

VYROZUMĚNÍ O UPLATNĚNÍ POHLEDÁVKY ZA MAJETKOVOU PODSTATOU NEBO POHLEDÁVKY JÍ POSTAVENÉ NA ROVEŇ

Insolvenční soud

Spisová značka /

Věřitel ☐ Fyzická osoba ☒ Právnícká osoba

Údaje o právnické osobě

Název/obch. firma:

Právní řád založení:

IČO:

Jiné reg. číslo:

Sídlo

Ulice:

Č.p./Č.e.:

Č.o.:

Obec:

Část obce:

PSČ:

Stát:

Bankovní spojení věřitele:

Osoba s dispozičními oprávněními ☐ Fyzická osoba ☐ Právnícká osoba

Insolvenční správce ☒ Fyzická osoba ☐ Právnícká osoba ☐ Totožný s osobou s dispozičními oprávněními

Osobní údaje

Příjmení:

Jméno:

Titul před jm.:

Titul za jm.:

Stát. příslušnost:

Datum narození:

Rodné číslo:

Údaje o podnikání

IČO:

Jiné registr. č.:

Bydliště/sídlo

Ulice:

Č.p./Č.e.:

Č.o.:

Obec:

Část obce:

PSČ:

Stát:

A. Pohledávka

☐ Přidat zajištěnou pohledávku

☒ Přidat nezajištěnou pohledávku

II. Nezajištěná pohledávka

Pohledávka č. 1

Celková výše uplatněné pohledávky		252 520 Kč
- z toho příslušenství		
- zbývá k uspokojení		252 520 Kč
Druh pohledávky	15. Pohledávka ze smlouvy, která se podle tohoto zákona považuje za smlouvu, jejíž splnění osoba s c	
Splatná	Ano	Ve výši 252 520 Kč
Vykonatelná	Ne	
Podmíněná	Ne	
Podřízená	Ne	
Právní důvod vzniku	Na základě Smlouvy o dílo 138/14 ze dne 4.2.2014, ve znění dodatků č. 1 - 4 k SoD, se věřitel jako zhotovitel zavázal pro dlužníka jako objednatele k provedení činností - chemické, metalografické a mechanické zkoušky vč. přípravy vzorků, nedestruktivní kontrola surovin, materiálů, polotovarů a výrobků dlužníka, kalibrace, servis a nákup měřidel. Věřitel dílo řádně provedl a předal dlužníkovi - "Protokoly o zkoušení" vč. příloh . Cenu díla vyúčtoval věřitel daňovým dokladem č. 2017002847 ze dne 9.11.2017 na částku 263.479,23 Kč splatnou dne 9.12.2017. Dlužník pohledávku částečně uhradil, a to bankovním převodem dne 19.1.2018 ve výši 10.959,19 Kč. K úhradě zbývá částka 252.520,04 Kč.	

Komentář:

B. Přílohy

Povinné přílohy:

a) listiny dokládající existenci věřitele – právnické osoby, zejména výpis z obchodního rejstříku nebo obdobného registru,

b) kopie smluv, soudních nebo jiných rozhodnutí a dalších listin dokládajících údaje uvedené ve vyrozumění o uplatnění pohledávky za majetkovou podstatou nebo pohledávky jí postavené na roveň a

c) plná moc, pokud je věřitel zastoupen na základě plné moci a plná moc není součástí spisu.

vypis-217902-věřitel VTC.pdf
 SoD 138-14 vč. dodatků č. 1-4.pdf
 doklady o splnění - zakázkové listy, protokoly o zkoušení vč. příloh.pdf
 faktura vč. přílohy.pdf
 Doklad o dílčí platbě.pdf

Přidat přílohu

Zobrazit přílohu

Odebrat přílohu

C. Podpis

V Dne:

☒ Věřitel
 ☐ Jiná osoba - fyzická osoba
 ☐ Jiná osoba - právnická osoba

Věřitel

Příjmení:

Holušová

Jméno:

Radomíra

Titul před jm.:

Ing.

Titul za jm.:

Ulice:

Paskovská

Obec:

Ostrava-Hrabová

Č.p./Č.e.:

560/29

PSČ:

7 2 0 0 0

Stát:

Česká republika

Digitální podpis



Podpis

Výpis

z obchodního rejstříku, vedeného
Krajským soudem v Ostravě
oddíl C, vložka 23705

Datum vzniku a zápisu:	1. ledna 2001
Spisová značka:	C 23705 vedená u Krajského soudu v Ostravě
Obchodní firma:	VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.
Sídlo:	Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava
Identifikační číslo:	258 70 556
Právní forma:	Společnost s ručením omezeným
Předmět podnikání:	Kovářství, podkovářství Zámečnictví, nástrojářství Obráběčství Výroba, obchod a služby neuvedené v přílohách 1 až 3 živnostenského zákona
Statutární orgán:	
Jednatel:	Ing. RADOMÍRA HOLUŠOVÁ, dat. nar. 9. prosince 1957 Paskovská 560/29, Hrabová, 720 00 Ostrava Den vzniku funkce: 1. ledna 2011
jednatel:	Ing. PAVEL KUČERA, dat. nar. 22. července 1988 U hráze 682, Frýdlant, 739 11 Frýdlant nad Ostravicí Den vzniku funkce: 4. května 2016
Počet členů:	2
Způsob jednání:	Jednatelé zastupují společnost každý samostatně. Počet členů statutárního orgánu: 2
Společníci:	
Společník:	VÍTKOVICE, a.s., IČ: 451 93 070 Ruská 2887/101, Vítkovice, 703 00 Ostrava
Podíl:	Vklad: 71 800 000,- Kč Splaceno: 71 800 000,- Kč Obchodní podíl: 100 % Druh podílu: základní
Základní kapitál:	71 800 000,- Kč
Ostatní skutečnosti:	Obchodní korporace se podřídila zákonu jako celku postupem podle § 777 odst. 5 zákona č. 90/2012 Sb., o obchodních společnostech a družstvech.

VTC/160 - 4.2.2014

SMLOUVA O DÍLO 138/14

Podle § 2586 – 2619 a § 2631 - 2635 občanského zákoníku.

I. SMLUVNÍ STRANY

Objednatel:

VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.

Sídlo: Ruská 1142/30, Ostrava-Vítkovice, PSČ 706 02

IČ: 26823357

DIČ: CZ26823357

Objednatel je zapsán v oddíle B vložce 2751 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 865280430277/0100

Zastoupený ředitelem nákupu: Ing. Michaela Žvaková

Zmocněnec pro věci smluvní: Ing. Rudolf Pinkas, ředitel pro jakost

Zmocněnec pro věci realizace: PJ 811 - Ing. Michal Balos, ředitel pro realizace VIC,

PJ 812 - Ing. Jaromír Kahánek, ved. NS 830,

PJ 813 - p. Pavel Czene, ředitel PJ 813

p. Martin Křístek, ved. NS 822

PJ 814 - p. Vladimír Vodvářka, ředitel PJ 814

PJ 815 - Oldřich Jančák, ředitel PJ 815

PJ 817 - Ing. David Sivčák, ředitel PJ 817

dále jen objednatel

Zhotovitel:

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r.o.

Sídlo: Ostrava-Hulváky, Pohraniční 584/142, PSČ 709 00

IČ: 25870556

DIČ: CZ25870556

Zhotovitel je zapsán v oddíle C vložce 23705 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 86-5205660267/0100

Za zhotovitele jedná a tuto smlouvu podepisuje Ing. Radomíra Holušová, jednatelka společnosti.

Zmocněnec ve věcech realizace:

Ing. Radomíra Holušová, ředitelka společnosti

Ing. Karel Merta - fyzikálně-chemická zkušebna

Ing. Zdeněk Štorkán - metalografická zkušebna

Ing. Jiří Borkala - zkušebna mechanických vlastností

Milan Chalupka - nedestruktivní zkoušení

Petr Haluza - obrobna zkoušek

Ing. Milan Černý - kontrolní metrologické středisko

Ing. Jana Serafinová, MBA, finanční ředitelka

Zmocněnec pro
věci platební:

dále jen zhotovitel

II. PŘEDMĚT SMLOUVY

2.1. Zhotovitel se v souladu s dalšími ustanoveními této smlouvy zavazuje, že bude pro objednatele provádět na základě jeho samostatných objednávek následující činnosti:

- příprava zkušebních vzorků, těles
- chemická analýza materiálů
- metalografické rozborů
- zkoušky mechanických vlastností
- nedestruktivní kontrola surovin, materiálů, polotovarů a výrobků objednatele (dále jen „zkoušený materiál“)
- výkon funkce NDT Level III v rozsahu kontrol požadovaných objednatelem
- kalibrace, servis a nákup měřidel

v souladu s technickými normami a jinými předpisy požadovanými objednatelem.

Odborné práce budou pro objednatele provedeny dle předem dohodnuté specifikace uvedené v příslušném požadavkovém listu včetně vyhodnocení, vystavení protokolů o výsledcích a jejich předání odběrateli.

2.2. Objednatel se zavazuje, že poskytne zhotoviteli potřebné nebo vyžádané spolupůsobení

- úplně a jednoznačně specifikuje v průvodní dokumentaci požadavky na podmínky zkoušení materiálů a výrobků, normy, předpisy, specifikace a v případě mimořádných požadavků tuto nadstandardní dokumentaci zajistí,
- doručí nebo předloží a předá řádně připravený zkušební vzorek v dohodnutém termínu zhotoviteli,
- zajistí v termínu požadovaném zhotovitelem přenesení identifikačních znaků přejímacích orgánů na zkušební vzorky a za zkušební (kalibrační) činnost mu bude platit sjednanou cenu.

III. MÍSTO, ZPŮSOB A ČAS PLNĚNÍ

3.1 Pro VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o. je místo plnění sjednáno:

- v provozovnách zhotovitele (na příslušných pracovištích),
- ve výrobních prostorách objednatele,
- v místě montáže výrobku.

Objednatel vždy předloží zhotoviteli ve sjednané lhůtě zkoušený materiál přímo na místo plnění. Manipulaci se zkoušenými předmětem, dovoz a odvoz vzorků a dokladů zajišťuje objednatel. Plnění bude průběžné v termínech písemně objednaných objednatelem a potvrzených zhotovitelem.

3.2. Objednatel se zavazuje:

- informovat zhotovitele o připravených výrobcích k nedestruktivnímu zkoušení minimálně 4 hodiny předem,
- předkládat ke zkoušení předměty řádně označené, na nichž byla provedena kontrola způsobilosti k NDT.

3.3. Zhotovitel se zavazuje:

- dodržovat při plnění tohoto předmětu smlouvy obecně závazné předpisy, ujednání a řídit se předanými požadavky objednatele,
- dodržovat sjednanou dobu nástupu na požadované NDT zkoušení, a to nejpozději do 4 hodin od splnění závazků objednatele,

- plnit povinnosti v oblasti požární ochrany a BOZP, vyplývajících z platných právních a ostatních předpisů, ve společných užívaných prostorách,
 - průkazně se seznámit a proškolit své zaměstnance s obsahem „Zásady obchodní smlouvy z hlediska bezpečnosti a ochrany zdraví při práci v a.s. VÍTKOVICE POWER ENGINEERING, platných v prostorách jednotlivých NS. Objednatel je naopak povinen zajistit a předem zhotoviteli poskytnout „Zásady obchodní smlouvy z hlediska bezpečnosti a ochrany zdraví při práci v a.s. VÍTKOVICE POWER ENGINEERING. O provedení tohoto seznámení a proškolení učiní objednatel záznam do knihy hromadných instrukcí (KHI),
 - udržovat funkční vlastní systém zabezpečování jakosti dokumentovaný Osvědčením o akreditaci. Na požadavek objednatele umožní provedení prověrky/auditů zástupcem zákazníka objednatele v doprovodu zástupce objednatele,
 - předat objednateli výsledky zkušební činnosti určené pro přejímky včetně vzorků a protokolů do dvou pracovních dnů (u NDT do 24 hodin) po ukončení požadovaného zkoušení. V odůvodněných případech může být na základě vzájemné dohody obou zúčastněných stran sjednána změna uvedených termínů,
 - zajistit zneškodnění odpadu vznikajícího při jeho činnosti v souladu se zákonem č. 185/2001 Sb., o odpadech, ve znění pozdějších předpisů, souvisejících se změnami provedenými zákonem č. 188/2004.
- 3.4. V odůvodněných případech objednatele i zhotovitele může být termín předání výsledků zkoušek změněn vzájemnou dohodou. Ke každému provedenému rozboru nebo zkoušce bude zhotovitelem vystaven protokol o výsledku rozboru nebo zkoušení, který si objednatel buď vyzvedne osobně, nebo mu bude zaslán elektronicky či poštou.
- 3.5. Závazek zhotovitele je splněn provedením sjednaných výkonů a odevzdáním nebo odesláním protokolu o výsledku rozboru nebo zkoušení (kalibraci) objednateli.

IV. CENA, ÚČTOVÁNÍ A ZPŮSOB PLATBY

- 4.1. Smluvní strany se dohodly, že za provedené výkony a služby bude účtována cena dle ceníku výkonů a služeb zhotovitele, platného k datu vystavení objednávky. K těmto cenám bude připočtena DPH v zákonné výši. Ceník výkonů a služeb zhotovitele, platný ke dni uzavření této smlouvy, tvoří její přílohu č. 1. Zhotovitel se zavazuje informovat objednatele o změnách cen výkonů a služeb v průběhu platnosti této smlouvy.
- 3.1. Na základě výše dosažených tržeb za zkoušení v roce 2013 poskytne zhotovitel objednateli počínaje dnem 1. 1. 2014 množstevní slevu z ceníkových cen ve výši 10%. Sleva se nevztahuje na kalibrační služby a služby, které jsou zajišťovány formou subdodávek.
- 4.2. V případě, že bude na základě požadavku objednatele místem plnění místo mimo území města Ostravy, budou k ceně za provedené výkony připočteny veškeré náklady spojené s těmito výkony. V případě výkonu zkušební činnosti v den pracovního klidu bude účtována přírážka v souladu s podmínkami uvedenými v ceníku.
- 4.3. Podkladem pro zaplacení ceny bude faktura mající náležitosti daňového dokladu vystavená zhotovitelem v prvním týdnu měsíce následujícím po účtovaném měsíci.

Faktury budou vystavovány na jednotlivé PJ/NS, v případě práce na montáži podle potřeby na objednatele.

