

DODACÍ PODMÍNKY ZPRACOVÁNÍ V KALÍRNĚ DEPRAG CZ a.s.

1. Úvodní ustanovení

Tyto dodací podmínky upravují podmínky poskytování služeb tepelného zpracování kovových materiálů (dále jen „služby“) společností **DEPRAG CZ a.s.**, se sídlem **T.G.Masaryka 113**, IČ **00169668** (dále jen „dodavatel“), pro její zákazníky (dále jen „odběratel“).

Tyto podmínky jsou závazné pro všechny zakázky, pokud není smluvně dohodnuto jinak.

2. Převzetí materiálu a odpovědnost odběratele

2.1 Odběratel je povinen dodat:

- materiál jednoznačně identifikovaný (jakost, norma),
- technickou dokumentaci nebo výkres s požadavky,
- informaci o předchozím technologickém zpracování.

2.2 Materiál musí být vhodný pro tepelné zpracování a zbaven:

- hrubých nečistot, olejů a maziv,
- volných okují a povlaků.

2.3 Dodavatel neodpovídá za vady způsobené:

- vadou materiálu (segregace, trhliny, vměštky),
- nevhodným tvářením, obráběním nebo svařováním,
- nedostatečným odstraněním pnutí před kalením.

3. Rozsah poskytovaných služeb

Dodavatel provádí zejména:

- kalení a popouštění konstrukčních a nástrojových ocelí,
- žihání (na měkko, normalizační, na odstranění pnutí),
- cementaci,
- indukční kalení,
- pískování

- černění
- omílání
- laserové popisování
- další tepelné procesy dle dohody a technických možností.

Rozsah a parametry služby jsou vždy uvedeny v potvrzené objednávce.

4. Technické a kvalitativní požadavky

4.1 Požadavky na:

- tvrdost (HRC, HB, HV), hloubku zakalené nebo difuzní vrstvy, mikrostrukturu, musí být **výslovně uvedeny v objednávce nebo výkresu.**

4.2 Pokud nejsou uvedeny:

- dodavatel volí technologii dle obvyklé praxe,
- výsledné vlastnosti mají informativní charakter.

4.3 Tepelné zpracování je prováděno v souladu s:

- příslušnými ČSN, EN a ISO normami,
 - interními technologickými postupy dodavatele.
-

5. Rozměrové změny, deformace a tolerance

5.1 Odběratel bere na vědomí, že tepelné zpracování může způsobit:

- změny rozměrů,
- deformace tvaru,
- změny povrchového stavu.

5.2 Dodavatel:

- negarantuje zachování rozměrových tolerancí,
- nenese odpovědnost za rovinnost, házení a souosost.

5.3 Rovnání dílů je možné pouze po předchozí dohodě a:

- bez záruky úplného odstranění deformací.
-

6. Kontrola jakosti a dokumentace

6.1 Součástí služby je:

- měření tvrdosti dle platných norem,
- vizuální kontrola zakázky.

6.2 Na základě požadavku odběratele lze dodat:

- protokol o tepelném zpracování,
- protokol o měření tvrdosti.

6.3 Speciální zkoušky (metalografie, makro/mikro) jsou:

- prováděny pouze externě, na základě dohody,
 - účtovány samostatně.
-

7. Reklamacce

7.1 Reklamacce musí být uplatněna písemně nejpozději do:

- **5 pracovních dnů** od převzetí zakázky.

7.2 Reklamacce nelze uplatnit, pokud:

- došlo k dalšímu zpracování dílů,
- nebyly dodrženy technologické postupy odběratele,
- vada vznikla v důsledku vlastností materiálu.

7.3 Oprávněná reklamacce bude řešena:

- opakováním tepelného zpracování, nebo
 - přiměřenou slevou z ceny služby.
-

8. Odpovědnost za škodu

8.1 Odpovědnost dodavatele je omezena maximálně:

- do výše ceny tepelného zpracování reklamované zakázky.

8.2 Dodavatel neodpovídá za:

- ušlý zisk,
- následné technologické ztráty,
- náklady vzniklé navazujícím zpracováním.

9. Balení, značení a expedice

9.1 Pokud není dohodnuto jinak:

- zakázky jsou expedovány volně ložené,
- bez konzervace proti korozi.

9.2 Zvláštní požadavky na:

- balení,
- konzervaci,
- značení,
musí být uvedeny v objednávce.

10. Závěrečná ustanovení

10.1 Tyto dodací podmínky nabývají platnosti dnem **17.2.2026**.

10.2 Veškeré odchylky musí být sjednány písemně.

10.3 Právní vztahy se řídí právním řádem České republiky.

Použité normy a technické předpisy

Tepelné zpracování je prováděno v souladu s níže uvedenými normami, v jejich platném znění, pokud není smluvně dohodnuto jinak.

1. Obecné normy pro tepelné zpracování

- **ISO 9950** – Stanovení chladicích charakteristik průmyslových kalicích olejů
 - **ČSN EN ISO 4885** – Tepelné zpracování – Slovník pojmů
 - **ČSN EN ISO 18203** – Tepelné zpracování
-

2. Normy pro kalení, popouštění a žíhání

- **ČSN EN ISO 683-1, -2, -7** – Zušlechťovací oceli (kalení a popouštění)
 - **ČSN EN ISO 683-3** – Cementační oceli
 - **ČSN EN 10025-1 až -6** – Konstrukční oceli (obecné požadavky)
 - **ČSN EN 10277** – Ocelové tyče pro obrábění
-

3. Chemicko-tepelné zpracování

- **ČSN EN ISO 18203**
-

4. Indukční a povrchové kalení

- **ČSN EN ISO 18203** – Vrstvy – stanovení hloubky
-

5. Měření tvrdosti

- **ČSN EN ISO 6506-1** – Brinellova tvrdost
 - **ČSN EN ISO 6507-1** – Vickersova tvrdost
 - **ČSN EN ISO 6508-1** – Rockwellova tvrdost
-

6. Metalografické zkoušky (na vyžádání, zajišťované externě)

- **ČSN EN ISO 643** – Stanovení velikosti zrna ocelí
- **ČSN EN ISO 3887** – Hodnocení struktury ocelí

- **ISO 9042** – Metalografické hodnocení cementovaných vrstev
-

7. Tolerance a deformace

- **ČSN EN ISO 2768-1** – Všeobecné tolerance (pokud není stanoveno jinak)
- **ČSN EN ISO 1101** – Geometrické tolerance tvaru a polohy