

 MATADOR Automation, s.r.o.	PREDPIS NA DODANIE MATERIÁLU VYRÁBANÉ POLOŽKY	Počet strán: Počet príloh: 0 Číslo: PI_07_2022
---	--	--

Proces	PREDPIS NA DODANIE MATERIÁLU_VYRÁBANÉ POLOŽKY – riadený dokument	
Podproces(y)	-	
Nadradený dokument	NAK_OS01_MA_Nakup_v0_20220201_Final NAK_OS03_MA Riadenie a rozvoj dodávateľov_v0_20220301_final	
Patrí do systému	QA	ESAF

VYDANIE DOKUMENTU			
Zodpovednosť	Meno, Organizačný útvar	Dátum	Podpis
Vlastník procesu	Vedúci oddelenia KOOPERÁCII		
Spracoval	Vedúci oddelenia KOOPERÁCII		
Preveril za proces	Vedúci oddelenia KONTROLY KVALITY		
Schválil	Riaditeľ spoločnosti		
Proces implementuje	Vedúci oddelenia KOOPERÁCII a KONTROLY KVALITY a NÁKUPU		
Výklad dokumentu	Vedúci oddelenia KOOPERÁCII		

ZMENY DOKUMENTU		
Číslo revízie	Popis revízie	Platnosť od
0	Prvé vydanie	01.06.2022

1. ÚČEL DOKUMENTU
1) Tento dokument zjednocuje požiadavky na dodanie materiálu do spoločnosti MATADOR Automation, s.r.o. podľa Predpisu na dodanie č. PI_07_2022
2. ROZSAH PLATNOSTI
1) Platí pre všetkých dodávateľov výkresových súčiastok do spoločnosti MATADOR Automation, s.r.o. 2) Dňom vydania 3) Tento PREDPIS NA DODANIE MATERIÁLU-VYRÁBANÉ POLOŽKY tvorí neoddeliteľnú časť každého vystaveného LOI alebo OBJEDNÁVKY a to bez ohľadu na to, či je k nim tento dokument pripojený 4) Tento dokument ruší a nahrádza v plnom rozsahu dokument PI-04_2018 Predpis na dodanie materiálu_rev.2

1. Úvod
2. Skratky
3. Značenie vyrábaných dielcov
4. Značenie zváraných súčiastok
5. Značenie hotových zmontovaných zariadení
6. Značenie štítkami s QR kódom z objednávky
7. Spôsob kontroly dodávaných dielov u dodávateľa
8. Štandardizované PREHLÁSENIE O ZHODE
9. Triedenie dodávaných položiek pre dodávku objednávky
10. Baliaci predpis pre dodanie do MATADOR Automation, s.r.o.
11. Spôsob dodávania do MATADOR Automation, s.r.o.
12. Povrchové úpravy dielcov
13. Protokoly k zváraným súčiastkam
14. Sankcie a Reklamácie
15. Odkaz na Nákupné podmienky
16. Dôležité telefónne kontakty pre dodávanie dielov do MATADOR Automation, s.r.o.
17. Dodatok
18. PODPIS DODÁVATEĽA – OBOZNÁMENIE SA S DOKUMENTOM
19. Mapa areálu MATADOR GROUP v Dubnici nad Váhom
20. Obrázky (O)
21. Prílohy (P)

1. ÚVOD

Dokument PREDPIS NA DODANIE MATERIÁLU VYRÁBANÉ POLOŽKY stanovuje súhrn činností a úkonov, na základe ktorých je dodávateľ (výrobca) povinný realizovať dodávky objednávok do spoločnosti MATADOR Automation, s.r.o. a plne sa nimi riadiť.

Tento dokument upravuje spôsob kontroly vyrábaných dielov a ich značenia, triedenia, konzervovania, balenia až po príjem do skladu MATADOR Automation, s.r.o.

Každý schválený dodávateľ je povinný riadiť sa týmto predpisom a neporušovať jeho ustanovenia.