- 4.4. V případě, že bude objednatel požadovat vyúčtování některé zakázky formou samostatné faktury (granty, úkoly RVT apod.), vystaví předem zvláštní objednávku, ve které vyspecifikuje všechny potřebné požadavky a předem na tuto skutečnost upozorní zhotovitele.
- 4.5. Vyúčtování bude prováděno měsíčně vystavením faktury s náležitostmi daňového dokladu. Přílohou faktury bude přehled o provedených výkonech a službách. Faktura je splatná do 30 kalendářních dnů od jejího doručení objednateli.
- 4.6. Objednatel se zavazuje neučinit žádný úkon, jímž by způsobil zánik svého peněžitého závazku, který mu vznikne vůči zhotoviteli zkoušení z této smlouvy o dílo jinak, než splněním dluhu v peněžní formě zhotoviteli.
- 4.7. V případě nedodržení termínu včasné úhrady fakturované ceny o více jak 10 dnů po lhůtě splatnosti jednotlivé faktury, je zhotovitel oprávněn – po předchozím upozornění, ve kterém bude stanoven dodatečný termín k úhradě – přerušit/pozastavit předávání výsledků zkoušek (zkušebních protokolů) objednateli ihned v následný den po nesplnění dodatečného termínu úhrady.

V. ÚROK Z PRODLENÍ

- 5.1. V případě prodlení se splněním závazku zaplatit fakturovanou cenu výkonů nebo služeb je objednatel povinen uhradit zhotoviteli úrok z prodlení ve výši 0,03% z dlužné částky za každý den prodlení.

VI. ZPŮSOBILOST ZHOTOVITELE

- 6.1. Zhotovitel prohlašuje, že je zkušební laboratoří akreditovanou národním akreditačním orgánem České republiky (Českým institutem pro akreditaci) pod č. 1036 a kalibrační laboratoří akreditovanou pod č. 2285 a je plně kvalifikován provádět zkoušky chemického složení, metalografická šetření, zkoušky mechanických vlastností, nedestruktivní zkoušení a kalibrace v souladu s přílohami platných Osvědčení o akreditaci. Pracovníci NDT jsou odborně kvalifikováni, splňují ustanovení specifikace dle ČSN EN ISO 9712 a SNT-TC-1A Standardu. Systém jakosti zhotovitele, popsáný příručkou jakosti a souborem dalších systémových dokumentů, je každoročně podrobován externímu auditu akreditačním orgánem. Zhotovitel se proto zavazuje provést sjednané zkušební, kontrolní a kalibrační práce řádně s vynaložením odpovídající odborné péče a v dohodnutém rozsahu.

VII. PLATNOST SMLOUVY

- 7.1. Smlouva nabývá platnosti dnem podpisu obou smluvních stran. Její případné změny a doplňky musí být dohodnuty smluvními stranami písemně v dodatcích k této smlouvě. Tato smlouva se sjednává s platností do 31. 12. 2014.

VIII. ZÁVĚREČNÁ UJEDNÁNÍ

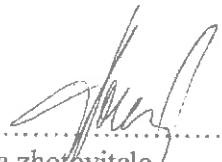
- 8.1. Pokud tato smlouva neobsahuje odlišnou úpravu, řídí se ustanoveními §§ 2586 – 2619 a §§ 2631 - 2635 občanského zákoníku.
- 8.2. Tato smlouva se vyhotovuje ve 2 stejnopisech s platností originálu, z nichž každá smluvní strana obdrží jeden.

V Ostravě dne:

4. 02. 2014

V Ostravě dne:

30 -01- 2014


.....
za zhotovitele
Ing. Radomíra Holušová
jednatelka


VÍTKOVICE
VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.
Pohraniční 584/142
709 00 Ostrava - Hulváky
1-


.....
za objednatele
Ing. Michaela Žvaková
ředitelka nákupu

VÍTKOVICE
VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.
Ruská 1142/30
Vítkovice
703 00 Ostrava
-30-

SMLOUVA O DÍLO 138/14

Dodatek č.1

Podle § 2586 – 2619 a § 2631 - 2635 občanského zákoníku.

I. SMLUVNÍ STRANY

Objednatel:

VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.

Sídlo: Ruská 1142/30, Ostrava-Vítkovice, PSČ 703 00

IČ: 26823357

DIČ: CZ26823357

Objednatel je zapsán v oddíle B vložce 2751 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 865280430277/0100

Zastoupený ředitelem nákupu: Ing. Michaela Žvaková

Zmocněnec pro věci smluvní: Ing. Rudolf Pinkas, ředitel pro jakost

Zmocněnec pro věci realizace: PJ 811 - Ing. Michal Balos, ředitel PJ 811,
PJ 811/NS 850 – Ing. Petr Sklár, ředitel realizace VIC

PJ 811/NS 832 – Ing. Miroslav Kučera

PJ 812 - Ing. Jaromír Kahánek, ved. NS 830,

PJ 813 - p. Pavel Czene, ředitel PJ 813

p. Petr Kukuč, ved. NS 822

PJ 814 - p. Vladimír Vodvářka, ředitel PJ 814

PJ 817 - Ing. David Sivčák, ředitel PJ 817

dále jen objednatel

Zhotovitel:

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.

Sídlo: Pohraniční 584/142, Ostrava-Hulváky, PSČ 703 00

IČ: 25870556

DIČ: CZ25870556

Zhotovitel je zapsán v oddíle C vložce 23705 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 86-5205660267/0100

Za zhotovitele jedná a tuto smlouvu podepisuje Ing. Radomíra Holušová, jednatelka společnosti.

Zmocněnec ve věcech realizace:

Ing. Radomíra Holušová, ředitelka společnosti

Ing. Karel Merta - fyzikálně-chemická zkušebna

Ing. Pavel Poštulka - metalografická zkušebna

Ing. Jiří Borkalá - zkušebna mechanických vlastností

Milan Chalupka - nedestructivní zkoušení

Petr Haluza - obrobna zkoušek

Ing. Milan Černý - kontrolní metrologické středisko

Ing. Jana Serafinová, MBA, finanční ředitelka

Zmocněnec pro
věci platební:

dále jen zhotovitel

II. ÚVODNÍ USTANOVENÍ

- 2.1. Smluvní strany se dohodly na uzavření tohoto dodatku č. 1 ke smlouvě 138/14 uzavřené dne 4.2.2014.

Smlouva 138/14 se upravuje následovně:

- bod 5.1

V případě prodlení se splněním závazku zaplatit fakturovanou cenu výkonů nebo služeb je objednatel povinen uhradit zhotoviteli úrok z prodlení ve výši 0,02% z dlužné částky za každý den prodlení.

- bod 7.1

Smlouva nabývá platnosti dnem podpisu obou smluvních stran. Její případné změny a doplňky musí být dohodnuty smluvními stranami písemně v dodatcích k této smlouvě. Tato smlouva se sjednává s platností do 31.12.2015

- všechna ostatní ujednání smlouvy zůstávají v platnosti

III. ZÁVĚREČNÁ UJEDNÁNÍ

- 3.1. Tato smlouva se vyhotovuje ve 2 stejnopisech s platností originálu, z nichž každá smluvní strana obdrží jeden.

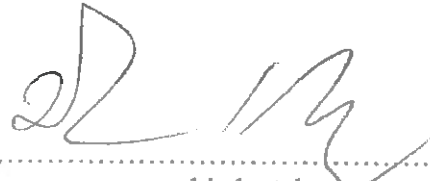
V Ostravě dne: 2. 02. 2015

V Ostravě dne: 28 -01- 2015


.....
za zhotovitele
Ing. Radomíra Holušová
jednatelka


VÍTKOVICE
VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.
Pohraniční 584/142
Hulváky
703 00 Ostrava

-1-


.....
za objednatele
Ing. Michaela Žvaková
ředitelka nákupu


VÍTKOVICE
VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.
Ruská 1142/30
Vítkovice
703 00 Ostrava

-30-

Dodatek č.2
ke
SMLOUVĚ O DÍLO 138/14
Podle § 2586 – 2619 a § 2631 - 2635 občanského zákoníku.

I. SMLUVNÍ STRANY

Objednatel:

VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.

Sídlo: Ruská 1142/30, Ostrava-Vítkovice, PSČ 706 02

IČ: 26823357

DIČ: CZ26823357

Objednatel je zapsán v oddíle B vložce 2751 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 865280430277/0100

Zastoupený vedoucím odboru nákup: pí. Anna Kukučková

Zmocněnec pro věci smluvní: Ing. Lubomír Gogela, ředitel pro jakost

Zmocněnec pro věci realizace: PJ 811 - Ing. Jiří Vrána, technik kontroly,

NS 830 - Ing. Blanka Sladká, vedoucí odboru jakosti,

Ing. Monika Býmová, technik kontroly LMS

NS 822- Ing. Jiří Smolík, vedoucí odboru jakosti,

NS 823 - p. Roman Michálek, technik kontroly,

dále jen objednatel

Zhotovitel:

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.

Sídlo: Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

IČ: 25870556

DIČ: CZ25870556

Zhotovitel je zapsán v oddíle C vložce 23705 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 86-5205660267/0100

Za zhotovitele jedná a tuto smlouvu podepisuje Ing. Radomíra Holušová, jednatelka

Zmocněnec ve věcech realizace:

Ing. Radomíra Holušová, ředitelka společnosti

Ing. Miluše Cigánová - fyzikálně-chemická zkušebna

Ing. Pavel Honajzer - metalografická zkušebna

Ing. Jiří Borkala - zkušebna mechanických vlastností

Milan Chalupka - nedestruktivní zkoušení

Petr Haluza - obrobna zkoušek

Ing. Milan Černý – kontrolní metrologické středisko

Ing. Jana Serafinová, MBA, finanční ředitelka

Zmocněnec pro
věci platební:

dále jen zhotovitel

Na základě ustanovení Článku VII. Smlouvy o dílo 138/14 uzavřené dne 4. 2. 2014 se smluvní strany vzájemně dohodly na následující změně výše uvedené smlouvy:

I.

Článek IV. CENA, ÚČTOVÁNÍ A ZPŮSOB PLATBY

Bod 4.1 tohoto článku se nově upravuje takto:

- 4.1. Smluvní strany se dohodly, že za provedené výkony a služby bude účtována cena dle ceníku výkonů a služeb zhotovitele, platného k datu vystavení objednávky. K těmto cenám bude připočtena DPH v zákonné výši. Ceník výkonů a služeb zhotovitele, platný ke dni uzavření tohoto dodatku smlouvy, tvoří její přílohu č. 1. Zhotovitel se zavazuje informovat objednatele o změnách cen výkonů a služeb v průběhu platnosti této smlouvy.

Na základě výše dosažených tržeb za zkoušení v roce 2015 poskytne zhotovitel objednateli počínaje dnem 1. 1. 2016 množstevní slevu z ceníkových cen ve výši 8%. Sleva se nevztahuje na kalibrační služby a služby, které jsou zajišťovány formou subdodávek.

II.

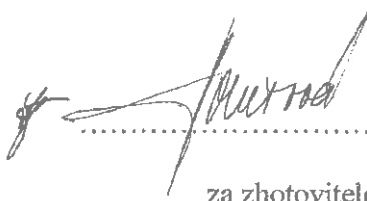
Ostatní ujednání výše uvedené smlouvy zůstávají v platnosti beze změn.

III.

Platnost tohoto dodatku je od 1. 1. 2016 do 31. 12. 2016. Účinnost je stvrzena podpisy obou smluvních stran. Tento dodatek je vyhotoven ve dvou stejnopisech, každá ze smluvních stran obdrží jedno vyhotovení.

V Ostravě dne: 26. 2. 2016

V Ostravě dne: 24. 02. 2016


za zhotovitele


VÍTKOVICE
VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.
Pohraniční 584/142
Hulváky
703 00 Ostrava

-1-


za objednatele


VÍTKOVICE
VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.
Ruská 1142/30
Vítkovice
703 00 Ostrava

-30-

Dodatek č.3
ke
SMLOUVĚ O DÍLO 138/14
Podle § 2586 – 2619 a § 2631 - 2635 občanského zákoníku.

I. SMLUVNÍ STRANY

Objednatel:

VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.

Sídlo: Ruská 1142/30, Ostrava-Vítkovice, PSČ 703 00

IČ: 26823357

DIČ:CZ26823357

Objednatel je zapsán v oddíle B vložce 2751 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: Raiffeisenbank a.s. Číslo účtu: 1055004089/5500

Zastoupený vedoucím odboru nákup: Ing. Lenka Firková,

Zmocněnec pro věci smluvní: Ing. Lubomír Gogela, ředitel pro jakost

Zmocněnec pro věci realizace: PJ 811 - Ing. Jiří Vrána, technik kontroly,

NS 830 - Ing. Blanka Sladká, vedoucí odboru jakosti,
pí. Renáta Ministrová, technik kontroly LMS

NS 822- p. Lumír Daniš, vedoucí odboru jakosti,

NS 823 - p. Roman Michálek, technik kontroly,

dále jen objednatel

Zhotovitel:

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.

Sídlo: Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

IČ: 25870556

DIČ: CZ25870556

Zhotovitel je zapsán v oddíle C vložce 23705 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 115-2230660257/0100

Zastoupená jednatelem: Ing. Radomíra Holušová

Zmocněnec ve věcech realizace:

Ing. Radomíra Holušová, ředitelka společnosti
Ing. Miluše Cigánová - fyzikálně-chemická zkušebna
Ing. Pavel Honajzer - metalografická zkušebna
Ing. Jiří Borkala - zkušebna mechanických vlastností
Milan Chalupka - nedestruktivní zkoušení
Petr Haluza – obrobna zkoušek
Ing. Milan Černý – kontrolní metrologické středisko

Zmocněnec pro

věci smluvní:

Ing. Tomáš Petřek – Vedoucí odboru - Obchod

Zmocněnec pro

věci platební:

Ing. Jana Serafinová, MBA, finanční ředitelka

dále jen zhotovitel

Na základě ustanovení Článku VII. Smlouvy o dílo 138/14 uzavřené dne 4. 2. 2014 se smluvní strany vzájemně dohodly na následující změně výše uvedené smlouvy:

I.

Článek IV. CENA, ÚČTOVÁNÍ A ZPŮSOB PLATBY

Bod 4.1 tohoto článku se nově upravuje takto:

- 4.1. Smluvní strany se dohodly, že za provedené výkony a služby bude účtována cena dle ceníku výkonů a služeb zhotovitele, platného k datu vystavení objednávky. K těmto cenám bude připočtena DPH v zákonné výši. Ceník výkonů a služeb zhotovitele, platný ke dni uzavření tohoto dodatku smlouvy, tvoří její přílohu č. 1. Zhotovitel se zavazuje informovat objednatele o změnách cen výkonů a služeb v průběhu platnosti této smlouvy.

Na základě výše dosažených tržeb za zkoušení v roce 2016 poskytne zhotovitel objednateli počínaje dnem 1. 1. 2017 množstevní slevu z ceníkových cen ve výši 8%. Sleva se nevztahuje na kalibrační služby a služby, které jsou zajišťovány formou subdodávek.

Bod 4.3 tohoto článku se ruší a nově upravuje takto:

- 4.3. Platby budou probíhat na základě zálohových faktur vystavených zhotovitelem. Po připsání platby na účet zhotovitele budou prováděny služby až do výše zaplacené zálohy.

Bod 4.5 tohoto článku se ruší a nově upravuje takto:

- 4.5. Každá zálohová faktura bude samostatně vyúčtována vystavenou fakturou, jejíž přílohou bude přehled o provedených výkonech a službách.

Bod 4.7 tohoto článku se ruší

II.

Článek V. Úrok z prodlení

Bod 5.1 se ruší

III.

Ostatní ujednání výše uvedené smlouvy zůstávají v platnosti beze změn.

IV.

Platnost tohoto dodatku je od 1. 1. 2017 do 31. 3. 2017. Účinnost je stvrzena podpisy obou smluvních stran. Tento dodatek je vyhotoven ve dvou stejnopisech, každá ze smluvních stran obdrží jedno vyhotovení.

V Ostravě dne:

za zhotovitele

VÍTKOVICE
VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.
Pohraniční 584/142
Hulváky 2
703 00 Ostrava

V Ostravě dne:

za objednatele

VÍTKOVICE
VÍTKOVICE POWER ENGINEERING s.r.o.
Ruská 1142/30
Vítkovice
703 00 Ostrava

Dodatek č.4
ke
SMLOUVĚ O DÍLO 138/14
Podle § 2586 – 2619 a § 2631 - 2635 občanského zákoníku.

I. SMLUVNÍ STRANY

Objednatel:

VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.

Sídlo: Ruská 1142/30, Ostrava-Vítkovice, PSČ 706 02

IČ: 26823357

DIČ: CZ26823357

Objednatel je zapsán v oddíle B vložce 2751 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: Raiffeisenbank a.s.

Číslo účtu: 1055004089/5500

Zastoupený vedoucím odboru nákup: Ing. Lenka Firková,

Zmocněnec pro věci smluvní: Ing. Lubomír Gogela, ředitel pro jakost

Zmocněnec pro věci realizace: PJ 811 - Ing. Jiří Vrána, technik kontroly,

NS 830 - Ing. Blanka Sladká, vedoucí odboru jakosti,

pí. Renáta Ministrová, technik kontroly LMS

NS 822- p. Lumír Daniš, vedoucí odboru jakosti,

NS 823 - p. Roman Michálek, technik kontroly,

dále jen objednatel

Zhotovitel:

VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.

Sídlo: Pohraniční 584/142, Hulváky, 703 00 Ostrava

IČ: 25870556

DIČ: CZ25870556

Zhotovitel je zapsán v oddíle C vložce 23705 obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Ostravě.

Peněžní ústav: KB Ostrava

Číslo účtu: 115-2230660257/0100

Zastoupená jednatelekou: Ing. Radomíra Holušová

Zmocněnec ve věcech realizace:

Ing. Radomíra Holušová, ředitelka společnosti

Ing. Miluše Cigánová - fyzikálně-chemická zkušebna

Ing. Pavel Honajzer - metalografická zkušebna

Ing. Jiří Borkala - zkušebna mechanických vlastností

Milan Chalupka - nedestruktivní zkoušení

Petr Haluza – obrobna zkoušek

Ing. Milan Černý – kontrolní metrologické středisko

Zmocněnec pro

věci smluvní:

Ing. Tomáš Petřek – Vedoucí odboru - Obchod

Zmocněnec pro

věci platební:

Ing. Jana Serafinová, MBA, finanční ředitelka

dále jen zhotovitel

Na základě ustanovení Článku VII. Smlouvy o dílo 138/14 uzavřené dne 4. 2. 2014 se smluvní strany vzájemně dohodly na následující změně výše uvedené smlouvy:

I.

Článek IV. CENA, ÚČTOVÁNÍ A ZPŮSOB PLATBY

Bod 4.1 tohoto článku se nově upravuje takto:

- 4.1. Smluvní strany se dohodly, že za provedené výkony a služby bude účtována cena dle ceníku výkonů a služeb zhotovitele, platného k datu vystavení objednávky. K těmto cenám bude připočtena DPH v zákonné výši. Ceník výkonů a služeb zhotovitele, platný ke dni uzavření tohoto dodatku smlouvy, tvoří její přílohu č. 1. Zhotovitel se zavazuje informovat objednatele o změnách cen výkonů a služeb v průběhu platnosti této smlouvy.

Na základě výše dosažených tržeb za zkoušení v roce 2016 poskytne zhotovitel objednateli množstevní slevu z ceníkových cen ve výši 13%. Sleva se nevztahuje na kalibrační služby a služby, které jsou zajišťovány formou subdodávek.

Bod 4.3 tohoto článku se ruší a nově upravuje takto:

- 4.3. Platby budou probíhat na základě zálohových faktur vystavených zhotovitelem. Po připsání platby na účet zhotovitele budou prováděny služby až do výše zaplacené zálohy.

Bod 4.5 tohoto článku se ruší a nově upravuje takto:

- 4.5. Každá zálohová faktura bude samostatně vyúčtována vystavenou fakturou, jejíž přílohou bude přehled o provedených výkonech a službách.

Bod 4.7 tohoto článku se ruší

II.

Článek V. Úrok z prodlení

Bod 5.1 se ruší

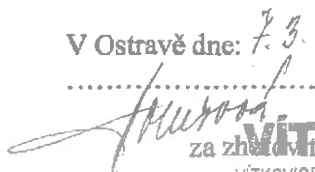
III.

Ostatní ujednání výše uvedené smlouvy zůstávají v platnosti beze změn.

IV.

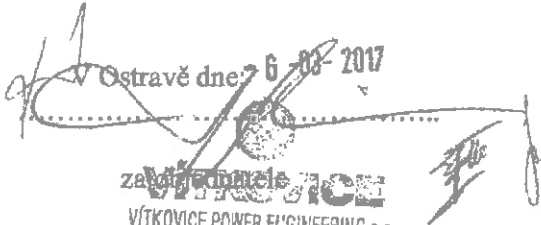
Platnost tohoto dodatku je od 1. 2. 2017 do 31. 12. 2017. Účinnost je stvrzena podpisy obou smluvních stran. Tento dodatek je vyhotoven ve dvou stejnopisech, každá ze smluvních stran obdrží jedno vyhotovení. Vydáním tohoto Dodatku č. 4 se ruší platnost dodatku č. 3 ze dne 5. 1. 2017

V Ostravě dne: 7. 3. 2017


za zhotovitele
VÍTKOVICE
VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.
Pohraniční 584/142
Hulváky
703 00 Ostrava

- 7 -

Ostravě dne: 6. 3. 2017


za objednatele
VÍTKOVICE
VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.
Ruská 1142/30
Vítkovice
703 00 Ostrava

- 30 -

POŽADAVEK NA NDT ZKOUŠKY č.

JE

5638

Zákazník: KALININSKÁ JE	Zakázka č.: 5-796-0041-6
Výrobek/část: VTO K5	Díl č.: P01-9008
Materiál:	Výkres: 0-JN-000206
Tavba č.:	Rozměr: P30+TRKR 70x17 P30+TRKR 20x8,5 P30+TRKR 140x25
Vývalek/zkouška č.:	Svar č.: 1911÷1912, 1811÷1816, 811, 2311, 231
Tepelné zpracování:	Typ svaru: V D
Místo zkoušky: 830.20	Způsob svařování: 141, 111
Požadovaný druh zkoušení: RT UT PT LT ET UZ MP	107. 100%.
MIP č./operace č.: MT-PLJ 1083116 oper 331	100%.
Specifikace, třída přípustnosti: UT-PLJ 1083116 oper 322	107. 1911÷1912, 811
Zvláštní požadavky: RT-PLJ 1083116 oper 312	107. 1911÷1912, 811
Za předložení ke zkoušce odpovídá:	

Středisko: 830.20

Datum: 5-9-17

Jméno/podpis:

Vizuální kontrola:

Správnost údajů ověřil:

Útvar:

Datum:

Jméno/podpis:

NÁLEZ

Druh NDT	Nález	Hodnocení	Datum	Jméno/podpis
MT SV 42	19-1 ÷ 19-12	vyhovuj	26. 9. 14	me!
MT - kroužek	19	vyhovuj	6. 10. 14	xyg. Dr
RT	811 1-2; 2-3	vyhovuj	26. 10. 17	xyg.
RT	1912, 1914, 1919, 1910, 1911 } 1-2	vyhovuje	26. 10. 17	xyg.
RT	1911, 1913, 1916, 1917, 1918, 19112 } 1-2	nevyhovuje	26. 10. 17	xyg.
	1915			

Přezkoumal: Strachala

Datum: 26. 10. 2017

**VITKOVICE**

VITKOVICE TESTING CENTER

VITKOVICE TESTING CENTER s.r.o.

Pohraniční 584/142, Hulváky

703 00 Ostrava



MAN6=1800212

EXAMINATION RECORD / ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ / PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

Number / Номер / Číslo:

VTC.40/1800212

Date / Дата / Datum:

Ostrava, 22.01. 2018

Page / Стр. / Strana:

1 / 2

Revision/ Рев. / Revize:

0

Purchaser / Заказчик / Zákazník:		VITKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice	
		Order No. / Заказ № / Kontrakt:	
		5-796-0041-6	
Project / Проект / Projekt:		Comp. / Издел. / Komponent:	
Подогреватель высокого давления - ПВД К-5 / VTO K-5		A 1056	
Object / Объект испытания / Předmět zkoušení:		Stoporная гайка с корпусом – шов №. 19/1+19/12	
		Stavěcí matice s pláštěm - sv. č. 19/1+19/12	
Drawing No. / Чертеж № / Výkres č.:		Material / Материал / Materiál:	
0-JN-000206		22K + 22K	
Weld No. / Сварной шов № / Svar č.:		Size / Размер / Rozměr:	
19/1 + 19/12		tl./тол. 30 mm	
Weld Process / Метод сварки / Metoda svařování:		Type of weld / Тип сварного шва / Typ svaru:	
АФС		стыковой сварной шов / BW	
MIP No. / ППК № / MIP č.:	Step No. / Операция № / Operace č.:	Heat treatment / Термообработка / Tepelné zpracování:	
2184	3.3.3.9	без ТО / bez TZ	
Special requirements / Специальные требования / Zvláštní požadavky:			
PKJ/ПКС 1083/16, op./оп. 312, ПНАЭ Г-7-010-89, kateg. svar. spoje / катег. свар. соед. IIIc, QI-VTC.40 JE-VTO-0076			

Radiographic Examination / Радиографический контроль / Zkouška prozářením

Examination acc. / Контроль согласно / Zkoušení dle:		Extent of Examination / Объем контроля / Rozsah zkoušení	
EN ISO 17636-1 кл. Б / EN ISO 17636-1 tř. B		10%	
Acceptance Level acc. / Оценка качества по / Stupeň přípustnosti dle:		Exp. Arrangement / Схема контроля / Expoziční uspořádání:	
PKJ/ПКС 1083/16, op./оп. 312		EN ISO 17636-1 рис. 4 / EN ISO 17636-1 obr. 3	
Source / Источник излучения / Zdroj záření:		Fokus size / Размер фокус. пятна / Rozměr ohniska:	
¹⁹² Ir (Ir)		3,0 x 2,7 mm (Ir)	
Voltage / Напряжение / Napětí:	Current / Ток / Proud:	Activity / Активность / Aktivita:	
- kV	- mA	888/24 GBq / Ci	
Type of film / Радиографическая плёнка / Typ filmu:		System of film / Система р. плёнки / Filmový systém:	
Kodak Industrex T 200 (double films in each cassette)		C4	
Screens: front/back / Усил. экраны: передний/задний / Fólie: přední/zadní:		Development / Проявление / Vyvolávání:	
Pb 0,13 / 0,13 mm		Автоматное / Automatové	
Result: Within Code / Удовлетворяет / Vyhovuje		Not Within Code / Не удовлетворяет / Nevhovuje	
Оценка: ☒		☐	
Výsledek: ☒		☐	
Examination Place / Место испытания / Místo zkoušení:		Remarks / Примечания / Poznámky:	
VITKOVICE TESTING CENTER - NDT		p. list 5638; 5638A	
Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu)			
Marek Bajgar (2 / 3197-CERT-NDT-0096-13), Václav Strachala (2 / 3197-CERT-NDT-0090-12), Mgr. Martin Smolka (2 / 101-01897)			
Approved / Одобрил / Schválil: NDT Manager / Vedoucí NDT		Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení:	
Руковод. Лаб. Нераз. Испытания: Ing. Miroslav Kolařík		26.10-9.11. 2017	
Inspection agency / Приёмочная агентура / Přijímací agentura:		Purchaser / Заказчик / Zákazník:	
Statement / Proklamation / Заявление:			
Results are related only to tested object. Record shall be reproduced only entire except causes with written permission of VTC.			
Результаты относятся только к контролируемому объекту. Протокол должен воспроизводиться только полностью, кроме случаев, когда было получено разрешение VTC в письменной форме.			

Supplement / Приложение / Příloha

Number / Номер / Číslo:
Date / Дата / Datum:

VTC.40/1800212
Ostrava, 22.01. 2018

Page / Стр. / Strana: 2 / 2
Revision/ Рев. / Revize: 0

Film Identification (No.) Обозначение плёнки (№) Číslo filmu	Film Size Размер плёнки Rozměr filmu	Source - Film Distance (SFD) Расстояние источник - плёнка Vzdálenost zdroj - film	Material Thickness Толщина материала Tloušťka materiálu	Exposition / Dose Экспозиция / Доза Expozice / Dávka	IQI Sensitivity Чувствительность (№ проволоки) Stupeň citlivosti	Type of IQI Эталон чувствительности Měrka	Density / Опт. плотность Zčernání	Radiation source / Источник излучения / Zdroj záření	Results (Type of defect) Оценка (Типы дефектов) Hodnocení (Typu vad)	Film def. / Дефект плёнки / Vady filmu	Within Code / Удовлетворяет / Vyhovuje	Not Within Code / Ne udovetvoraet	Remarks Примечания Poznámky
19/1 1-2 R1	10x20	550	30	10,8	W11	6	2,1	Ir	Aa				
19/1 2-3	10x20	550	30	10,8	W11	6	2,3	Ir	Aa				
19/2 1-2	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,5	Ir	-				
19/3 1-2 R1	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,7	Ir	-				
19/3 2-3	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,6	Ir	Aa				
19/4 1-2	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,5	Ir	Aa				
19/5 1-2 R1	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,7	Ir	Aa				
19/5 2-3	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,8	Ir	Aa				
19/6 1-2 R1	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,9	Ir	Ad				
19/6 2-3	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,7	Ir	Ad				
19/7 1-2 R1	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,6	Ir	-				
19/7 2-3	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,6	Ir	Aa,Ad				
19/8 1-2 R1	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,9	Ir	Aa				
19/8 2-3	10x20	550	30	10,8	W11	6	2,5	Ir	Ad				
19/9 1-2	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,6	Ir	-				
19/10 1-2	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,6	Ir	Aa				
19/11 1-2	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,5	Ir	-				
19/12 1-2R1	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,6	Ir	-				
19/12 2-3	10x20	550	30	10,8	W11	6	1,6	Ir	-				

Type of defect / Fehlerart / Типы дефектов (EN ISO 6520-1):

Aa - Gas pore / Пора / Pór (2011)

Ab - Elongated cavity / Раковина / Protažená dutina (2015)

Ac - Linear porosity / Цепочка пор / Lineární pórovitost (2014)

Ad - Clustered porosity / Группа пор / Shluk pórů (2013)

Ae - Worm-hole / Свищи / Červovitá dutina (2016)

Ba - Slag inclusion / Шлаковое включение / (301)

Bd - Tungsten / Вольфрам / Wolframový vměstek (3041)

C - Lack of fusion / Несплавление / Studený spoj (401)

D - Lack of penetration / Непровары / Neprůvar (402)

Da - Roof Concavity / Уляжина в корне шва / Prohloubený kořen (515)

E - Crack / Трещина / Trhlina (100)

Fa - Excessive penetration / Zu grobe würlzelüberhöhung / Nadm. přev. kořen (504)

Fb - Irregular surface / Unregelmäßige nahtzeichnung / Nepravidelný povrch (514)

F - Undercut / Подрез / Vrub - zápal (501)

Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu)

Marek Bajgar (2 / 3197-CERT-NDT-0096-13), Václav Strachala (2 / 3197-CERT-NDT-0090-12), Mgr. Martin Smolka (2 / 101-01897)

Approved / Одобрил / Schválil: NDT Manager / Удостоверил / NDT Manager

Руковод. Лаб. Нераз. Испытания:

Inspection agency / Приёмочная агентура / Přijímací agentura:

Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení:

26.10-9.11. 2017

Purchaser / Заказчик / Zákazník:

Zároveň 3/4

POŽADAVEK NA NDT ZKOUSKY č.

JE

56094

Zákazník : KALININSKA JE	Zakázka č.: 5-196-0041-6
Výrobek/část : VTO KU	Díl č.: Pol. 9008
Materiál :	Výkres : 0-JN-000206
Tavba č.:	Rozměr : 730 x 2800
Vývalek/zkouška č.:	Svar č.: 211, 212
Tepelné zpracování:	Typ svaru : X
Místo zkoušky : 830.20	Způsob svařování : 121
Požadovaný druh zkoušení : RT UT PT LT ET UZ MT	101. OPRAVA
MIP č./operace č.:	

Specifikace, třída přípustnosti : RT-PLJ 1083/16 oper 312

Zvláštní požadavky :

Za předložení ke zkoušce odpovídá :

Středisko : 830.20

Datum : 6.10.17

Jméno /podpis :

Vizuální kontrola :

Správnost údajů ověřil :

Útvar :

Datum :

Jméno /podpis :

NÁLEZ

Druh NDT	Nález	Hodnocení	Datum	Jméno/podpis
RT	212 (2-3) R	PŮVODNÍ VADA NEUTNOU	26.10.17	SM
	4-5 ; 5-6	VYHODNĚ		
	211 1-2 R	NEUTNOU		
	2-3 R	NEUTNOU	26.10.17	SM
	3-4 R	OPRA		

Přezkoumal: Strachala

Datum: 26.10.2017



VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.
Pohraniční 584/142, Hulváky
703 00 Ostrava

EXAMINATION RECORD / ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ / PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

Number / Номер / Číslo: VTC.40/1704235
Date / Дата / Datum: Ostrava, 20.12.2017

Page / Стр. / Strana: 1 / 2
Revision/ Рев. / Revize: 0

Purchaser / Заказчик / Zákazník: VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s., Ruská 1142/30 Vítkovice, 703 00 Ostrava		
Manufacturer / Изготовитель / Objednatel: VPE a.s., NS 830		Order No. / Заказ № / Kontrakt: 5-796-0041-6
Project / Проект / Projekt: ПВД К-5 / VTO К-5		Comp. / Издел. / Komponent: A 1056
Object / Объект испытания / Předmět zkoušení: Кольц. шов обеч. с днищем, с обечайкой / Obvod. sv. krouž. se dnem, s kroužkem		
Drawing No. / Чертеж № / Výkres č.: 0-JN-000206		Material / Материал / Materiál: 20K
Weld No. / Сварной шов № / Svar č.: 2/1, 2/2		Size / Размер / Rozměr: tl./тол.27мм, 30мм
Weld Process / Метод сварки / Metoda svařování: АФС		Type of weld / Тип сварного шва / Typ svaru: стыковой сварной шов / BW
MIP No / ППК № / MIP č.: 2184	Step No. / Операция № / Operace č.: 3.3.3.3	Heat treatment / Термообработка / Tepelné zpracování: без ТО / bez TZ
Special requirements / Специальные требования / Zvláštní požadavky: РКЖ/ППК 1083/16, оп./оп. 312, ПНАЭ Г-7-010-89, катег. свар. соедин. IIIc, QI-VTC.40 JE-VTO-0076		

Radiographic Examination / Радиографический контроль / Zkouška prozářením

Examination acc. / Контроль согласно / Zkoušení dle: EN ISO 17636-1 кл. Б / EN ISO 17636-1 tř. B		Extent of Examination / Объем контроля / Rozsah zkoušení 10%
Acceptance Level acc. / Оценка качества по / Stupeň přípustnosti dle: РКЖ/ППК 1083/16, оп./оп. 312		Exp. Arrangement / Схема контроля / Expoziční uspořádání: EN ISO 17636-1 рис. 2 / EN ISO 17636-1 obr. 2
Source / Источник излучения / Zdroj záření: Isovolt ISO 320 (RT)		Fokus size / Размер фокус. пятна / Rozměr ohniska: 4,0 x 4,0 mm (RT)
Voltage / Напряжение / Napětí: 280 kV	Current / Ток / Proud: 8 mA	Activity / Активность / Aktivita: GBq / Ci
Type of film / Радиографическая пленка / Typ filmu: Kodak Industrex T200		System of film / Система р. пленки / Filmový systém: C4
Screens: front/back / Усил. экраны: передний/задний / Fólie: přední/zadní: Pb 0,13 / 0,13 mm		Development / Проявление / Vyvolávání: Автоматное / Automatové
Result: Оценка: ☒ Within Code / Удовлетворяет / Vyhovuje Výsledek: ☒		Not Within Code / Не удовлетворяет / Nevyhovuje ☐
Examination Place / Место испытания / Místo zkoušení: VÍTKOVICE TESTING CENTER - NDT		Remarks / Примечания / Poznámky: p. list 5609,5609A
Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu) Václav Strachala (2 / 3197-CERT-NDT-0090-12)		
Approved / Одобрил/Schválil: NDT Manager, Руквод. Лаб. Нераз. Испытания Vedoucí NDT: Ing. Miroslav Kolář		Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení: 26.09.2017
Inspection agency / Приёмочная агентура / Přijímací agentura:		Purchaser / Заказчик / Zákazník:
Statement / Proklamation / Заявление: Results are related only to tested object. Record shall be reproduced only entire except causes with written permission of VTC. Результаты относятся только к контролируемому объекту. Протокол должен воспроизводиться только полностью, кроме случаев, когда было получено разрешение VTC в письменной форме.		

Supplement / Приложение / Příloha

Number / Номер / Číslo:
Date / Дата / Datum:

VTC.40/1704235
Ostrava, 20.12.2017

Page / Стр. / Strana: 2 / 2
Revision/ Рев. / Revize: 0

Film Identification (No.) Обозначение плёнки (№) Číslo filmu	Film Size Размер плёнки Rozměr filmu	Source - Film Distance (SFD) Расстояние источник - плёнка Vzdálenost zdroj - film	Material Thickness Толщина материала Tloušťka materiálu	Exposure / Dose Экспозиция / Доза Expozice / Dávka	IQI Sensitivity Чувствительность (№ проволоки) Stupeň citlivosti	Type of IQI Эталон чувствительности Měrka	Density / Опт. плотность Zčernání	Radiation source / Источник излучения / Zdroj záření	Results (Type of defect) Оценка (Типы дефектов) Hodnocení (Typu vad)	Film def. / Дефект плёнки / Vady filmu	Within Code / Удовлетворяет / Vyhovuje	Not Within Code / Не удовлетворяет	Remarks Примечания Poznámky
2/1 / 1-2 R1	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,5	RT	Ad				Пересечение / Křížový spoj
2-3 R1	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,5	RT	Ad,Bb				
3-4 R1	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,8	RT	-				
4-5	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,6	RT	-				
5-6	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,8	RT	-				
6-7	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,9	RT	-				
7-8	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,7	RT	-				
31-32	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,6	RT	Aa				
32-1	15x40	700	27	10,4	W12	6	2,4	RT	-				
2/2 / 1-2	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,1	RT	-				Пересечение / Křížový spoj
2-3 R1	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,0	RT	Ab				
3-4	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,0	RT	-				
4-5	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,2	RT	-				
5-6	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,1	RT	-				Пересечение / Křížový spoj
6-7	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,2	RT	-				
7-8	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,2	RT	-				
8-9	15x40	700	30	11,2	W11	6	3,1	RT	-				

Type of defect / Fehlerart / Типы дефектов (EN ISO 6520-1):

- Aa - Gas pore / Пора / Pór (2011)
Ab - Elongated cavity / Раковина / Protažená dutina (2015)
Ac - Linear porosity / Цепочка пор / Lineární pórovitost (2014)
Ad - Clustered porosity / Группа пор / Shluk pórů (2013)
Ae - Worm-hole / Свищи / Červovitá dutina (2016)
Ba - Slag inclusion / Шлаковое включение / (301)
Bd - Tungsten / Вольфрам / Wolframový vměstek (3041)
C - Lack of fusion / Несплавление / Studený spoj (401)
D - Lack of penetration / Непровары / Neprůvar (402)
Da - Roof Concavity / Утяжина в корне шва / Prohloubený kořen (515)
E - Crack / Трещина / Trhлина (100)
Fa - Excessive penetration / Zu grobe wüzelüberhöhung / Nadm. přev. kořen (504)
Fb - Irregular surface / Unregelmäßige nahtzeichnung / Nepravidelný povrch (514)
F - Undercut / Подпез / Vrub - zápal (501)

Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu)
Václav Strachala (2/3197-CERT-NDT-0090-12)

Approved / Одобрил/Schválil: NDT Manager, Руководитель - Даб. Непраз. Испытания
Vedoucí NDT: Ing. Miroslav Kolář

Inspection agency / Приёмочная агентура / Přijímací agentura

Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení:
26.09.2017

Purchaser / Заказчик / Zákazník:

[illegible]

JE

5637

Zákazník : KALIVINSKA JE	Zakázka č.: 5-796-0040-6
Výrobek/část : VTO 125	Díl č.: Pol. 9008
Materiál :	Výkres : 0-JN-000206
Tavba č.:	Rozměr : P30+TRKR 70x17 P30+TRKR 20x85 P30+TRKR 140x2
Vývalek/zkouška č.:	Svar č.: 2311, 2312 1911 ÷ 1912, 1811 ÷ 1816, 811
Tepelné zpracování:	Typ svaru : V D
Místo zkoušky : 830.20	Způsob svařování : 141, 111
Požadovaný druh zkoušení : RT UT PT LT ET UZ MT	10% 100%
MIP č./operace č.:	MT - PKJ 1083116 oper 331 100%
Specifikace, třída přípustnosti :	UT - PKJ 1083116 oper 322 10% 1911 ÷ 1912, 811
Zvláštní požadavky :	RT - PKJ 1083116 oper 312 1911 ÷ 1912, 811
Za předložení ke zkoušce odpovídá :	

Středisko : 830.20

Datum : 5.9.17

Jméno /podpis :

Vizuální kontrola :

Správnost údajů ověřil :

Útvar :

Datum :

Jméno /podpis :

NÁLEZ

Druh NDT	Nález	Hodnocení	Datum	Jméno/podpis
MT	SH	vyhovuje	25.9.17	PK
MT	WOLERY 1911-1912	vyhovuje	2-3.10.17	Prutis, Dusek
MT		vyhovuje	18.10.17	Mel, Dusek
UT-100%	811 : 1918 ; 1914	vyhovuje	18.10.17	Mel, Dusek
RT	811 (1-2 ; 2-3)	VYHOVUJE	18.10.17	Prutis
RT	1914 ús.1	Nevyhovuje	18-19.10	
RT	1911 ÷ 1913 1915 ÷ 1912 ús.1	Vyhovuje	2017	Prutis

Přezkoumal: Strachala

Datum: 18.10.2017

Přezkoumal: **Strachala**
Sh
Datum: 25. 10. 2017



MAN6=1800158

EXAMINATION RECORD / ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ / PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

Number / Номер / Číslo: VTC.40/1800158 Page / Стр. / Strana: 1 / 2
Date / Дата / Datum: Ostrava, 18.01. 2018 Revision/ Рев. / Revize: 0

Purchaser / Заказчик / Zákazník: VÍTKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice		Order No. / Заказ № / Kontrakt: 5-796-0040-6
Project / Проект / Projekt: Подогреватель высокого давления - ПВД К-5 / VTO К-5		Comp. / Издел. / Komponent: A 1055
Object / Объект испытания / Předmět zkoušení: Стопорная гайка с корпусом – шов №. 19/1+19/12 Stavěcí matice s pláštěm - sv. č.19/1+19/12		
Drawing No. / Чертеж № / Výkres č.: 0-JN-000206		Material / Материал / Materiál: 22K + 22K
Weld No. / Сварной шов № / Svar č.: 19/1 + 19/12		Size / Размер / Rozměr: tl./тол.30 mm
Weld Process / Метод сварки / Metoda svařování: АФС		Type of weld / Тип сварного шва / Typ svaru: стыковой сварной шов / BW
MIP No / ППК № / MIP č.: 2183	Step No. / Операция № / Operace č.: 3.3.3.9	Heat treatment / Термообработка / Tepelné zpracování: без ТО / bez TZ
Special requirements / Специальные требования / Zvláštní požadavky: PKJ/ПКС 1083/16, op./оп. 312, ПНАЭ Г-7-010-89, kateg. svar. spoje / катег. свар. соедин. IIIc, QI-VTC.40 JE-VTO-0076		

Radiographic Examination / Радиографический контроль / Zkouška prozářením

Examination acc. / Контроль согласно / Zkoušení dle: ЕН ISO 17636-1 кл. Б / EN ISO 17636-1 tř. B		Extent of Examination / Объем контроля / Rozsah zkoušení 10%
Acceptance Level acc. / Оценка качества по / Stupeň přípustnosti dle: PKJ/ПКС 1083/16, op./оп. 312		Exp. Arrangement / Схема контроля / Expoziční uspořádání: ЕН ISO 17636-1 рис. 4 / EN ISO 17636-1 obr. 3
Source / Источник излучения / Zdroj záření: ¹⁹² Ir (Ir)		Fokus size / Размер фокус. пятна / Rozměr ohniska: 3,0 x 2,7 mm (Ir)
Voltage / Напряжение / Napětí: - kV	Current / Ток / Proud: - mA	Activity / Активность / Aktivita: 1184/32 GBq / Ci
Type of film / Радиографическая плёнка / Typ filmu: Kodak Industrex T 200 (double films in each cassette)		System of film / Система р. плёнки / Filmový systém: C4
Screens: front/back / Усил. экраны: передний/задний / Fólie: přední/zadní: Pb 0,13 / 0,13 mm		Development / Проявление / Vyvolávání: Автоматное / Automatové
Result: Оценка: Within Code / Удовлетворяет / Vyhovuje		Not Within Code / Не удовлетворяет / Nevhovuje
Examination Place / Место испытания / Místo zkoušení: VÍTKOVICE TESTING CENTER - NDT		Remarks / Примечания / Poznámky: p. list 5637;5637A
Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu) Marek Bajgar (2 / 3197-CERT-NDT-0096-13)		
Approved / Одобрил / Schválil: NDT Manager/ Vedoucí NDT Руковод. Лаб. Нераз. Испытания: Ing. Miroslav Kolář		Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení: 18.10-20.10. 2018
Inspection agency / Приёмочная агентура / Přijímací agentura:		Purchaser / Заказчик / Zákazník:
Statement / Proklamation / Заявление: Results are related only to tested object. Record shall be reproduced only entire extent causes with written permission of VTC. Результаты относятся только к контролируемому объекту. Протокол должен воспроизводиться только полностью, кроме случаев, когда было получено разрешение VTC в письменной форме.		



EXAMINATION RECORD / ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ / PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

Number / Номер / Číslo: VTC.40/1800157 Page / Стр. / Strana: 1 / 2
Date / Дата / Datum: Ostrava, 18.01. 2018 Revision/ Рев. / Revize: 0

Purchaser / Заказчик / Zákazník: VÍTKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice		
		Order No. / Заказ № / Kontrakt: 5-796-0040-6
Project / Проект / Projekt: Подогреватель высокого давления - ПВД К-5 / VTO К-5		Comp. / Издел. / Komponent: A 1055
Object / Объект испытания / Předmět zkoušení: Патрубок „Я“ с корпусом / Nátrubek „Я“ s pláštěm		
Drawing No. / Чертеж № / Výkres č.: 0-JN-000206		Material / Материал / Materiál: 22K + 20K
Weld No. / Сварной шов № / Svar č.: 8/1		Size / Размер / Rozměr: tl./тол.25 mm
Weld Process / Метод сварки / Metoda svařování: РДС		Type of weld / Тип сварного шва / Typ svaru: тавроый сварной шов / TBW
MIP No / ППК № / MIP č.: 2183	Step No. / Операция № / Operace č.: 3.3.3.6	Heat treatment / Термообработка / Tepelné zpracování: без ТО / bez TZ
Special requirements / Специальные требования / Zvláštní požadavky: РКЖ/ПКК 1083/16, оп./оп. 312, ПНАЭ Г-7-010-89, катег. свар. соед. IIIc, QI-VTC.40 JE-VTO-0076		

Radiographic Examination / Радиографический контроль / Zkouška prozářením

Examination acc. / Контроль согласно / Zkoušení dle: EN ISO 17636-1 кл. Б / EN ISO 17636-1 tř. B		Extent of Examination / Объем контроля / Rozsah zkoušení 10%
Acceptance Level acc. / Оценка качества по / Stupeň přípustnosti dle: РКЖ/ПКК 1083/16, оп./оп. 312		Exp. Arrangement / Схема контроля / Expoziční uspořádání: EN ISO 17636-1 рис. 4 / EN ISO 17636-1 obr. 4
Source / Источник излучения / Zdroj záření: ¹⁹² Ir (Ir)		Fokus size / Размер фокус. пятна / Rozměr ohniska: 3,0 x 2,7 mm (Ir)
Voltage / Напряжение / Napětí: - kV	Current / Ток / Proud: - mA	Activity / Активность / Aktivita: 1184/32 GBq / Ci
Type of film / Радиографическая плёнка / Typ filmu: Kodak Industrex T 200		System of film / Система р. плёнки / Filmový systém: C4
Screens: front/back / Усил. экраны: передний/задний / Fólie: přední/zadní: Pb 0,13 / 0,13 mm		Development / Проявление / Vyvolávání: Автоматное / Automatové
Result: Оценка: Výsledek: Within Code / Удовлетворяет / Vyhovuje ☒		Not Within Code / Не удовлетворяет / Nevyhovuje ☐
Examination Place / Место испытания / Místo zkoušení: VÍTKOVICE TESTING CENTER - NDT		Remarks / Примечания / Poznámky: p. list 5637
Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu) Marek Bajgar (2 / 3197-CERT-NDT-0096-13)		
Approved / Одобрил / Schválil: NDT Manager/ Vedoucí NDT Руковод. Лаб. Нераз. Испытания: Ing. Miroslav Kolář		Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení: 18.01. 2018
Inspection agency / Приёмочная агентура / Přijímací agentura:		Purchaser / Заказчик / Zákazník:
Statement / Proklamation / Заявление: Results are related only to tested object. Record shall be reproduced only entire except causes with written permission of VTC. Результаты относятся только к контролируемому объекту. Протокол должен воспроизводиться только полностью, кроме случаев, когда было получено разрешение VTC в письменной форме.		

Supplement / Приложение / Příloha

Number / Homep / Číslo:

VTC.40/1800157

Date / Дата / Datum:

Ostrava, 18.01. 2018

Page / Стр. / Strana:

2 / 2

Revision/ Рев. / Revize:

0

[illegible]

Type of defect / Fehlerart / Типы дефектов (EN ISO 6520-1):

Aa - Gas pore / Пора / Pór (2011)

Ab - Elongated cavity / Раковина / Protažená dutina (2015)

Ac - Linear porosity / Цепочка пор / Lineární pórovitost (2014)

Ad - Clustered porosity / Група пор / Shluk porů (2013)

Ае - Worm-hole / Свищи / Červovitá dutina (2016)

Ва - Slag inclusion / Шлаковое включение / (301)

Bd - Tungsten / Вольфрам / Wolframový vměstek (3041)

C - Lack of fusion / Несплавление / Studený spoj (401)

D Lack of penetration / Непровары / Neprüvar (402)

Da - Roof Concavity / Утяжина в корне шва / Prohloubený kořen (\$15)

E Crack / Трещина / Trhline (100)

— Excessive penetration / Zu grobe würcelüberhöhung / Nadm. přev. kořen (504)

Fb – Irregular surface / Unregelmäßige nahtzeichnung / Nepravidelný povrch (514)

F. Undercut / Подрез / Vrub - zápal (501)

Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu)

Marek Bajgar (2 / 3197-CERT-NDT-0096-13)

Approved / Одобрил / Schválil: NDT Manager/ Vedoucí NDT

Руковод. Лаб. Нераз. Испытания: Ing. Miroslav Kolář

Inspection agency / Приёмочная агентура / Přejímací agentura:

Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení: 18.10.2018

Purchaser / Заказчик / Zákazník:

[illegible]

POZADAVEK NA NDT ZKOUSKY č.

JE

5637

MT - 28bw

UT - 1bw

1bw MS

Zákazník:

KALININSKA JE

Zakázka č.:

5-796-0040-6

Výrobek/část:

VTO 125

Díl č.:

Pol. 9008

31.10.8

Materiál:

Výkres:

0-JN-000206

Tavba č.:

Rozměr: P30+TRKR 70x17

P30+TRKR 20x85 P30+TRKR 140x2

Vývalek/zkouška č.:

Svar č.:

1911÷1912, 1811÷1816, 811

Tepelné zpracování:

Typ svaru:

V A

Místo zkoušky: 830.20

Způsob svařování:

141, 111

Požadovaný druh zkoušení: RT UT PT LT ET UZ MT

10% 100%

MIP č./operace č.:

MT - PKJ 108316 oper 331

100%

Specifikace, třída přípustnosti:

UT - PKJ 108316 oper 322

10% 1911÷1912, 811

Zvláštní požadavky:

RT - PKJ 108316 oper 312

1911÷1912, 811

Za předložení ke zkoušce odpovídá:

Středisko: 830.20

Datum: 5.9.17

Jméno /podpis:

Vizuální kontrola:

Správnost údajů ověřil:

Prezkoumal: Petásová

Útvar:

Datum:

Jméno /podpis:

Datum: 25.9.17

NÁLEZ

Druh NDT	Nález	Hodnocení	Datum	Jméno/podpis
MT	SH	vyhoví	25.9.17	PK
MT	WOLLEY 1911-1912	vyhoví	2-3.10.17	pentu, Duvcha
MT	18/1-18/6; 19/1-19/12;	vyhoví	18.10.17	Merl, Duvcha
UT-100%	811; 1918; 1914	vyhoví	18.10.17	Merl, Duvcha
MT+UT	1914 15R-ETC	vyhoví	20.10.17	

4480,-

240,-

240,-

5290,-

5634A 1

MT-1bu

UT - 10m

1430

[illegible]



Заказчик, адрес: Zákazník, adresa:	VÍTKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice		
Заказчик: Objednatel:	--		
Проект / Объект: Projekt / Objekt:	ПВД К-5 / VTO K-5		
Компонент: Komponent:	Подкладной лист подвесов с корпусом, шов № 23/1, 23/2 Podložný plech závěsů s pláštěm – svar č. 23/1, 23/2		
Заказ №: Zakázka č.:	5-796-0040-6	Завод. №: Výrobní číslo:	A 1055
Чертеж №: Výkres č.:	2-JN-000144	Деталь: Díl:	Корпус / Plášť
Размер: Rozměr:	tl./тол.20 mm	Материал: Materiál:	22K
Производственный этап: Výrobní etapa:	после сварки / po svaření		
Термическая обработка: Teplotní zpracování:	без ТО / bez TZ	Процесс сварки: Proces svačování:	ручная дуговая сварка / SMAW
Место испыт. Místo zkoušení:	NS 830	Модель шва: Typ spoje:	тавровый сварной шов / TBW
Объем испытаний: Rozsah zkoušení:	100% сварное соединение / 100% svar		
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	PKJ/ПКС 1083/16, op/op.331, kat. sv. spoje / kat. sv. соед. ШС QI-VTC.40 JE-VTO-0074.		

**ИСПЫТАНИЕ МАГНИТНЫМ ПОРОШКОМ
ZKOUŠENÍ MAGNETICKÝM PRÁŠKEM**

MT

Испытание по: Zkoušení dle:	EN ISO 17638		Степень допустимости по: Stupeň přípustnosti dle:	PNAE G-7-010-89-tab.7 ПНАЭ Г-7-010-89-таб.7
Состояние поверхности: Stav povrchu:	шлифованная / broušený	Темпер.: Teplota:	15°C	Намагничивающие обор.: Magnetizační zařízení:
Тип намагничивания: Typ magnetizace:	полюсная / pólová		Тип порошка: Typ magnetického prášku:	PTS MAG 165
Метод наложения: Způsob nanášení zk. prostř.:	полевая / poléváním		Расст. пол. / электрод: Vzdál. elektrod/pólů:	130 mm
Эталон: Indikátor pole (měrka):	Бергольд / BERTHOLD		Ампер-витки: Amper-Závitů:	--
Маг. ток: Magnetizační proud:	переменный / střídavý		Интенс. касат. магнит. пот.: Int. tang. mt. pole:	2÷6 kA/m
Метод: Metoda:	флуоресцирующий / fluorescenční		Условия освещения: Světelné podmínky:	Min.1000 µW/cm² Max.20Lux
Очистка после испыт. Čištění po zkoušce:	--		Размагничивание: Demagnetizace:	не требует/ nepožaduje se
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	--			
Примечание: Poznámky:	Требование №./ Požadavek č. : 5637			

Порядков. № индикации: Pořadové č. ind.	Позиция индикации: Poloha indikace X Y	Количество (на см) Četnost (na cm)	Макс. размер: Max. rozměr:	Примечание: Poznámky

Классификация: Klasifikace:	Удовлетворяет: Vyhovuje:	☒	Не удовлетворяет: Nevyhovuje:	☐
--------------------------------	-----------------------------	-------------------------------------	----------------------------------	--------------------------

Техник: Zkušební technik	Martiníková A., Drescher L.	Квалиф. класс: Kvalif. stupeň:	2	Дата испытания: Datum zkoušení:	17.10.2017
Одобрил: Schválil:	Руковод. Лаб. Нераз. испытания: Vedoucí NDT:	Ing. Kolář M.		Дата: Datum:	31.10.2017
Заказчик: Zákazník:	Приемная агентура: Přijímací agentura:				

Заявление: Prohlášení:	Полученные результаты распространяются только на испытанный предмет. Без письменного согласия испытательной лаборатории протокол не разрешается воспроизводить иначе, чем полностью. Dosažené výsledky se týkají pouze zkoušeného předmětu. Protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušebny reprodukován jinak než celý.				
---------------------------	--	--	--	--	--

ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

№. /č.: VTC.40/1800161

Rev./Rev.0

Стран: 1/1
Strana:



MAN6=1800161

Заказчик, адрес: Zákazník, adresa:	VÍTKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice		
Заказчик: Objednatel:	--		
Проект / Объект: Projekt / Objekt:	ПВД К-5 / VTO К-5		
Компонента: Komponent:	Стопорная гайка с корпусом – шов №. 19/1÷19/12 Stavěcí matice s pláštěm – svar č. 19/1÷19/12		
Заказ №: Zakázka č.:	5-796-0040-6	Завод. №: Výrobní číslo:	A 1055
Чертеж №: Výkres č.:	0-JN-000206	Деталь: Díl:	Корпус / Plášť
Размер: Rozměr:	tl./тол.30 mm	Материал: Materiál:	22K + 20K
Производственный этап: Výrobní etapa:	после сварки / po svaření	Процес сварки: Proces svačování:	ручная дуговая сварка / SMAW аргоно-дуговая сварка / GTAW
Термическая обработка: Teplotné zpracování:	без ТО / bez TZ	Модель шва: Typ spoje:	тавровый сварной шов / TBW
Место испыт. Místo zkoušení:	NS 830	MIP №. / Дей. №.: MIP č. / Op. č.:	2183 / 3.3.3.9
Объем испытаний: Rozsah zkoušení:	100% шва №. 19/4, 19/8 / 100% svaru č.: 19/4, 19/8		
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	PKJ/ЛКК 1083/16, оп/оп.322, kat. sv. spoje / кат. св. соедин. Пс QI-VTC.40 JE-VTO-0075		

ИСПЫТАНИЕ УЛЬТРАЗВУКОМ ZKOUŠENÍ ULTRAZVUKEM

UT

Класс испыт. / Метод-опорный уровень по: Třída zkoušení / Metoda Ref. úroveň dle:	ČSN EN ISO 17640	Степень Допустимости: Stupeň přípustnosti dle:	ПНАЭ Г-7-010-89 PNAE G-7-010-89
Опорный уровень: Referenční úroveň:	D _{DSR} = 2,1mm	Настр. чувствительности: Způsob nastavení citlivosti:	АРД номограмм / AVG
Позиция искателя: Polohy sond:	QI-VTC.40 JE-VTO-0075	Преобразователь: Sonda:	SWB60-2 ^E , SWB45-2 ^E Частота Frekvence 2 МГц MHz
Прибор: Přístroj/č.:	Krautkrämmer USM 35 Starmans – Dio 1000	Испыт. диапазон: Rozsah časové základny:	0÷150mm
Калибр. эталона: Kalibrační měrka:	K1	Опорный уровень: Přechodové ztráty:	2 dB
Состояние поверхности: Stav zkušebního povrchu:	шлифованная / broušený	Связующая среда: Vazební prostředek:	Крахмал / Lovosa
Состояние свар шва: Povrch svaru:	шлифованная / broušený	Темп.: Tepl.: 15°C	Состояние основ. мат. Stav zákl. mat.:

Примечание:
Poznámka: Требование №./ Požadavek č. : 5637

Порядков. № индикации :Pořadové č. indikace:	Позиция Индик (mm) Poloha indikace		Толщина (mm) Tloušťka	Длина Индикто (mm) Délka indikace		Глубина (mm) Hloubka	Опорный уровень (mm) Referenční úroveň		Позиция искателя Pol. sondy	Угол преломления Úhel lomu Deg (°)	Квалифик. Hodnocení	
	X	Y		ΔLx	ΔLy	Z	Ø (mm)	+dBr			Yes Да	No Нет
Исходный пункт разветвления												

Исходный пункт развития окружности

Výchozí bod rozvinutého obvodu..... Обозначение
Označen

Классификация: Удовлет. без записи: ☒ Удовлет. с записем: ☐ Не удовлетворяет: ☐
Klasifikace: Vyhovuje bez zápisu: ☒ Vyhovuje se zápisem: ☐ Nevhovuje: ☐

Техник:
Zkušební technik Martiníková A., Drescher L. Квалиф. класс: 2 Дата испытания:
Datum zkoušení: 20.10.2017

Одобрил:
Schválil: Руковод. Лаб. Нераз. испытания:  Kolář M. Дата:
Datum: 31.10.2017

Заказчик:
Zákazník: Приемная агентура:
Přijímací agentura:

Заявление:
Prohlášení: Полученные результаты распространяются только на испытанный предмет. Без письменного согласия испытательной лаборатории протокол не разрешается воспроизводить иначе, чем полностью.
Dosažené výsledky se týkají pouze zkoušeného předmětu. Protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušební reprodukován jinak než celý.

ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

№. /č.: VTC.40/1800159

Rev./Rev.0

Стран: 1/1
Strana:



MAN6=1800159

Заказчик, адрес: Zákazník, adresa:	VÍTKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice		
Заказчик: Objednatel:	--		
Проект / Объект: Projekt / Objekt:	ПВД К-5 / VTO K-5		
Компонент: Komponent:	Штуцеры „М“ с корпусом – шов №. 18/1÷18/6 Nátrubky „М“ s pláštěm - svar č. 18/1÷18/6		
Заказ №: Zakázka č.:	5-796-0040-6	Завод №: Výrobní číslo:	A 1055
Чертеж №: Výkres č.:	0-JN-000206	Деталь: Díl:	Корпус / Plášť
Размер: Rozměr:	tl./тол. 8,5 mm	Материал: Materiál:	22K + 20K
Производственный этап: Výrobní etapa:	после сварки / po svaření		
Термическая обработка: Teplotní zpracování:	без ТО / bez TZ		
Место испыт. Místo zkoušení:	NS 830	Процесс сварки: Proces svařování:	Аргоно-дуговая сварка / GTAW
Объем испытаний: Rozsah zkoušení:	100% шва / svaru № 18/1÷18/6		
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	ПК/ПСК 1083/16, оп/оп.331, kat. sv. spoje / kat. sv. soud. ППс QI-VTC.40 JE-VTO-0074		

ИСПЫТАНИЕ МАГНИТНЫМ ПОРОШКОМ ZKOUŠENÍ MAGNETICKÝM PRÁŠKEM MT

Испытание по: Zkoušení dle:	EN ISO 17638		Степень допустимости по: Stupeň přípustnosti dle:	PNAE G-7-010-89-tab.7 ПНАЭ Г-7-010-89-таб.7
Состояние поверхности: Stav povrchu:	шлифованная / broušený	Темпер.: Teplota:	15°C	Намагничивающие обор.: Magnetizační zařízení:
Тип намагничивания: Typ magnetizace:	полюсная / pólová		Тип порошка: Typ magnetického prášku:	PTS MAG 165
Метод наложения: Způsob nanášení zk. prostřed.	полевание / poléváním		Расст. пол. / электрод: Vzdál. elektrod/pólů:	130 mm
Эталон: Indikátor pole (měrka):	Бертольд / BERTHOLD		Ампер-витки: Amper-Závitů:	--
Маг. ток: Magnetizační proud:	переменный / střídavý		Интенс. касат. магнит. пот.: Int. tang. mt. pole:	2÷6 kA/m
Метод: Metoda:	флуоресцирующий / fluorescenční		Условия освещения: Světelné podmínky:	Min.1000 µW/cm² Max.20Lux
Очистка после испыт. Čištění po zkoušce:	--		Размагничивание: Demagnetizace:	не требует/ nepožaduje se
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	--			

Примечание:
Poznámky: Требование №./ Požadavek č. : 5637

Порядков. № индикации: Pořadové č. ind.	Позиция индикации: Poloha indikace	Количество (на см) Četnost (na cm)	Макс. размер: Max. rozměr:	Примечание: Poznámky
X	Y			

Классификация: Klasifikace:	Удовлетворяет: Vyhovuje:	☒	Не удовлетворяет: Nevyhovuje:	☐
--------------------------------	-----------------------------	-------------------------------------	----------------------------------	--------------------------

Техник: Zkušební technik	Martínková A., Drescher L.	Квалиф. класс: Kvalif. stupeň:	2	Дата испытания: Datum zkoušení:	18.10.2017
Одобрил: Schválil:	Руковод. Лаб. Нераз. испытания: Vedoucí NDT:	Ing. Kolář M.		Дата: Datum:	31.10.2017
Заказчик: Zákazník:	Приемная агентура: Přijímací agentura:				

Заявление:
Prohlášení: Полученные результаты распространяются только на испытанный предмет. Без письменного согласия испытательной лаборатории протокол не разрешается воспроизводить иначе, чем полностью.
Dosažené výsledky se týkají pouze zkoušeného předmětu. Protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušebny reprodukován jinak než celý.

**ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ
PROTOKOL O ZKOUŠENÍ**

№. /č.: VTC.40/1800160

Рев./Rev.0

Стран: 1/1
Strana:



MAN6=1800160

Заказчик, адрес: Zákazník, adresa:	VÍTKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice		
Заказчик: Objednatel:	--		
Проект / Объект: Projekt / Objekt:	ПВД К-5 / VTO K-5		
Компонент: Komponent:	Стопорная гайка с корпусом – шов №. 19/1÷19/12 Stavěcí matice s pláštěm - svar č. 19/1÷19/12		
Заказ №: Zakázka č.:	5-796-0040-6	Завод №: Výrobní číslo:	A 1055
Чертеж №: Výkres č.:	0-JN-000206	Деталь: Díl:	Корпус / Plášť
Размер: Rozměr:	t1./тол.30 mm	Материал: Materiál:	22K + 20K
Производственный этап: Výrobní etapa:	после сварки / po svaření	Процес сварки: Proces svařování:	ручная дуговая сварка / SMAW аргоно-дуговая сварка / GTAW
Термическая обработка: Teplotní zpracování:	без ТО / bez TZ	Модель шва: Typ spoje:	тавровый сварной шов / TBW
Место испыт. Místo zkoušení:	NS 830	MIP №. / Дей. №.: MIP č. / Op. č.:	2183 / 3.3.3.9
Объем испытаний: Rozsah zkoušení:	100% шва / svaru		
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	PKJ/ЛКК 1083/16, op/op.331, kat. sv. spoje / kat. sv. соед. ППс QI-VTC.40 JE-VTO-0074		

**ИСПЫТАНИЕ МАГНИТНЫМ ПОРОШКОМ
ZKOUŠENÍ MAGNETICKÝM PRÁŠKEM**

MT

Испытание по: Zkoušení dle:	EN ISO 17638	Степень допустимости по: Stupeň přípustnosti dle:	PNAE G-7-010-89-tab.7 ПНАЭ Г-7-010-89-таб.7
Состояние поверхности: Stav povrchu:	шлифованная / broušený	Темпер.: Teplota:	15°C
Тип намагничивания: Typ magnetizace:	полюсная / pólová	Намагничивающие обор.: Magnetizační zařízení:	PTS MAG 165
Метод наложения: Způsob nanášení zk. prostřed.	полевание / poléváním	Тип порошка: Typ magnetického prášku:	PFINDER 115
Этапон: Indikátor pole (měrka):	Бертольд / BERTHOLD	Расст. пол. / электрод.: Vzdál. elektrod/pólů:	130 mm
Маг. ток: Magnetizační proud:	переменный / střídavý	Ампер-витки: Amper-Závitů:	--
Метод: Metoda:	флуоресцирующий / fluorescenční	Интенс. касат. магнит. пот.: Int. tang. mt. pole:	2÷6 kA/m
Очистка после испыт. Čištění po zkoušce:	--	Условия освещения: Světelné podmínky:	Min.1000 μW/cm² Max.20Lux
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	--	Размагничивание: Demagnetizace:	не требует/ nepožaduje se

Примечание:
Poznámky: Требование №./ Požadavek č. : 5637

Порядков. № индикации: Pořadové č. ind.	Позиция индикации: Poloha indikace X Y	Количество (на см) Četnost (na cm)	Макс. размер: Max. rozměr:	Примечание: Poznámky

Классификация:
Klasifikace: Удовлетворяет: ☒ X Не удовлетворяет: ☐ Vyhovuje: Newyhovuje:

Техник: Zkušební technik	Martínková A., Drescher L.	Квалиф. класс: Kvalif. stupeň:	2	Дата испытания: Datum zkoušení:	20.10.2017
Одобрил: Schválil:	Руковод. Лаб. Нераз. испытания: Vedoucí NDT:	Ing. Kolář M.		Дата: Datum:	31.10.2017
Заказчик: Zákazník:	Принимающая агентура: Přijímající agentura:				

Заявление:
Prohlášení: Полученные результаты распространяются только на испытанный предмет. Без письменного согласия испытательной лаборатории протокол не разрешается воспроизводить иначе, чем полностью.
Dosažené výsledky se týkají pouze zkoušeného předmětu. Protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušebny reprodukován jinak než celý.

