



### INTRODUCTION

The factory is located in Túrkeve, Szolnok county in Hungary founded after the transition in 1990. Due to the countinous developments contributed by both European Union and own sources the factory nowdays is a significant empoyer of the region counting 70-80 permanent employees.

The factory consists of the following production buildings:

- 1. Cutting workshop: 400m2, 3 ton bridge crane, 5 m shoulder-height.
- 2a. Assembly workshop: 780 m2, 5 ton and 3 ton bridge cranes, 5 m shoulder-height.
- 2b. Assembly workshop: 1080 m2, 10 ton and 3 ton bridge cranes, 5 m shoulder-height.
- 3. Cutting, surface treatment workshop: 10 ton and 5 ton bridge cranes, 7 m shoulder-height.
- 4. Manipulation area between buildings 1 and 2 equipped with 5 ton frame crane.
- 5. Dyery connecting buildings 2 and 3: 420m2, 1.5 ton bridge crane, 5 m shoulder-height.

Other machines for material handling:

- Side loading forklifts, 5 ton carrying capacity
- Front forklifts, 3.5 ton carrying capacity

Production procedures need to fulfill strict requirements that are guaranteed by the continously implemented Quality Management Systems. According to the certificates seen later the applied qualifications audited yearly are the followings:

- ISO 9001:2000 general certification for the quality of steel production
- ISO 14001:2000 general certification for the quality of steel production
- MSZ EN ISO 3834-2:2006 comprehensive certification of welding process
- DIN 18800-7: 2002.09 advanced certification of welding process

The factory takes on wide range of steel production tasks from heavy industrial goods to fine locksmith products. Within the plant there is an enclosed area for fine stainless structures.

For surface treatment several options can be applied. As seen in in the enclosed list of machinery the sand blasting appliance is able to produce the finest base surface. After that various kinds of coating technics are used such as: hot dip galvanizing, indoor or outdoor painted surfaces or sintered coating. The factory is prepared for applying fire protection as well with certified materials.

As mentioned before the required quality is guaranteed by the implemented Quality Management Systems but if occasionally a special certification of welding seam is needed we hire an independent institution to carry out the radiology or ulrtasound examination.

We are waiting for your kind inquiry! In the following please have a look at some of our machineries!





1.00 110 2.15





High precision steel sheet cutting machine

Max dimensions: 2.000 x 6.000 mm, max sheet thickness 100 mm in case of burning and 20mm in case of plasma head.



Sand blasting machine for surface treatment: up to 1.000 x  $\,$  450 mm cross-section dimensioned structures or profiles



Radius drilling machine High precision boring



**Profile cutting machines** for profiles up to 800 mm (7 pieces)



**CNC controlled bending machines** Length: 3.000 mm, thickness: 12 mm





Special designed bending machine for H, I profiles up to 200 mm, minimal radius 6.000 mm



**Hydraulic bending machines** specially for flat steels, square tubes, round steels up to 100mm, minimal radius 500mm



CNC controlled cutting machines (2 pieces)
Length: 3.000 mm, plate thickness: 8 mm, 12 mm



Sheet rolling machines (2 pieces)
Length: 3.000 mm, thickness (in max length): 10 mm



Universal turning machine



Welding machines (17 pieces)
400-600 A (for number 111, 133,135 welding procedures)







# **TANÚSÍTVÁNY**

A TÜV SÜD Management Service GmbH tanúsító helye

ezúton igazolja, hogy a

## Kevefém Kft. H-5420 Túrkeve, Kinizsi út. 49.

az alábbi érvényességi területen

## Épület acélszerkezet-gyártás és általános lakatosipari termékgyártás

minőségirányítási és környezetközpontú irányítási rendszert vezetett be és mûködtet.