2. SKRATKY

1. PNDMVYR – PREDPIS NA DODANIE MATERIÁLU VYRÁBANÉ POLOŽKY
2. DOD – DODACÍ LIST
3. PoZ – PROTOKOL O ZHODE
4. NAKV – NAKUPOVANÝ DIEL VÝKRESOVÝ
5. ZVR – ZVÁRANÁ SÚČIASTKA
6. NZKV – NAKUPOVANÝ DIEL Z KUSOVNÍKA (diely na úpravu)
7. NAKBV – NAKUPOVANÝ DIEL Z KUSOVNÍKA BEZ VÝKRESU
8. VD – VÝKRESOVÁ DOKUMENTÁCIA
9. MA – MATADOR Automation, s.r.o.
10. EXV – EXPEDIČNÁ VRÁTNICA
11. NAV – NÁKLADNÁ VRÁTNICA
12. KOOP – ODDELENIE KOOPERÁCII
13. NAK – ODDELENIE NÁKUP
14. OBJ – OBJEDNÁVKA
15. LOI - LETTER OF INTENT
16. VO - VÝROBNÁ OBJEDNÁVKA
17. VZV – VYSOKOZDVIŽNÝ VOZÍK
18. SBS – SÚKROMNÁ BEZPEČNOSTNÁ SLUŽBA
19. BEMI – ČÍSLO VÝKRESU

3. ZNAČENIE VYRÁBANÝCH DIELCOV

Každá vyrábaná položka, ktorá je súčasťou dodávky OBJ, musí byť riadne označená pre jednoznačnú identifikáciu položky pri prijíme v sklade MA, ako aj pri montáži dielov alebo vo finálnom výrobku.

Značenie vyrábanej položky sa skladá z: čísla BEMI + číslo pozície vyrábanej položky.

Značenie vyrábanej položky je povolené: gravírovaním; laserom; popisovacím perom; razením.

Značenie vyrábanej položky nesmie poškodiť povrchovú úpravu dielu a nesmie zasahovať do opracovanej (funkčnej) plochy položky. Veľkosť značenia nesmie byť menšia ako 4mm.

Štítko s QR kódom umiestňovať do blízkosti značenia dielca (viď časť obrázky).

V prípade, ak je súčiastka rozmerovo príliš malá a nie je možné na ňu umiestniť celé BEMI číslo a pozíciu, na súčiastku sa uvedú posledné štvorčísle z BEMI + pozíciu a v prípade, že ani toto nie je možné, daný diel neznačiť. Jeho identifikácia bude možná iba štítkom s QR kódom z OBJ (viď bod 6.)

4. ZNAČENIE ZVÁRANÝCH SÚČIASTOK

Každá zváraná súčiastka, ktorá je súčasťou dodávky OBJ, musí byť riadne označená pre jednoznačnú identifikáciu položky pri prijíme v sklade MA, ako aj pri montáži dielov alebo vo finálnom výrobku.

Značenie ZVR sa skladá z: zostavné číslo BEMI (ZVR) + číslo pozície zostavy ZVR.

ZVR značiť iba číslom BEMI + pozícia zvárannej zostavy (detaily nie je potrebné značiť).

Značenie ZVR je povolené: gravírovaním; laserom; popisovacím perom; razením alebo duralovým štítkom s vyššie uvedenými hodnotami.

Značenie ZVR nesmie poškodiť povrchovú úpravu dielu a nesmie zasahovať do opracovanej (funkčnej) plochy položky. Štítko s QR kódom umiestňovať do blízkosti značenia dielca (viď časť obrázky).

Veľkosť značenia nesmie byť menšia ako 4mm.

V prípade potreby, neraziť na ZVR číslo BEMI + pozícia, ale tieto údaje vyraziť na samostatný duralový štítko s naníťovaním na príslušný ZVR diel.

Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom

5. ZNAČENIE HOTOVÝCH ZMONTOVANÝCH ZARIADENÍ

Značenie hotových zmontovaných zariadení je nutné označiť výrobným štítkom prinitovaným na zariadení dľa pokynov zadávateľa MATADOR Automation, s.r.o. (alebo jej organizačnej jednotky).

