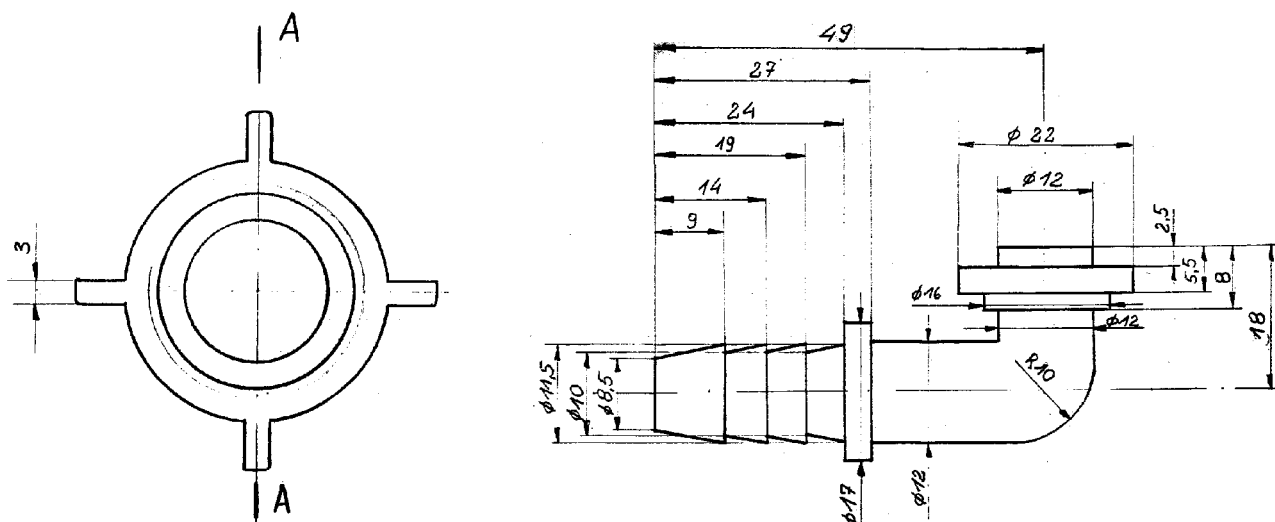
Długość węża ze złączkami	m	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6	7
Dopuszczalne odchyłki dł.	cm	±2	±5		±7			±10					
Waga jednostkowa	g/szt	75	135	190	245	300	355	410	465	520	575	685	795

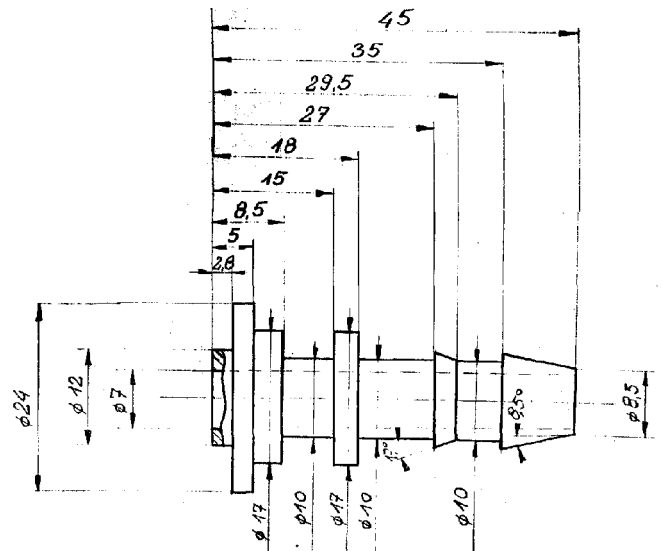
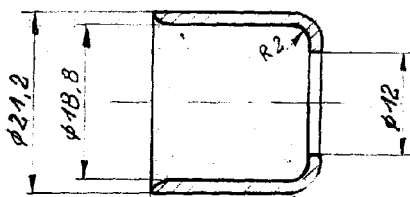
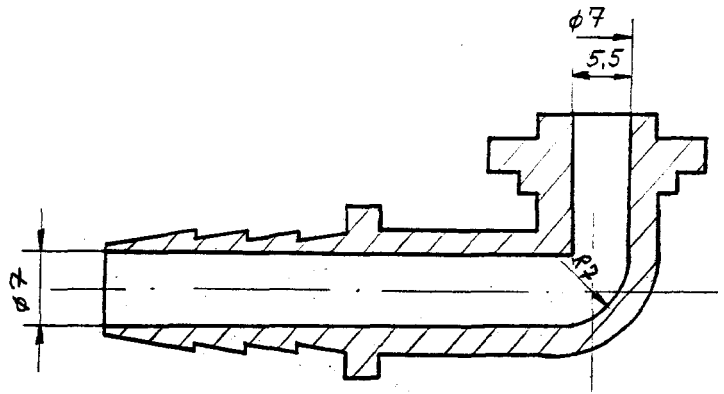
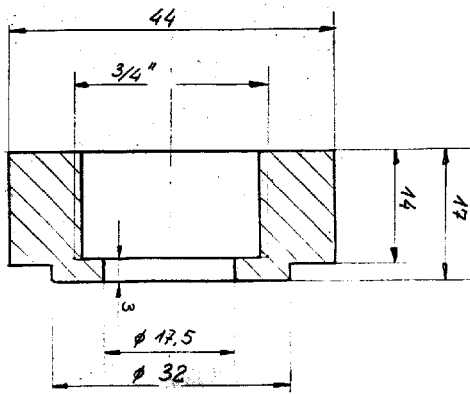
### 3. Wymagania.

