



FONDERIE ED OFFICINE MECCANICHE

KUPRAL

www.kupral.com | info@kupral.com



KUPRAL SPA
VIA CALVISANO, 30
25024 | LENO | BRESCIA - ITALIA

TEL +39 030 9038794
FAX +39 030 9038394



C.F. 00831990171
P.IVA 00580520989
ISCR. REG. SOC. N°00831990171
ISCR. REG. DITTE N°212084
CAPITALE SOCIALE € 1.720.000
DI CUI VERSATO € 505.000

ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN UND QUALITÄTSSICHERUNG

Kupral S.p.a. wendet die untenstehenden **ALLGEMEINEN VERTRAGSBEDINGUNGEN DER EUROPÄISCHEN GIESSEREIEN** (nachstehend AVEG) sowie den nachstehend angeführten Qualitätsmindeststandard des Unternehmens („Standard Kupral“) an.

Darüber hinaus gilt Folgendes:

Vgl. Art.2 AVEG

Das Angebot von Kupral S.p.a. gilt ausschließlich für die im Angebot angeführten Stufen und Prozesse und umfasst keine kundenspezifischen Normen/Standards - auch wenn sie in der Zeichnung ausdrücklich angegeben sind - sofern sie nicht zur Verfügung gestellt und vom Kunden gemeinsam mit der Firma nicht schriftlich und gesondert klar besprochen und dokumentiert wurden.

Daher gehen alle Mängel/Probleme/Kosten, die sich aus dem Obigen in Bezug auf Angebot, Prozesse, Qualität etc. ergeben, zulasten des Kunden.

Vgl. Art.6 AVEG

Bei einer Verspätung stellen für Kupral S.p.a. die eventuell dringenden Transportkosten (z.B.: auf dem Luftweg) unbeschadet der vollen Anwendbarkeit von Artikel 6 AVEG ein Bestandteil der Vertragsstrafe (max. 5 % des Vertragswerts (ohne Steuern) der Teile in Lieferverzug) dar. Der überschüssige Teil geht zulasten des Kunden.

Vgl. Art.12 AVEG

Statistische Prozesskontrollen und -studien, die nicht ausdrücklich und ausführlich im Angebot enthalten sind, gelten nicht als darin inbegriffen, auch wenn sie in den Normen/Bedingungen des Kunden oder im PPAP erwähnt werden; sie gehen somit zulasten des Kunden. Kupral S.p.a. wendet die Mindestkontrollen an, die in Art.12 und im Anhang „Kupral-Standard“ angeführt sind. Sie werden mit den Mess- und Softwareinstrumenten ausgeführt, über die Kupral S.p.a. zum Zeitpunkt des Angebots an den Kunden verfügt.

Die Annahme des Angebots durch einen Auftrag oder eine andere Art und Weise beinhaltet die faktische Annahme dieser hier dargelegten Bedingungen und der AVEG, auch wenn sie nicht vom Kunden unterschrieben wurden.



FONDERIE ED OFFICINE MECCANICHE

KUPRAL

www.kupral.com | info@kupral.com



KUPRAL SPA
VIA CALVISANO, 30
25024 | LENO | BRESCIA - ITALIA

TEL +39 030 9038794
FAX +39 030 9038394



C.F. 00831990171
P.IVA 00580520989
ISCR. REG. SOC. N°00831990171
ISCR. REG. DITTE N°212084
CAPITALE SOCIALE € 1.720.000
DI CUI VERSATO € 505.000

LIEFERSPEZIFIKATIONEN – KUPRAL STANDARD

1. Anwendungszweck und -bereich

Diese Bedingungen belegen, ergänzen und vervollständigen die allgemeinen Geschäftsbedingungen und definieren den Qualitätsstandard von Kupral, sofern keine anderen Vereinbarungen mit dem Kunden und keine anderen Genehmigungen durch Kupral S.p.a. vorliegen.