Výrobný štítok dodáva dodávateľovi zadávateľ OBJ.

K výrobnému štítku je nevyhnutné prilepiť aj QR kód štítok z OBJ (viď bod 6.)

6. ZNAČENIE ŠTÍTKAMI S QR KÓDOM Z OBJEDNÁVKY

Pre príjem dielov do skladu MA je nevyhnutné diely značiť štítkami s QR kódom a s príslušnými informáciami potrebnými k zaskladneniu a správneho procesu príjmu v sklade MA.

Štítky s QR kódom sú súčasťou každej objednávky a pre každú položku sú jedinečné (viď obr. 1./O)

Každá položka musí byť označená správnym štítkom s QR kódom z OBJ spravidla pri značení dielca.

Ak na diel nie je možné daný štítok umiestniť/upevniť/nalepiť, štítok sa umiestňuje/upevňuje/lepí na obal tohto dielca (kartónová krabica; sáčok atď. Príklady viď obr. 2./O

Značenie diela (napr. gravírovaním) a štítkom s QR kódom musí byť na dieloch umiestnený tak, aby bol pri prijíme v sklade MA jasne a ľahko kontrolovateľný, bez nutnosti prekladania samotných dodaných dielov.

7. SPÔSOB KONTROLY DODÁVANÝCH DIELOV U DODÁVATEĽA

Za kvalitu dodávaných dielov z OBJ je zodpovedný v plnom rozsahu dodávateľ, voči ktorému je LOI alebo OBJ uplatnená.

Každý dodávateľ musí splniť požadované parametre výroby zadané vo VD pre príslušné LOI alebo OBJ a prípadné zmeny musia byť odsúhlasené našou spoločnosťou MA, resp. zamestnancom MA.

Pred dodaním dielov z OBJ vyžadujeme nasledovnú kontrolu:

- 7.1 Kontrola presných tolerovaných otvorov - kalibrom
- 7.2 Kontrola prevedenia zvarov dľa požiadaviek na VD
 - 7.2.1. Ak bolo pre zvárané diely požadované napríklad žihanie, žiadame doložiť protokol o žíhaní atď.
- 7.3 Kontrola povrchových úprav (správne prevedenie náterov; čiernenie; iné) t.z. správnosť a dosťatočnosť ich prevedenia (poškodený náter; zle čiernený diel atď)
- 7.4 Celková vizuálna kontrola dodávaných dielov (poškodenia; preliačiny; praskliny atď)

8. ŠTANDARDIZOVANÉ PREHLÁSENIE O ZHODE

Súčasťou každej dodávky vyrábaných dielov do spoločnosti MA musí byť súčasťou dodacieho listu aj štandardizované prehlásenie o zhode – dokument MA, ktorý je dodávateľ povinný priložiť k vystavenému dodaciemu listu (viď obrázok č.1./P).

Štandardizovaný dokument PREHLÁSENIE O ZHODE musí byť riadne vyplnené a podpísané a za jeho správne vyplnenie zodpovedá dodávateľ v plnom rozsahu a zároveň deklaruje výrobu podľa požiadaviek na VD.

S účinnosťou od 01.06.2022 je každý dodávateľ povinný toto prehlásenie o zhode riadne vyplniť a prikladať ako prílohu ku každej zaslanej faktúre pre príslušnú OBJ.

S účinnosťou od 01.06.2022 je každý dodávateľ povinný zaslať faktúru za dodaný materiál (alebo služby) najneskôr do 2 pracovných dní od dňa dodania materiálu (alebo služby) do MA, na emailovú adresu: mainvoices@matador-group.eu

S účinnosťou od 01.06.2022 odpadá povinnosť prikladať toto prehlásenie o zhode k dodaciemu listu.

9. TRIEDENIE DODÁVANÝCH POLOŽIEK PRE DODÁVKU OBJEDNÁVKY

Každá odoslaná OBJ obsahuje na poslednej strane/stranách štítky s QR kódmi a ďalšími údajmi potrebných pre identifikáciu dielov pri prijíme do skladu MA.

Jedným takýmto údajom je číslo VO (viď obr. č.3./O). Toto číslo VO u nás predstavuje jednotlivé podzostavy OBJ a je potrebné rovnaké VO zoskupovať pri expedícii tak, aby boli spolu, t.z. rovnaké VO rozseparovať v rámci príslušnej OBJ (viď obr.č.3./O)

10. BALIACI PREDPIS PRE DODANIE DO MATADOR AUTOMATION, S.R.O.

Dodávateľ je povinný expedované OBJ zabaliť podľa tohto zadania a v prípade špeciálnych požiadaviek z VD baliť OBJ presne podľa zadaných inštrukcií.

Dodávaný materiál z OBJ nesmie mať/byť:

1. Poškodenú povrchovú úpravu ani poškodený obal, do ktorého bol materiál zabalený
2. Uložený na poškodenej; mokrej palete
3. Stohovaný ak hrozí, že sa môže dodávaný materiál poškodiť
4. Skorodovaný; Známky korózie; mokrý; špinavý; oškretý; preliačený atď

Dodávateľ je povinný dbať na prevedenie balenia s ohľadom na balený materiál tak, aby zamedzil akémukoľvek mechanickému poškodeniu.

Dodávateľ je povinný všetky závitové otvory a otvory riadne očistiť od nečistoty vzniknutej pri opracovávaní, rovnako tak očistiť všetky dodávané diely.

Ak nie je požadované inak, všetky opracované plochy do veľkosti A5 chrániť olejom a všetky väčšie opracované plochy chrániť RAL7001 v minimálnej hrúbke 80mic.

Príklady správnych a nesprávnych balení viď obr. 5./O

11. SPÔSOB DODÁVANIA DO MATADOR AUTOMATION, S.R.O.

Každý dodávateľ je povinný pripraviť diely OBJ tak, aby ich bolo možné prioritne skladať VZV a v prípade rozmerovo väčších dielov vykladanie žeriavom. (dodržiavať podľa bodu č.10 spomenutého vyššie).

MA disponuje nasledovnými vykladacími vrátnicami:

Osobná vrátnica; Nákladná vrátnica; Vrátnica číslo „17“; Expedičná vrátnica

Prioritne využívajte na vykládku materiálu Nákladnú vrátnicu prípadne Expedičnú vrátnicu.

Na každej vrátnici sa nachádza člen SBS, ktorý môže rozhodnúť, na ktorej vrátnici budú vašu vykládku realizovať a to v závislosti na aktuálnej vyťaženosti ostatných vrátnic.

Režim vrátnic:

- I. Osobná vrátnica – NON-STOP
Prioritne slúži na vstup a výstup osôb
- II. Nákladná vrátnica – NON-STOP (okrem soboty / nedele a štátnych sviatkov)
Prioritne slúži na vykládku a nakládku materiálu
- III. Vrátnica číslo „17“
Slúži na premostenie vykládok do hutného skladu alebo na výpomoc pri preťaženosti ostatných vrátnic
- IV. Expedičná vrátnica – PONDELOK – PIATOK v čase 7:00-14:45
Prioritne slúži na nakladanie a expedovanie hotových výrobkov

Dodávateľ je povinný dodať celú OBJ, nie čiastkovo. Čiastkové dodávky OBJ sa môžu uskutočniť iba v prípade, že oddelenie KOOP takýto spôsob odsúhlasí písomne, resp. e-mailovou správou.

Ku každej dodávke je nevyhnutné doložiť dodací list s rozpisom dodávaných dielov v zmysle OBJ.

Dodací list vytvárať zrkadlovo voči objednávke pre lepšiu a rýchlejšiu identifikáciu dodaných dielov.

11.1 SPÔSOB DODÁVANIA VYRÁBANÝCH ZOSTÁV

V prípade, že predmetom dodávania sú vyrábané zostavy, dodávateľ je povinný každý diel tejto zostavy označiť štítkom s QR kódom danej OBJ a dielce značiť gravírovaním / laserovaním a to príslušným BEMI číslom z kusovníka vrátane čísla pozície (v prípade prevedenia zostavy, aj číslo prevedenia vyrábaného dielu).