3.1. Wymagania dotyczące węża wg grupowej specyfikacji wymagań dla węży zasilających pralki automatyczne i zmywarki GSW-K 350000 „Wężę Wzmocnione do Węży Zasilających Pralki i Zmywarki”.

3.2. Wymagania geometryczne wg tabeli 1 oraz dokumentacji konstrukcyjnych elementów wtryskowych i aluminiowych.

3.3. Wymagania elementów wtryskowych zgodnie z BN-77/4980-01.





**Tabela 2**

Wymagania węży kompletnych wraz ze złączkami		Metody badań
a) Wytrzymałość na ciśnienie próbne w bar	12,5	a),b) Instrukcja I-12 „Sprawdzenie wytrzymałości na ciśnienie robocze i rozrywające”
b) Wytrzymałość na ciśnienie rozrywające w bar	20	
c) Odporność na niską temperaturę w °C	-15	c) Instrukcja I-9 „Sprawdzenie odporności węży na niskie temperatury”
d) Wytrzymałość na rozciąganie w MPa	11	d, e, f) PN-89/C-89209 p. 5
e) Wydłużanie względne przy zerwaniu	180	
f) Wydłużanie względne po starzeniu	50	

#### 4. Metody badań.

Przeprowadzanie badań zgodnie z Procedurą P-8.1-01 „Badania i kontrola”.

##### 4.1. Badania niepełne.

4.1.1. Ocena wizualna zgodnie z pkt. 3.1.

4.1.2. Sprawdzanie wymiarów zgodnie z Instrukcją I-8 „Sprawdzanie wymiarów geometrycznych węży”.

## 4.2. Badania pełne.

4.2.1. Sprawdzenie odporności na niską temperaturę zgodnie Instrukcja I-12 „Sprawdzenie wytrzymałości na ciśnienie robocze i rozrywające” metoda B oraz tabela 2 niniejszej grupowej specyfikacji wymagań.

4.2.2. Sprawdzenie wytrzymałości na wydłużenie względne po starzeniu w temperaturze 70°C w ciągu 168 godzin wg PN-89/C-89209.

4.2.3. Wytrzymałość na rozciąganie wg PN-89/C-89209 p. 5 oraz tabeli 2 niniejszej grupowej specyfikacji wymagań.

4.2.4. Wytrzymałość na wydłużenie względne przy zerwaniu wg PN-89/C-89209 p. 5 oraz tabeli 2 niniejszej grupowej specyfikacji wymagań.

4.2.5. Sprawdzanie wytrzymałości na ciśnienie próbne i rozrywające węża kompletnego wraz z łączkami z uwzględnieniem prawidłowego nakręcenia nakrętek na odpowiednie króćce aparatu zgodnie z Instrukcją I-9 „Sprawdzenie odporności węża na niskie temperatury”.

## 5. Kontrola jakości i ocena partii.

5.1. Niepełna kontrola jakości i statystyczna ocena partii przeprowadzona zgodnie z pkt. 4.1. oraz zgodnie z Procedurą P-8.1-01 „Badania i kontrola”.

5.2. Pełna kontrola jakości i statystyczna ocena partii przeprowadzona zgodnie z pkt. 4. oraz zgodnie z Procedurą P-8.1-01 „Badania i kontrola”.

## 6. Cechowanie i przykład oznaczania.

Przeprowadzić zgodnie z Instrukcją I-6 „Cechowania” oraz według szczegółowego przykładu opisu węża wzmocnionego do pralek i zmywarek nie rzadziej niż co 1 metr na zewnętrznej powierzchni węża.

**www.polix.com.pl Wąż do pralki i zmywarki 20/10 bar T350 11807 024**

## 7. Pakowanie magazynowanie i transport.

Przeprowadzić zgodnie z Instrukcją I-7 „Pakowania, magazynowania i transportu”.

## 8. Podział odpowiedzialności.

Zadania dotyczące jakości	Kompetentne służby			
	Zarząd	Pion handlu, marketingu, obrotu magazynowego i dystrybucji	Kontrola jakości	Dział wytłaczarek
Symbole czynności: R – rozstrzygnięcie, decyzja, zarządzenie W – sprawdzenie, współdziałanie, opiniowanie O – odpowiedzialność za wykonanie I – do wiadomości, poinformować				
Bieżąca aktualizacja grupowej specyfikacji wymagań	R	I	W	O
Przeprowadzanie badań dodatkowych	R	I	O	W
Przeprowadzanie badań dodatkowych na żądanie klienta	I	R	W	O

Sporządził:	Sprawdził:	Zatwierdził:
Tomasz Cyman	Roman Węsierski	Mirosław Baran
Pełnomocnik ds. Zarządzania Jakością	Koordynator Produkcji	Prezes Zarządu
Data: 21.11.2013 r.	Data:	Data: