



VŠEOBECNÉ TECHNICKÉ DODACÍ PODMÍNKY

Účelem těchto všeobecných technických dodacích podmínek jsou kritéria přípustnosti a požadavky na dokumentaci kvality pro vybrané skupiny produktů a služeb do KPDH strojírna s.r.o., a zabránit tak nedorozumění při rozdílném výkladu nejasných pojmů jako zvyklost, běžná kvalita, inženýrská praxe a podobně. Dodavatel umožní objednateli, na základě jeho požadavku, provádět kontroly kvality v průběhu výroby. K příjemce bude produkt předložen kompletní, dodavatelem provedenou výstupní kontrolou a včetně dokumentace kvality.

Požadavky na hutní materiál

- Standardně inspekční certifikát 3.1 podle EN 10204 nebo podle objednávky.
- Doklady o jiných zkouškách materiálů pokud jsou specifikovány výrobní dokumentací (např. zkouška ultrazvukem, zkouška svažitelnosti,...).
- Identifikace a značení materiálu, doklad o přenášení značení materiálu na položkách v průběhu výroby, přenášení značení materiálu na využitelné skladové zbytky. Přenášení značení směru vláken (válcování).
- Rozměrové tolerance tvaru a úchytky rozměrů dle norem:
 - EN-10025 -1,2,3,4 – Výrobky válcované za tepla z konstrukčních ocelí.
 - EN 10029 - třídy A - Plechy ocelové válcované za tepla od 3mm.
 - EN 10 034 - Tyče průřezu I a H z konstrukčních ocelí.
 - EN 10048 - Ocelové úzké pásy válcované za tepla.
 - EN 10058 - Ocelové tyče ploché válcované za tepla pro všeobecné použití.
 - EN 10059 - Ocelové tyče čtvercové válcované za tepla pro všeobecné použití.
 - EN 10060 - Ocelové tyče kruhové válcované za tepla.
 - EN 10061 - Ocelové tyče šestihranné válcované za tepla
 - EN 10140 - Ocelový pás válcovaný za studena
 - EN 10210-1, 2 - Duté profily tvářené za tepla z nelegovaných a jemnozrnných ocelí.
 - EN 10219-1, 2 - Svařované duté profily z konstrukčních nelegovaných a jemnozrnných ocelí, tvářené za studena.
 - EN 10296-2:2005 - Svařované ocelové trubky kruhového průřezu pro strojírenství a všeobecné technické použití.
 - EN 10297-2:2005 – Bezešvé ocelové trubky pro strojírenství a všeobecné technické použití.
 - EN 10163-2 / A2 – Dodací podmínky pro jakost povrchu za tepla válcovaných ocelových plechů, široké oceli a tyčí tvarových – část 2 – plechy a široká ocel

KPDH strojírna s. r.o.

Střádalů 681/68, 718 00 Ostrava, Kunčičky - Handelsregister Teil C, Einsatz 32486, Kreisgericht Ostrava, Tschechische Republik

Tel.: + 420 558 432 309 – Sekretariat Fax.: + 420 558 432 309 E-mail: info@kpdhstrojirna.cz WWW: kpdhstrojirna.cz	Ust.-Id. Nr.: CZ28569032	Bankverbindung : Česká spořitelna a.s. Konto CZK : 1667401309 / 0800 Konto EUR : CZ 21 0800 0000 0017 9483 5273 BIC GIBACZPX
---	--------------------------	---



Požadavky na tepelné zpracování

- Záznam o tepelném zpracování dle ISO 17663.
- Rozměrový protokol po TZ – dokument typu 3.1 podle EN 10204, tolerance podle EN 13920 třída B,F pokud není stanoveno jinak.

Požadavky na tepelné dělení/výpalky včetně materiálu

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Materiálový certifikát 3.1. podle EN 10204 nebo podle objednávky.
- Doklady o jiných zkouškách materiálů pokud jsou specifikovány výrobní dokumentací (např. zkouška ultrazvukem, zkouška svařitelnosti,...).
- Identifikace a značení materiálu, doklad o přenášení značení materiálu na položkách v průběhu výroby, přenášení značení materiálu na využitelné skladové zbytky.
- Rozměrový protokol podle 3.1 dle EN 10204 nebo podle objednávky. Požadovaná jakost řezu dle ISO 9013-442. pokud není stanoveno jinak. Měření rozměrů se provádí u:
 - a.) Prvního kusu z dávky (nejprve je vypálen jeden kus a po změření a schválení je možné pokračovat v pálení dalších kusů z objednaného množství).
 - b.) Namátkou vybrané stanovené kontrolní dávky.
 - c.) Kontrola 100% množství.

Požadavky na svařování/svařence

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Materiálové certifikáty přídatných materiálů pro svařování 3.1. podle EN 10204.
- Seznam svářečů, certifikáty svářečů (oprávnění svářečů), WPQR, WPS schválené objednatelem, svářecí plán schválený objednatelem dle požadavku v objednávce.
- Rozměrový protokol po svaření – dokument typu 2.2. nebo 3.1. podle EN10204. Mezní úchytky svařenců podle EN 13920 BF pokud není ve výrobní dokumentaci stanoveno jinak. Na rozměrovém protokolu uvést:
 - a.) Rozměry, polohy a tvary se stanovenými mezními úchytkami.
 - b.) Vybrané hlavní rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky
- Dokument typu 3.1 podle EN 10204 o provedené NDT svaru podle požadavku a EN ISO 5817 podle stupně přípustnosti vad stanovené na výkresu nebo v technické dokumentaci v souladu s EN ISO 17635 nebo pokud není stanoveno jinak ve výrobní dokumentaci.

Požadavky na strojní obrábění/obrobky

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1

KPDH strojírna s. r. o.

Střádalů 681/68, 718 00 Ostrava, Kunčičky - Handelsregister Teil C, Einsatz 32486, Kreisgericht Ostrava, Tschechische Republik

Tel.: + 420 558 432 309 – Sekretariat Fax.: + 420 558 432 309 E-mail: info@kpdhstrojirna.cz WWW: kpdhstrojirna.cz	Ust.-Id. Nr.: CZ28569032	Bankverbindung : Česká spořitelna a.s. Konto CZK : 1667401309 / 0800 Konto EUR : CZ 21 0800 0000 0017 9483 5273 BIC GIBACZPX
---	--------------------------	---



- Rozměrový protokol po strojním obrábění – dokument typu 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204. Pokud není stanoveno jinak, budou rozměry vzniklé třískovým opracováním, které nemají stanoveny mezní úchytky, posuzovány podle ČSN ISO 2768-1,2 třída m, K.
- Na rozměrovém protokolu uvést:
 - a.) Rozměry, polohy a tvary se stanovenými mezními úchytkami.
 - b.) Vybrané hlavní rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky.
- Měření rozměrů se provádí u:
 - a.) Prvního kusu z dávky – nejprve je vyroben jeden kus příp. ukončena fáze výroby a po změření a schválení je možné pokračovat v obrábění dalších kusů z objednaného množství, příp. pokračovat v další fázi výroby.
 - b.) Namátkou vybrané stanovené kontrolní dávky.
 - c.) Kontrola 100% množství.

Požadavky na ohyby, zakružování a výlisky

- Prohlášení o shodě podle ISO/EC 17050-1
- Rozměrový protokol po zpracování – dokument typu 2.2 nebo 3.1 podle EN 10204. Pokud není stanoveno jinak, budou rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky, posuzovány podle ČSN ISO 2768-1, 2 třída c, L nebo podle ČSN EN 13920 třída B,F.
- Na rozměrovém protokolu uvést:
 - a.) Rozměry, polohy a tvary se stanovenými mezními úchytkami
 - b.) Vybrané hlavní rozměry, které nemají stanoveny mezní úchytky
- Měření rozměrů se provádí u:
 - a.) Prvního kusu z dávky – nejprve je vytvořen jeden kus a po změření a schválení je možné pokračovat ve zpracování dalších kusů z objednaného množství.
 - b.) Namátkou vybrané stanovené kontrolní dávky.
 - c.) Kontrola 100% množství.

Vypracoval: KPDH strojírna s.r.o.

Datum: 30.04.2020

KPDH strojírna s. r.o.

Střádalů 681/68, 718 00 Ostrava, Kunčičky - Handelsregister Teil C, Einsatz 32486, Kreisgericht Ostrava, Tschechische Republik

Tel.: + 420 558 432 309 – Sekretariat Fax.: + 420 558 432 309 E-mail: info@kpdhstrojirna.cz WWW: kpdhstrojirna.cz	Ust.-Id. Nr.: CZ28569032	Bankverbindung : Česká spořitelna a.s. Konto CZK : 1667401309 / 0800 Konto EUR : CZ 21 0800 0000 0017 9483 5273 BIC GIBACZPX
---	--------------------------	---