[illegible]

2100

Form 1041-10/99



Клиент, адрес: Zákazník, adresa:	VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s., Ruská 1142/30, 703 00 Ostrava-Vítkovice	
Заказчик: Objednatel:	VPE a.s., 830	
Проект / Объект: Projekt / Objekt:	ПВД К-5 / VTO К-5	
Компонент: Komponent:	Свар. кр. штуц. „Я“ „М“, стопор. гайек и отперс. (швы 8/1, 18/1÷18/6, 19/1÷19/12) Svar.hraný nátr. „Я“ „М“, stavěcích matic a otvorů (svary 8/1, 18/1÷18/6, 19/1÷19/12)	
Заказ №: Zakázka č.:	5-796-0040-6	Завод. №: Výrobní číslo:
Чертеж №: Výkres č.:	4-JN-000059, 4-JN-000014, 4-JN-000162	Деталь: Díl:
Размер: Rozměr:	ø140/ø90, ø28/ø16, ø70/ø37 mm	Материал: Materiál:
Производственный этап: Výrobní etapa:	перед сваркой / před svařením	Плавка: Tavba:
Термическая обработка: Teplotné zpracování:	--	Проба: Zkouška:
Место испыт. Místo zkoušení:	NS 830	МIP №. / Дей. №.: MIP č. / Op. č.:
Объем испытаний: Rozsah zkoušení:	100% сварная кромка / 100% svarová hrana	
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	PKJ/ПKK 1083/16, op/op.331, kat. sv. spoje/kat. sv. соед. IIIc QI-VTC.40 JE-VTO-0074	

ИСПЫТАНИЕ МАГНИТНЫМ ПОРОШКОМ
ZKOUŠENÍ MAGNETICKÝM PRÁŠKEM **MT**

Испытание по: Zkoušení dle:	EN ISO 17638	Степень допустимости по: Stupeň přípustnosti dle:	PNAE G -7-010-89-tab.7 ПНАЭ Г-7-010-89-таб.7
Состояние поверхности: Stav povrchu:	после обработки/ opracovaný	Темпер.: Teplota:	18°C
Тип намагничивания: Typ magnetizace:	полюсная / pólová	Намагничивающие обор.: Magnetizační zařízení:	PICO MAG MY-2
Метод наложения: Způsob nanášení zk. prostřed.	полевание / poléváním	Тип порошка: Typ magnetického prášku:	PFINDER 115
Эталон: Indikátor pole (měrka):	Бертольд / BERTHOLD	Расст. пол. / электрод: Vzdál. elektrod/pólů:	130 mm
Маг. ток: Magnetizační proud:	переменный / střídavý	Ампер-витки: Amper-Závitů:	--
Метод: Metoda:	флуоресцирующий / fluorescenční	Интенс. касат. магнит. пот.: Int. tang. mt. pole:	2÷6 kA/m
Очистка после испыт. Čištění po zkoušce:	--	Условия освещения: Světelné podmínky:	Min.1000 µW/cm² Max.20Lux
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	--	Размагничивание: Demagnetizace:	не требует/ nepožaduje se

Примечание:
Poznámky: Требование №./ Požadavek č. : 5637

Порядков. № индикации: Pořadové č. ind.	Позиция индикации: Poloha indikace X Y	Количество (на см) Četnost (na cm)	Макс. размер: Max. rozměr:	Примечание: Poznámky

Классификация: Klasifikace:	Удовлетворяет: Vyhovuje:	☒	Не удовлетворяет: Nevyhovuje:	☐
Техник: Zkušební technik:	Petřasová E.	Квалиф. класс: Kvalif. stupeň:	2	Дата испытания: Datum zkoušení:
Одобрил: Schválil:	Руковод. Лаб. Нераз. испытания: Vedoucí NDT:	Ing. Kolář M.		Дата: Datum:
Заказчик: Zákazník:		Приемная агентура: Přijímací agentura:		31.10.2017
Заявление: Prohlášení:	Полученные результаты распространяются только на испытанный предмет. Без письменного согласия испытательной лаборатории протокол не разрешается воспроизводить иначе, чем полностью. Dosažené výsledky se týkají pouze zkoušeného předmětu. Protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušebny reprodukován jinak než celý.			



ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

№. /č.: VTC.40/1703976

Рев./Rev.0

Стран: 1/1
Strana:

Клиент, адрес: Zákazník, adresa:	VITKOVICE POWER ENGINEERING a.s., Ruská 1142/30, 703 00 Ostrava-Vitkovice	
Заказчик: Objednatel:	VPE a.s., - 830	
Проект / Объект: Projekt / Objekt:	ПВД К-5 / VTO K-5	
Компонент: Komponent:	Патрубок „Я“ с корпусом – шов №. 8/1 Nátrubky „Я“ s pláštěm - svar č. 8/1	
Заказ №: Zakázka č.:	5-796-0040-6	Завод. №: Výrobní číslo:
Чертеж №: Výkres č.:	0-JN-000206	Деталь: Díl:
Размер: Rozměr:	tl./тол.25 mm	Материал: Materiál:
Производственный этап: Výrobní etapa:	после сварки / po svaření	Процесс сварки: Proces svařování:
Термическая обработка: Teplotné zpracování:	без ТО / bez TZ	Модель шва: Typ spoje:
Место испыт. Místo zkoušení:	NS 830	МIP №. / Дей. №.: MIP č. / Op. č.:
Объем испытаний: Rozsah zkoušení:	100% шва № 8/1 / 100% svaru č.:8/1	
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	PKJ/ПКС 1083/16, op/op.331, kat. sv. spoje / kat. sv. соед. IIIc QI-VTC.40 JE-VTO-0074	

ИСПЫТАНИЕ МАГНИТНЫМ ПОРОШКОМ ZKOUŠENÍ MAGNETICKÝM PRÁŠKEM MT

Испытание по: Zkoušení dle:	EN ISO 17638	Степень допустимости по: Stupeň přípustnosti dle:	PNAE G-7-010-89-tab.7 ПНАЭ Г-7-010-89-таб.7
Состояние поверхности: Stav povrchu:	шлифованный / broušený	Темпер.: Teplota:	16°C
Тип намагничивания: Typ magnetizace:	полюсная / pólová	Намагничивающие обор.: Magnetizační zařízení:	PICO MAG MY-2
Метод наложения: Způsob nanášení zk. prostř.:	полевание / poléváním	Тип порошка: Typ magnetického prášku:	PFINDER 115
Эталон: Indikátor pole (měrka):	Бертольд / BERTHOLD	Расст. пол. / электрод.: Vzdál. elektrod/pólů:	130 mm
Маг. ток: Magnetizační proud:	переменный / střídavý	Ампер-витки: Amper-Závitů:	--
Метод: Metoda:	флуоресцирующий / fluorescenční	Интенс. касат. магнит. пот.: Int. tang. mt. pole:	2÷6 kA/m
Очистка после испыт. Čištění po zkouše:	--	Условия освещения: Světelné podmínky:	Min.1000 μW/cm² Max.20Lux
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	--	Размагничивание: Demagnetizace:	не требует/ nepožaduje se
Примечание: Poznámky:	Требование №./ Požadavek č. : 5637		

Порядков. № индикации: Pořadové č. ind.	Позиция индикации: Poloha indikace	Количество (на см) Četnost (na cm)	Макс. размер: Max. rozměr:	Примечание: Poznámky
X	Y			

Классификация: Klasifikace:	Удовлетворяет: Vyhovuje:	☒	Не удовлетворяет: Nevyhovuje:	☐
--------------------------------	-----------------------------	-------------------------------------	----------------------------------	--------------------------

Техник: Zkušební technik:	Martiníková A., Drescher L.	Кваліф. клас: Kvalif. stupeň:	2	Дата испытания: Datum zkoušení:	3.10.2017
Одобрил: Schválil:	Руковод. Лаб. Нераз. испытания: Vedoucí NDT:	Кваліф. клас: Kvalif. stupeň:	2	Дата: Datum:	31.10.2017
Заказчик: Zákazník:		Приемная агентура: Přijímací agentura:			

Заявление: Prohlášení:	Полученные результаты распространяются только на испытанный предмет. Без письменного согласия испытательной лаборатории протокол не разрешается воспроизводить иначе, чем полностью. Dosažené výsledky se týkají pouze zkoušeného předmětu. Protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušebny reprodukován jinak než celý.				
---------------------------	--	--	--	--	--



Клиент, адрес: Zákazník, adresa:	VITKOVICE POWER ENGINEERING a.s., Ruská 1142/30, 703 00 Ostrava-Vitkovice	
Заказчик: Objednatel:	VPE a.s., - 830	
Проект / Объект: Projekt / Objekt:	ПВД К-5 / VTO K-5	
Компонента: Komponent:	Патрубок „Я“ с корпусом – шов №. 8/1 Nátrubky „Я“ s pláštěm - svar č. 8/1	
Заказ №: Zakázka č.:	5-796-0040-6	Завод. №: Výrobní číslo:
Чертеж №: Výkres č.:	0-JN-000206	Деталь: Díl:
Размер: Rozměr:	t1./тол.25 mm	Материал: Materiál:
Производственный этап: Výrobní etapa:	после сварки / po svaření	Процесс сварки: Proces svařování:
Термическая обработка: Teplotní zpracování:	без ТО / bez TZ	Модель шва: Typ spoje:
Место испыт. Místo zkoušení:	NS 830	МIP №. / Дей. №.: MIP č. / Op. č.:
Объем испытаний: Rozsah zkoušení:	10% шва 1-2, 2-3 (обозначение радиографических снимков / označení RTG filmů) / 10% svaru	
Специальные требования: Zvláštní požadavky:	PKJ/ПМК 1083/16, оп/оп.322, kat. sv. spoje / kat. св. соед. IIIc QI-VTC.40 JE-VTO-0075	

ИСПЫТАНИЕ УЛЬТРАЗВУКОМ ZKOUŠENÍ ULTRAZVUKEM

UT

Класс испыт. / Метод-опорный уровень по: Třída zkoušení / Metoda Ref. úrovně dle:	ČSN EN ISO 17640	Степень Допустимости: Stupeň přípustnosti dle:	ПНАЭ Г-7-010-89 PNAE G-7-010-89
Опорный уровень: Referenční úroveň:	$D_{DSR} = 2,1 \text{ mm}$	Настр. чувствительности: Způsob nastavení citlivosti:	АРД номограмм / AVG
Позиция искателя: Polohy sond:	QI-VTC.40 JE-VTO-0075	Преобразователь: Sonda:	SWB60-2 ^E , Частота SWB70-4 ^E , MB4S Frekvence: 2.4 МГц MHz
Прибор: Přístroj/č.:	Krautkrämmer USM 35, Starmans – Dio 1000	Испыт. диапазон: Rozsah časové základny:	0÷200mm
Калибр. эталона: Kalibrační měrka:	K1	Опорный уровень: Přechodové ztráty:	2 dB
Состояние поверхности: Stav zkušebního povrchu:	шлифованный / broušený	Связующая среда: Vazební prostředek:	Крахмал / Lovosa
Состояние свар шва: Povrch svaru:	шлифованный/ broušený	Состояние основ. мат. Stav základ. mat.:	--
Темп.: Tepl.:	16°C		
Примечание: Poznámka:	Требование №./ Požadavek č. : 5637		

Порядков. № индикации :Pořadové č. indikace:	Позиция Индик (mm) Poloha indikace		Толщина (mm) Tloušťka	Длина Индикю (mm) Délka indikace		Глубина (mm) Hloubka	Опорный уровень (mm) Referenční úroveň		Позиция искателя Pol. sondy	Угол преломления Úhel lomu	Квалифик Hodnocení	
	X	Y		ΔLx	ΔLy	Z	Ø (mm)	± dB		Deg (°)	Yes Да	No Нет

Исходный пункт развитой окружности Výchozí bod rozvinutého obvodu	Обозначение Označení
Классификация: Klasifikace:	Удовлет. без записи: Vyhovuje bez zápisu: ☒ X
	Удовлет. с записью: Vyhovuje se zápisem: ☐
	Не удовлетворяет: Nevyhovuje: ☐

Техник: Zkušební technik:	Martiníková A., Drescher L.	Квалиф. класс: Kvalif. stupeň:	2	Дата испытания: Datum zkoušení:	3.10.2017
Одобрил: Schválil:	Руковод. Лаб. Нераз. испытания: Vedoucí NDT:	Ing. Kolář M.		Дата: Datum:	31.10.2017
Заказчик: Zákazník:	Приемная агентура: Přijímací agentura:				

Заявление:
Prohlášení:

Полученные результаты распространяются только на испытанный предмет. Без письменного согласия испытательной лаборатории протокол не разрешается воспроизводить иначе, чем полностью.
Dosažené výsledky se týkají pouze zkoušeného předmětu. Protokol nesmí být bez písemného souhlasu zkušební reprodukován jinak než celý.

[illegible]

Zároveň 1/7

EXAMINATION RECORD / ПРОТОКОЛ ОБ ИСПЫТАНИИ / PROTOKOL O ZKOUŠENÍ

Number / Номер / Číslo: VTC.40/1704237 Page / Стр. / Strana: 1 / 2
Date / Дата / Datum: Ostrava, 20.12.2017 Revision / Rev. / Revize: 0

Purchaser / Заказчик / Zákazník: VÍTKOVICE, a.s., Ruská 2887/101, 706 02 Ostrava, Vítkovice		
		Order No. / Заказ № / Kontrakt: 5-796-0041-6
Project / Проект / Projekt: ПВД К-5 / VTO K-5		Comp. / Издп. / Komponent: A 1056
Object / Объект испытания / Předmět zkoušení: Патрубок „Я“ с корпусом / Nátrubek „Я“ s pláštěm		
Drawing No. / Чертеж № / Výkres č.: 0-JN-000206		Material / Материал / Materiál: 22K + 20K
Weld No. / Сварной шов № / Svar č.: 8/1		Size / Размер / Rozměr: tl./тол. 25 mm
Weld Process / Метод сварки / Metoda svařování: РДС		Type of weld / Тип сварного шва / Typ svaru: тавровый сварной шов / TBW
MIP No. / ППК № / MIP č.: 2184	Step No. / Операция № / Operace č.: 3.3.3.6	Heat treatment / Термообработка / Tepelné zpracování: без ТО / bez TZ
Special requirements / Специальные требования / Zvláštní požadavky: PKJ/ПKK 1083/16, op./оп. 312, ПНАЭ Г-7-010-89, катег. свар. spoje / катег. свар. соед. IIIc, QI-VTC.40 JE-VTO-0076		

Radiographic Examination / Радиографический контроль / Zkouška prozářením

Examination acc. / Контроль согласно / Zkoušení dle: EN ISO 17636-1 кл. Б / EN ISO 17636-1 tř. B		Extent of Examination / Объем контроля / Rozsah zkoušení 10%
Acceptance Level acc. / Оценка качества по / Stupeň přípustnosti dle: PKJ/ПKK 1083/16, op./оп. 312		Exp. Arrangement / Схема контроля / Expoziční uspořádání: EN ISO 17636-1 р. 4 / EN ISO 17636-1 obr. 4
Source / Источник излучения / Zdroj záření: ¹⁹² Ir (Ir)		Fokus size / Размер фокус. пятна / Rozměr ohniska: 3,0 x 2,7 mm (Ir)
Voltage / Напряжение / Napětí: - kV	Current / Ток / Proud: - mA	Activity / Активность / Aktivita: 1110/30 GBq / Ci
Type of film / Радиографическая плёнка / Typ filmu: Kodak Industrex Mx125 (double films in each cassette)		System of film / Система р. плёнки / Filmový systém: C3
Screens: front/back / Усил. экраны: передний/задний / Fólie: přední/zadní: Pb 0,13 / 0,13 mm		Development / Проявление / Vyvolávání: Автоматное / Automatové
Result: Within Code / Удовлетворяет / Vyhovuje Оценка: ☒ Výsledek:		Not Within Code / Не удовлетворяет / Nevhovuje ☐
Examination Place / Место испытания / Místo zkoušení: VÍTKOVICE TESTING CENTER - NDT		Remarks / Примечания / Poznámky: p. list 5638
Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu) Václav Strachala (2 / 3197-CERT-NDT-0090-12)		
Approved / Одобрил/Schválil: NDT Manager, Рук. Лаб. Нераз. Испытания Vedoucí NDT: Ing. Miroslav Kolář		Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení: 26.10. 2017
Inspection agency / Приёмочная аргентура / Přejímací agentura:		Purchaser / Заказчик / Zákazník:
Statement / Proklamation / Заявление: Results are related only to tested object. Record shall be reproduced only entire except causes with written permission of VTC. Результаты относятся только к контролируемому объекту. Протокол должен воспроизводиться только полностью, кроме случаев, когда было получено разрешение VTC в письменной форме.		