Kupral kann in der Tat Kundenanforderungen befriedigen, die von den hier beschriebenen abweichen, sofern mit ihm die Modalitäten, Zeiten und Kosten einer Abweichung von den hier beschriebenen Bedingungen vereinbart wurden.

Diese Bedingungen gelten für alle Lieferungen und für die von Kupral S.p.a. gelieferten Produkte. Diese Bedingungen gelten in ihrer Gesamtheit: Zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden können andere Vereinbarungen getroffen werden, sofern sie jedoch von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden.

Diese Bedingungen gelten nicht für Prototypen.

1.1. Chemische Analyse

Kupral S.p.a. legt die Häufigkeit fest, mit der es chemische Analysen durchführt, um die Übereinstimmung seiner Produkte mit den geforderten Normen zu überprüfen. Die chemische Zusammensetzung der Produkte von Kupral S.p.a. steht im Einklang mit den Vorschriften, die mit dem Kunden vereinbart und von Kupral selbst bestätigt wurden. Die Analyse ist in Prüfberichten angeführt, die gemäß EN 10204, Typ 3.1, erstellt wurden.

Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden.

1.2. Rx-Analyse

Kupral S.p.a. untersucht seine Produktion anhand von Röntgenprüfungen gemäß ASTM E155, Funktionsklasse CF2, Akzeptanzgrad C, sofern dies möglich ist (es liegt im Ermessen der Qualitätssicherung).

Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden.

1.3. Härte

Kupral S.p.a. führt an seinen Artikeln Härteprüfungen nach ISO 6506-1 aus und geht hierbei nach der Brinell-Methode (HB) vor. Die Härte der Produkte von Kupral S.p.a. steht im Einklang mit den Vorschriften, die mit dem Kunden vereinbart und von Kupral selbst bestätigt wurden. Die Analyse ist in Prüfberichten angeführt, die gemäß EN 10204, Typ 3.1, erstellt wurden.

Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden.



FONDERIE ED OFFICINE MECCANICHE

KUPRAL

www.kupral.com | info@kupral.com



KUPRAL SPA
VIA CALVISANO, 30
25024 | LENO | BRESCIA - ITALIA

TEL +39 030 9038794
FAX +39 030 9038394



C.F. 00831990171
P.IVA 00580520989
ISCR. REG. SOC. N°00831990171
ISCR. REG. DITTE N°212084
CAPITALE SOCIALE € 1.720.000
DI CUI VERSATO € 505.000

1.4. Toleranz des Strahls

Kupral S.p.a. wendet die allgemeinen Toleranzen von ISO 8062-3, Gusstoleranz CT9, an, sofern die technische Abteilung von Kupral S.p.a. keine anderslautende Kundenzeichnung angenommen hat. Darüber hinaus wird eine Schließtoleranz der Form von mindestens 0/+1,5 mm berücksichtigt, wobei dieser Punkt neben dem berücksichtigten Guss immer zwischen Kunde und Gießerei definiert werden muss und niemals von vorneherein als Bestandteil des Angebots gelten darf. Normalerweise wird ein Teil je Modell überprüft.

Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden.

1.5. Toleranze für mechanische Verarbeitungen und Maßkontrolle der bearbeiteten Teile

Kupral S.p.a. wendet die allgemeinen Toleranzen von ISO 2768-1 und ISO 2788-2, Klasse m (mittel), an, sofern die technische Abteilung von Kupral S.p.a. keine anderslautende Kundenzeichnung angenommen hat.

Die Maßkontrollen werden von der Qualitätssicherung festgelegt und in Übereinstimmung mit den Verfahren des Qualitätsmanagementsystems ausgeführt.

Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden.

1.6. Porosität der bearbeiteten Oberflächen

Kupral S.p.a. legt für die Porosität der verarbeiteten Oberflächen einen minimalen Akzeptanzgrad von PK5 fest der Spezifikation von Kupral SF_03 (**Tabelle 1**)

Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden

1.7. Oberflächenbearbeitung

Kupral S.p.a. übernimmt keine Gewährleistung noch überprüft es die Oberflächenbearbeitung seiner Produkte.

Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden.

1.8. Funktionsprüfungen



FONDERIE ED OFFICINE MECCANICHE

KUPRAL

www.kupral.com | info@kupral.com



KUPRAL SPA
VIA CALVISANO, 30
25024 | LENO | BRESCIA - ITALIA

TEL +39 030 9038794
FAX +39 030 9038394



C.F. 00831990171
P.IVA 00580520989
ISCR. REG. SOC. N°00831990171
ISCR. REG. DITTE N°212084
CAPITALE SOCIALE € 1.720.000
DI CUI VERSATO € 505.000

Die Standardaktivitäten von Kupral S.p.a. umfassen weder Funktionsprüfungen noch den Bau/Kauf der erforderlichen Ausrüstung.

Diese Aktivitäten können als Folge einer getrennten Preisfestsetzung vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und implementiert werden.

1.9. Mechanische Prüfungen

Die Standardaktivitäten von Kupral S.p.a. umfassen weder mechanische Prüfungen noch die Lieferung der erforderlichen Teststücke.

Diese Aktivitäten können als Folge einer getrennten Preisfestsetzung vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und implementiert werden.

1.10. Kennzeichnung

Zu den Standardaktivitäten von Kupral S.p.a. gehört nicht die Kennzeichnung der Einzelstücke mit entsprechender Rückverfolgbarkeit.

Diese Aktivitäten können als Folge einer getrennten Preisfestsetzung vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und implementiert werden.

1.11. Unterlagen

Kupral wird nur bei Artikeln, die im Zusammenhang mit der Automobilindustrie stehen, nachfolgende Unterlagen erstellen:

- 1) Flowchart
- 2) Pfmea
- 3) Control Plan nach IATF 16949:16.

Die Unterlagen zu den anderen Artikeln liegen im Ermessen der Qualitätssicherung und werden auf der Grundlage der firmeninternen Verfahren des Qualitätsmanagementsystems erstellt. Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden.

1.12. Reparaturen

Kupral S.p.a. räumt stets die Möglichkeit einer Reparatur nicht ordnungsgemäßer Teile vorbehaltlich einer Benachrichtigung des Kunden ein. Die Reparatur kann durch Imprägnieren, Schweißen, Versiegelungsmittel oder Füllmassen durchgeführt werden.

Diese Aktivitäten können auf der Grundlage der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, anders ausfallen.

1.13. Stichprobenpläne



FONDERIE ED OFFICINE MECCANICHE

KUPRAL

www.kupral.com | info@kupral.com



KUPRAL SPA
VIA CALVISANO, 30
25024 | LENO | BRESCIA - ITALIA

TEL +39 030 9038794
FAX +39 030 9038394



C.F. 00831990171
P.IVA 00580520989
ISCR. REG. SOC. N°00831990171
ISCR. REG. DITTE N°212084
CAPITALE SOCIALE € 1.720.000
DI CUI VERSATO € 505.000

Kupral S.p.a. führt seine Kontrollen anhand der Stichprobenpläne gemäß ISO 2859-1 aus. Andere Kriterien können vorbehaltlich der Vereinbarungen zwischen Kupral S.p.a. und dem Kunden, die von beiden Seiten dokumentiert und angenommen wurden, berücksichtigt und verwendet werden

1.14. Annahme von Änderungen

Jede Änderung der Spezifikation/Zeichnung des Kunden, die an Kupral gesendet wird, gilt nur dann als gültig, wenn sie vom Kunden klar beschrieben und mit Kupral in Bezug auf die Geschäfts- und Produktionsdurchführbarkeit vereinbart wurde. Diese Beschreibung kann auf der Zeichnung/Spezifikation (Schriftfeld mit einer Liste aller eingeführten Änderungen oder Revisionstabelle mit einer Liste aller eingeführten Änderungen) oder mit einer speziellen schriftlichen Mitteilung vorhanden sein. Änderungen, die oben nicht beschrieben sind, werden nicht von Kupral veranlasst, die von jeglicher diesbezüglichen Belastung/Haftung befreit ist.