V prípade dodávania vyrábaných zostáv, je dodávateľ povinný vystaviť dodací list v zmysle OBJ a zároveň uviesť podrobný rozpad dodávaných častí celkovej zostavy podľa zaslaného kusovníka alebo výkazu dielcov a podobne (prípadne ako prílohu dodacieho listu)

Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom

11.2

OBJEDNÁVKA BEZ ŠTÍTKOV S QR KÓDMI

V špecifických prípadoch sa môže vyskytnúť OBJ, ktorá neobsahuje štítky s QR kódmi.

V takomto prípade značiť diely na čistý papierový podklad upevnený na diely v tvare:

Číslo objednávky + BEMI číslo + pozícia

12. POVRCHOVÉ ÚPRAVY DIELCOV

Dodávateľ je povinný dbať na správne prevedenie požadovaných povrchových úprav a zabezpečiť, aby povrchová úprava nebola po jej aplikovaní poškodená.

Všetky oceľové diely nad 100mm ich dĺžky pieskovať.

Pri povrchovej úprave náter nepoužívať spôsob nanášania náterových hmôt štetcom!

Pri povrchovej úprave náter vždy dbať na prevedenie: pieskovanie + základný náter + vrchný náter

Základný náter dľa zadania v minimálnej vrstve 80mic, ak nie je uvedené inak.

Vrchný náter dľa zadania v minimálnej vrstve 80mic, ak nie je uvedené inak.

13. PROTOKOLY K ZVÁRANÝM SÚČIASTKÁM

Pre zvárané súčiastky pri ktorých je požadované žihanie alebo vybrovanie je dodávateľ povinný dodať protokoly o vykonaní týchto činností (technologických operácií) spolu s dodávanými dielmi a rovnako zabezpečiť ich priloženie k vystaveným faktúram za dodávku dielov.

Ak je pre zvárané súčiastky požadovaná kontrola zvarov dľa zadania na príslušnej VD je dodávateľ povinný spolu s dodávanými dielmi dodať aj tieto protokoly o vykonaní kontroly zvarov a rovnako zabezpečiť ich priloženie k vystaveným faktúram za dodávku dielov.

Prevedenie zvarov na zváraných súčiastkach musí 100% zodpovedať požiadavkám na príslušnej VD a v rozsahu platných noriem. Každá zmena musí byť odsúhlasená MA.

Za 100% kontrolu zvarov na zváraných súčiastkach je plne zodpovedný dodávateľ príslušnej OBJ.

14. SANKCIE a REKLAMÁCIE

Uplatnenie sankcií na dodávateľa v zmysle NÁKUPNÝCH PODMIENOK alebo podľa závažnosti prípadu. Za vystavenie reklamácie uplatňuje MATADOR Automation, s.r.o. pokutu na dodávateľa v hodnote 30€/reklamácia alebo vyššiu v závislosti na rozsahu vzniknutej reklamácie a spôsobu jej vyriešenia.

Horná sadzba za každú vystavenú reklamáciu nie je obmedzená týmto predpisom.

Dodávateľ je povinný po obdržaní reklamácie a jej posúdení, vyjadriť sa k riešeniu reklamácie do 24 hodín od obdržania reklamácie (neplatí pre víkend a sviatky) a zároveň informovať o spôsobe jej odstránenie vrátane termínu nápravy a jeho časovému harmonogramu.

Všetky vzniknuté náklady spojené s odstránením reklamácie sú účtované na ľarchu dodávateľa.