Supplement / Приложение / Příloha

Number / Номер / Číslo:
Date / Дата / Datum:

VTC.40/1704237
Ostrava, 20.12.2017

Page / Стр. / Strana: 2 / 2
Revision/ Рев. / Revize: 0[illegible]

Type of defect / Fehlerart / Типы дефектов (EN ISO 6520-1):

Aa - Gas pore / Пора / Pór (2011)

Ab - Elongated cavity / Раковина / Protažená dutina (2015)

Ac - Linear porosity / Цепочка пор / Lineární pórovitost (2014)

Ad - Clustered porosity / Группна пор / Shluk porů (2013)

Ае - Worm-hole / Свищ / Červovitá dutina (2016)

Ва - Slag inclusion / Шлаковое включение / (301)

Bd - Tungsten / Вольфрам / Wolframový vměstek (3041)

C - Lack of fusion / Несплавление / Studený spoj (401)

D - Lack of penetration / Непровары / Nepruvar (402)

Да - Roof Concavity / Утяжина в корне шва / Prohloubený kořen (515)

Е - Crack / Трещина / Trhline (100)

Fa – Excessive penetration / Zu grobe wurzelüberhöhung / Nadm. přev. kofen (504)

Fb – Irregular surface / Unregelmäßige nahtzeichnung / Nepravidelný povrch (514)

F - Undercut / Подрез / Vrub - zápal (501)

Test Technician (Level / Certificate) / Техник (Степень / Сертификат) / Zkuš. technik (Kv. stupeň / Číslo certifikátu)

Václav Strachala (2 / 3197-CERT-NDT-0090-12)

Approved / Одобрил/Schválil: NDT Manager, Руководитель, Лаб. Нераз. Испытания
Vedoucí NDT: Ing. Miroslav Kolář

Date of exam. / Дата испытания / Datum zkoušení:
26.10.2017

Inspection agency / Приёмочная агентура / Přejímací agentura:

Purchaser / Заказчик / Zákazník:

**VÍTKOVICE**

VÍTKOVICE TESTING CENTER

FAKTURA - DAŇOVÝ DOKLAD

Číslo: 2017002847

Prodávající: VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.	Kupující: Obj.: 89317R1002
Pohraniční 584/142	KS:
703 00 HULVÁKY, OSTRAVA	Účet: 2112109827/2700
IČ: 25870556 DIČ: CZ25870556	Zálohový doklad:
BS: Komerční banka, a.s.	VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.
Účet: 115-2230660257/0100	Ruská 1142/30, Vítkovice
IBAN: CZ1701000001152230660257	703 00 OSTRAVA
SWIFT Code: KOMBCZPPXXX	ČESKÁ REPUBLIKA
Č.j.: Krajský obchodní soud v Ostravě, oddíl C, vložka 23705	IČ: 26823357 DIČ: CZ26823357
Způsob dopravy:	Fakturační podmínky: s daní
SPZ:	Forma úhrady: platební příkaz
Dodací list:	Datum uskutečnění zdanitelného plnění: 31.10.2017
Konečný příjemce:	Datum vystavení dokladu: 09.11.2017
VÍTKOVICE POWER ENGINEERING a.s.	Datum splatnosti: 09.12.2017
Ruská 1142/30, Vítkovice	
703 00 OSTRAVA	
Text:	

Útvar	SKP/CPA	Název položky	MJ	Množství	Jedn. cena	Bez daně	DPH
4020	74.30.16.	Nedestruktivní zkoušení		1,000	250 289,00/	250 289,00	21%
		Sleva - 13,00%				217 751,43	

Částka za doklad bez daně celkem

Kč 217 751,43

Celková částka s daní

Kč 263 479,23

Zaokrouhleno

Kč 263 479,23

Rekapitulace DPH	Základ	DPH
Osvobozeno	0,00	0,00
Snížená sazba	0,00	0,00
Základní sazba	217 751,43	45 727,80
Celkem	217 751,43	45 727,80

Záloha

Kč 0,00

K úhradě

Kč 263 479,23

Měna

Kurz

V cizí měně


VÍTKOVICE
VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o.
Pohraniční 584/142
Hulváky
703 00 Ostrava

-5-



Firma: VITKOVICE POWER ENG.-NS 830 IČO: 26823357 Č.Úč.Př: 67476 Účtovací období: Říjen 2017
Objednávka: -- Smlouva: SOD 138/14+DOD.4

Zakázka ZaL: 74532 Doplnující údaje: .10,.20,.30,.40,.70 Energetické strojírenství

Zakázka	Zkušební list	VTC.1	VTC.2	VTC.3	VTC.4	VTC.7	Celkem	Po slevě
VS 1-788-0335-7	Js 1529	0	0	0	1520	0	1520	1322,40
	Js 1530	0	0	0	2660	0	2660	2314,20
	Js 1531	0	0	0	1520	0	1520	1322,40
	Celkem za zakázku:	0	0	0	5700	0	5700	4959,00
Zakázka	Zkušební list	VTC.1	VTC.2	VTC.3	VTC.4	VTC.7	Celkem	Po slevě
VS 1-934-2769-7	169	0	0	0	684	0	684	595,08
	Celkem za zakázku:	0	0	0	684	0	684	595,08
Zakázka	Zkušební list	VTC.1	VTC.2	VTC.3	VTC.4	VTC.7	Celkem	Po slevě
ZE 5-760-5684-7	5660	0	0	0	208830	0	208830	181682,10
	Celkem za zakázku:	0	0	0	208830	0	208830	181682,10
Zakázka	Zkušební list	VTC.1	VTC.2	VTC.3	VTC.4	VTC.7	Celkem	Po slevě
VPE 5-796-0040-6	5637	0	0	0	14860	0	14860	12928,20
	5637	0	0	0	5298	0	5298	4609,26
	5637A	0	0	0	441	0	441	383,67
	5637A	0	0	0	3420	0	3420	2975,40
	Celkem za zakázku:	0	0	0	24019	0	24019	20896,53
Zakázka	Zkušební list	VTC.1	VTC.2	VTC.3	VTC.4	VTC.7	Celkem	Po slevě
VTE 5-796-0041-6	5609A	0	0	0	2580	0	2580	2244,60
	5638	0	0	0	14860	0	14860	12928,20
	Celkem za zakázku:	0	0	0	17440	0	17440	15172,80
Zakázka	Zkušební list	VTC.1	VTC.2	VTC.3	VTC.4	VTC.7	Celkem	Po slevě
VS 5-929-0033-7	JS1528	0	0	0	6840	0	6840	5950,80
	Celkem za zakázku:	0	0	0	6840	0	6840	5950,80
Celkem za zakázku ZaL:		0	0	0	263513	0	263513	229256,31
Celkové ceny:		0	0	0	263513	0	263513	229256,31

Vystavil: Gabriela Borkalová

Dne: 01.11.2017

946.01 = Řízení jakosti	946.03 = Informatika	946.04 = EMS, BOZP
946.05 = Finance, personalistika	946.06 = Obchod, technika	946.10 = Fyzikálně-chemická zkušebna
946.20 = Metalografická zkušebna	946.30 = Mechanická zkušebna	946.40 = Nedestruktivní zkoušení
946.50 = Obchodně-ekonomický úsek	946.60 = Kontrolní a měřicí středisko	946.70 = Mechanická dílna

Komerční banka, a.s.
KOMBCZPPXXX

VÝPIS
DENNÍ PŘI POHYBU NA ÚČTU
pro účet 115-2230660257 CZK
IBAN: CZ17 0100 0001 1522 3066 0257
období: 19.1.2018
typ: běžný účet

poř. č.: 14
strana 1
způsob zaslání: elektronicky
frekvence: denní

Předchozí výpis ze dne:
Zůstatek na předchozím výpisu
Ve prospěch:
Na vrub:
Konečný zůstatek:
Počet položek:

18.1.2018



30

VÍTKOVICE TESTING CENTER
S. R. O.
POHRANIČNÍ 584/142
703 00 OSTRAVA - HULVÁKY

Datum splatnosti	Popis Název protiúctu	Variabilní symbol	Částka má dát (na vrub)	Částka dal (ve prospěch)
Datum	Protiúčet/Kód banky	Konstantní symbol		
Odepsáno v JB	Identifikace transakce	Specifický symbol		
19.1.2018	Úhrada z jiné banky	2017002847		10 959,19
18.1.2018	Vandrovec David	0		
	2112109827/2700	0		
	VÍTKOVICE TESTING CENTER s.r.o			

Záznam o ověření elektronického podání doručeného na elektronickou podatelnu: Krajský soud v Ostravě

Pořadové číslo zprávy: 37041 / 2018 Ev. číslo: c63a935c-4eec-4c02-a074-5bca1964297c
Druh podání: Datová zpráva z ISDS ID zprávy: 552006731
Věc: Vyrozhumění o uplatnění pohledávky za majetkovou podstatou nebo pohledávky jí postavené na roveň

Odesílatel:			
ID schránky:	8vfci8	Typ datové schránky:	PO
Osoba:	VÍTKOVICE TESTING CENTER s. r. o.	Adresa:	Pohraniční 584/142, 70300 Ostrava, CZ
Dodáno do DS dne:	23.02.2018 13:15:52	Odesláno do DS dne:	23.02.2018 13:15:52
Č.j. příjemce:		Č.j. odesílatele:	
Sp.zn. příjemce:	KSOS 37 INS 10134/216	Sp.zn. odesílatele:	VTC/Záhumenská
Lhůta končí:		K rukám:	Ne
Číslo zákona:	Paragraf v zákoně:	Odstavec paragrafu:	Písmeno v paragrafu:
Ověření obálky:			
Podpisal:	Informační systém datových schránek - produkční prostředí	Vystavil:	PostSignum Qualified CA 2
Sériové číslo certifikátu:	23c8ab	Platnost:	22.05.2017 - 22.05.2018
Antivirový test:	Proběhl v systému ISDS	Obsah podání:	OK
Elektronický podpis:	Platný	Časové razítko:	Platné (připojeno 23.02.2018 13:15:52)
Certifikát:	Ověřeno na základě CRL z 23.02.2018 11:16:45		
Datum a čas autom. ověření:	23.02.2018 13:18:20		

Počet podaných příloh:6

Číslo přílohy	Výsledek	Název příl. CRL	Identifikace podepisující osoby	Identifikace vystavitele certifikátu	T	U	K	P	R	A	C	V
1		VTC-Vyrozhumeni_o_uplatneni_pohledavky_za_podstatou_pmp-.pdf										
Podpis není připojen (žádný podpis).					A	N	N					
2		vypis-217902-věřitel VTC.pdf										
Podpis je platný					A	A	N	*	-	A	-	-
		CRL z 23.02.2018 11:16:45	Ověřený výpis / 29fed8 / 05.12.2017 - 25.12.2018	PostSignum Qualified CA 2								
3		SoD 138-14 vč. dodatků č. 1-4.pdf										
Podpis není připojen (žádný podpis).					A	N	N					
4		doklady o splnění - zakázkové listy,protokoly o zkoušení vč. příloh.pdf										
Podpis není připojen (žádný podpis).					A	N	N					
5		faktura vč. přílohy.pdf										
Podpis není připojen (žádný podpis).					A	N	N					
6		Doklad o dílčí platbě.pdf										
Podpis není připojen (žádný podpis).					A	N	N					

Čas ověření příloh: 23.02.2018 13:18:20 Ověření příloh: ověřováno automaticky

Vysvětlení stavů při ověření příloh (vztaheno vždy k datu a času dodání):

Stav "?" znamená, že systém tuto operaci ještě neprovedl, ale provedena bude
Stav "-" znamená, že systém tuto operaci neprovádí
Stav "!" znamená, že systém tuto operaci nemůže provést
Stav "*" znamená, že bylo ověřeno proti CRL z uvedeného data.

T	Technické parametry ¹ :	A=splňuje	N=nesplňuje
U	Uznávaný elektronický podpis / značka:	A=připojen	N=nepřipojen
K	Kvalifikované časové razítko:	A=připojeno	N=nepřipojeno
P	Uznáv. el. podpis kvalif. certifikát (platnost):	A=platný	N=neplatný
R	Kvalifikované časové razítko (platnost):	A=platné	N=neplatné

A	Akreditovaný poskytovatel certifik. služeb ² :	A=ano	N=ne
C	Kvalifikované časové razítko:	A=platné	N=neplatné
V	Vytvořeno před zneplatněním certifikátu:	A=ano	N=ne

¹ Technické parametry – velikost, formát, škodlivý kód.

² Stav "Z"(Zahraniční) = certifikát není od české certifikační autority

Kontrola podpisů a razítek byla provedena na základě CRL seznamů platných k datu a času ověření datové zprávy.