TABELLE 1

PK1 : (a) Maximale Porengröße: 0,4 mm - b) Mindestabstand zwischen den kanten zweier Poren: 6 mm - (c) Poren mit einer maximalen Größe von 0,2 mm werden nicht berücksichtigt. - Es sind keine Ausnahmen zulässig
PK2 : (a) Maximale Porengröße: 0,4 mm - b) Mindestabstand zwischen den kanten zweier Poren: 5 mm - (c) Poren mit einer maximalen Ausdehnung von 0,2 mm werden nicht berücksichtigt. Folgende Ausnahmen sind für jede bearbeitete Fläche in regelmäßigen Abständen von min. 80 mm zulässig: Eine Konzentration von 3 Poren mit einem Mindestkantenabstand von 1 mm ist zulässig, entgegen (b) - Eine einzelne Pore mit einer maximalen Porengröße von 0,6 mm ist zulässig, entgegen (a) - Keine anderen Fehler sind in dem Bereich zulässig, der der Größe der doppelten \emptyset des Schraubenlochs entspricht.
PK3 : (a) Maximale Größe einer Pore: 0,7 mm - b) Mindestabstand zwischen den Kanten zweier Poren; 10 Millimeter - (c) Poren mit einer maximalen Größe von 0,4 mm werden nicht berücksichtigt - Die folgenden Ausnahmen sind für jede bearbeitete Fläche in Mindestabständen von 80 mm zulässig: Zulässige Konzentration von 3 Poren mit einem Mindestabstand von 1,5 mm zwischen den Kanten, entgegen Punkt (b) - Eine einzelne Pore mit einer maximalen Größe von 1 mm ist zulässig, entgegen (a) - Es sind keine anderen Mängel in dem Bereich zulässig, der der Größe des Schraubenlochs entspricht.
PK4 : (a) Maximale Größe einer Pore : 1 mm - (b) Mindestabstand zwischen den Kanten zweier Poren: 20 mm - (c) Poren mit einer maximalen Ausdehnung von 0,6 mm werden nicht berücksichtigt - Folgende Ausnahmen sind für jede bearbeitete Fläche in regelmäßigen Abständen von mindestens 80 mm zulässig: Eine Konzentration von 3 Poren mit einem Mindestkantenabstand von 2 mm ist zulässig, entgegen Buchstabe b - Entgegen Buchstabe a ist eine einzelne Pore mit einer maximalen Ausdehnung von 1,5 mm zulässig. Eine einzelne Pore mit einer maximalen Ausdehnung von 1,5 mm ist entgegen (a) zulässig. Es sind keine weiteren Defekte in dem Bereich zulässig, der der doppelten \emptyset des Schraubenlochs entspricht
PK5 : (a) Porenkonzentration mit einer maximalen Ausdehnung von 2 mm bei einem minimalen Randabstand von 10 mm - (b) Porenkonzentration mit einer maximalen Ausdehnung von 4 mm bei einem minimalen Randabstand von 30 mm - (c) Eine einzelne Pore mit einer maximalen Ausdehnung von 5 mm (wenn Funktionalität und Dichtheit gewährleistet sind) HINWEIS : Wenn bei Vorhandensein von Gewindeabschnitten keine Anzeige vorhanden ist, Das Vorhandensein einer einzelnen Pore gilt als Klasse PK4 mit 4 Gewinden (bei Durchgangsbohrungen mit Gewinde in Startrichtung) unter folgenden Bedingungen: - bei Vorhandensein von M8-Gewinden: max. Ausdehnung 3,5 mm - bei Vorhandensein von M8-Gewinden: max. Ausdehnung 5 mm