15. ODKAZ NA NÁKUPNÉ PODMIENKY

[Nákupné podmienky spoločnosti // Matador Group \(matador-group.eu\)](https://matador-group.eu)

16. DÔLEŽITÉ TELEFÓNNE KONTAKTY PRE DODÁVANIE DIELOV DO MATADOR AUTOMATION, S.R.O.

Osobná vrátnica: +421 42 381 0171

Nákladná vrátnica: +421 42 381 0177

Expedičná vrátnica: +421 42 381 0175

Vedúci skladu MA: +421 905 673 769

Vedúci oddelenia KOOP: +421 905 869 119

Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom

17. DODATOK

Dodávateľom pre spoločnosť MATADOR Automation, s.r.o. môže byť iba dodávateľ schválený spoločnosťou MATADOR Automation, s.r.o. na základe vystaveného certifikátu dodávateľa pre MATADOR Automation, s.r.o.

Dodávatelia, ktorí sú už aktuálnymi aktívnymi dodávateľmi pre MATADOR Automation, s.r.o., budú podrobení certifikačnému konaniu v termíne do 30 dní od nadobudnutia platnosti tohto dokumentu.

Každý nový dodávateľ musí splniť certifikačný proces tak, aby bol certifikát dodávateľa pre MATADOR Automation, s.r.o. platný najneskôr dňom vystavenia prvej objednávky alebo letter of intent.

V prípade, ak dodávateľ nesplní certifikačné podmienky v prvom kole, je možné toto konanie absolvovať po odstránení nedostatkov zistených pri certifikačnom konaní a to v kole druhom.

V prípade, ak dodávateľ nebude úspešný ani v kole druhom, môže tento certifikačný cyklus absolvovať najskôr o 90 dní a to len v prípade, že budú odstránené nedostatky z kola prvého aj druhého.

Každý certifikovaný a schválený dodávateľ pre MATADOR Automation, s.r.o., je povinný riadiť sa týmto dokumentom v plnom jeho rozsahu.

V prípade, že dodávateľ si nie je istý spôsobom dodávania dielov do spoločnosti MATADOR Automation, s.r.o., je povinný preveriť si spôsob dodania OBJ u príslušného nákupcu danej OBJ alebo u Vedúceho skladu.



18. PODPIS DODÁVATEĽA – OBOZNÁMENIE SA S DOKUMENTOM

Dodávateľ svojím podpisom potvrdzuje, že uvedenému dokumentu plne rozumel, je ním oboznámený a bude sa ním riadiť pri dodávaní dielov do spoločnosti MATADOR Automation, s.r.o.

Názov spoločnosti:

IČO:

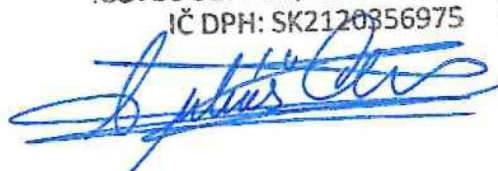
V:

Dňa:

Podpis a pečiatka:

(meno a priezvisko uviesť aj čitateľne v paličkovom písme)

Tento dokument OBOZNÁMENIE SA S DOKUMENTOM je povinný každý dodávateľ riadne vyplniť, podpísať a zaslať späť na e-mailovú adresu: lukas.cucik@matador-group.eu a to najneskôr do 5 pracovných dní od dňa obdržania tohto predpisu.

MATADOR Automation, s.r.o.
Továrenská 1
018 41 Dubnica nad Váhom
IČO: 50 517 708, DIČ: 2120356975
IČ DPH: SK2120356975 (11)


Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom

19. MAPA AREÁLU MATADOR GROUP DUBNICA NAD VÁHOM

Vid' link: [Kontakty // Matador Group \(matador-group.eu\)](mailto:Kontakty // Matador Group (matador-group.eu))

20. OBRÁZKY

Obr. 1./O



MA: 520220296 VO: 51968

RO: 4 ČP: 0969022

LOM:

Popis: 37-38N_288215_____0434_____

_____A00_HALTER

MA: MATADOR Automation, s.r.o.

VO: Výrobná objednávka

LOM: Lomítko

RO: Riadok z objednávky

ČP: Číslo položky

Obr. 2./O



Obr. 3./O



MA: 520220296

VO: 51968

RO: 4 ČP: 0969022

LOM:

Popis: 37-38N_288215_____0434_____

_____A00_HALTER

Obr. 4./O



Stohovať tak, aby bolo zreteľne vidieť
štítky s OR kódmi a značením

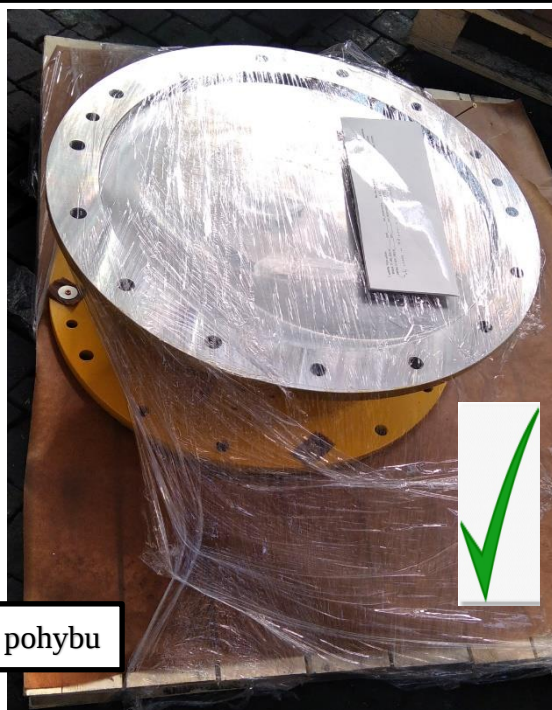
Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom



Uložené opracovanou plochou na drevo!!



Ak nie je možné štítok s QR kódom nalepiť,
je možné použiť aj variantu na obrázku vyššie



Diel upevnený na palete proti pohybu

Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom

BEMI =

Wenn keine andere Norm zitiert wird, gilt fuer Masze ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m. Unless other specifications are noted, DIN ISO 2768-m shall apply to dimensions without tolerance specification.			
Bemerkung/ Note -			
Positionsnr. / Item no.		Betriebsmittelnummer/ Operating equipment no.	
409 (2)		30-38N 186543 30-38N 186544	
Haerten Hardening	60±2 HRC	Einsatzhaerttetiefe Case depth	0,8 mm
Vergueten Quenching and tempering		800 N/mm ²	
ZSB-B1. ASSY sheet	1	Blatt Sheet	2
Masztab Scale	1:1	Werkstoff Material	S275JR



Diely sú znečistené

Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom

Obrázok č.1./P

PREHLÁSENIE O ZHODE

MATADOR Automation, s.r.o.

Názov dodávateľa	
IČO:	

***** ****

Týmto dokumentom prehlasujeme, že vaša objednávka
číslo, zo dňa DD/MM/RR
bola vyrobená v zhode so zaslanou výrobnou dokumentáciou.

	NÁZOV VÝKONU	ÁNO	NIE	INÉ	PROTOKOL	
					ÁNO	NIE
1.	Kontrola závitových otvorov	X		Kaliber		
2.	Kontrola presnosti tolerovaných otvorov	X		Kaliber		
3.	Žihanie zvarencov (protokol tepelného spracovania)			Ak je požadované	X	
4.	Vizuálna kontrola zvarov podľa ISO 5817	X		Ak sú prítomné v objednávke		
5.	Laserové kalenie dielov			Ak je požadované	X	
6.	Kontrola prevedenia náterov	X				
7.	Čiernenie			Ak je požadované		
8.	Wolfram-carbid			Ak je požadované		
9.	Cementovanie/kalenie			Ak je požadované		
10.	Zinkovanie			Ak je požadované		
11.	Eloxovanie podľa zadania			Ak je požadované		
12.	Rozdelené podľa výrobných objednávok	X				
13.	Kontrola značenia/gravírovania dielov	X				
14.	Kontrola rozmerov výrobkov z objednávky	X				

Iné záznamy:

V, dňa DD/MM/RR

.....
Pečiatka a podpis oprávnenej osoby za dodávateľa

Akceptáciou tohto dokumentu prehlasuje dodávateľ, že dokumentu porozumel a bude dodržiavať
spôsob dodávky v plnom rozsahu tak, ako je požadované týmto dokumentom