Az auditok során, melyek jelentésszáma: 70013054, bizonyítást nyert, hogy a managementrendszerek teljesítik az alábbi szabványok követelményeit:

> ISO 9001:2008 ISO 14001:2004

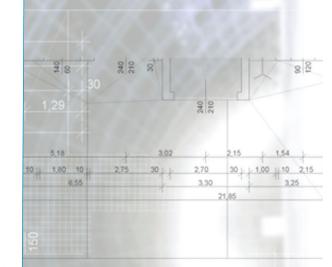
A tanúsítvány érvényessége: 2011-11-04 A tanúsítvány jegyzékszáma: 12 100/104 11444 TMS

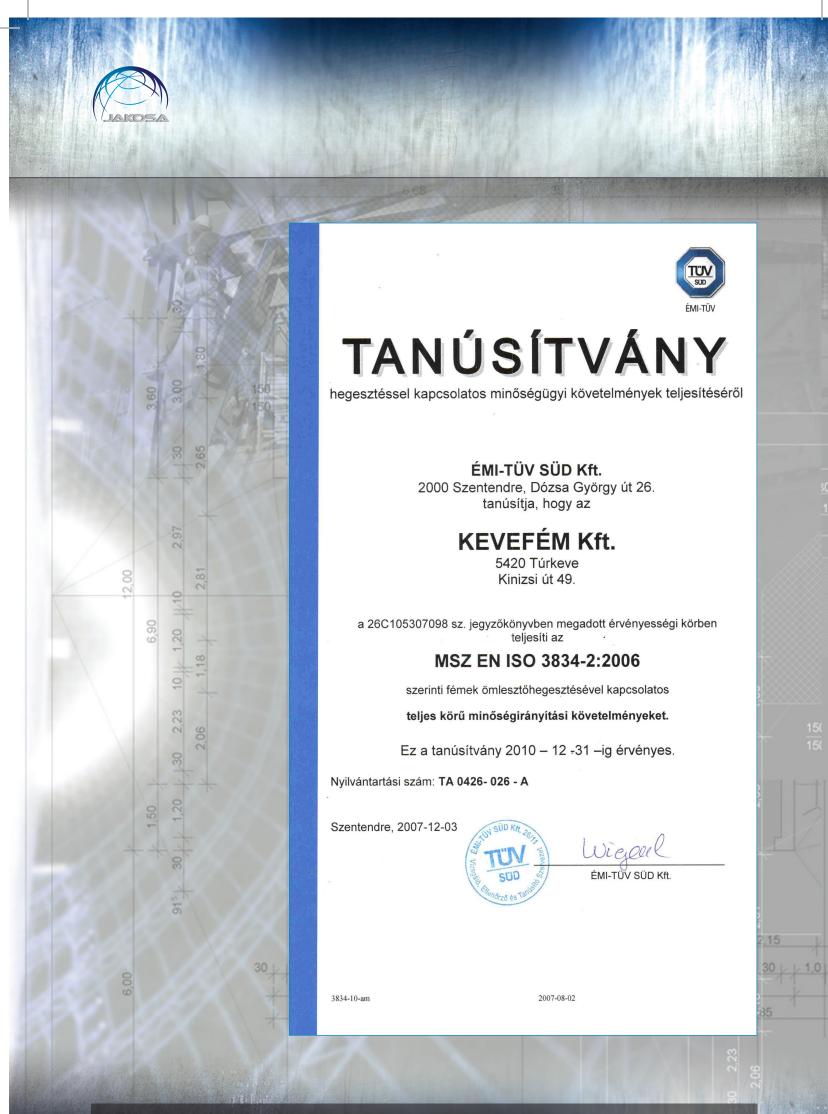


M. Wagel



TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierstelle • Ridlerstraße 65 • 80339 München • Germany





www.jakosakft.hu







### Bescheinigung

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2002-09

#### Klasse E

Dem Unternehmen

KEVEFÉM Kft.

wird für den Schweißbetrieb in

HU 5420 Túrkeve, Kinizsi út 49

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke

DIN 18800-7 **DIN 15018** 

**DIN Fachbericht 103** 

Schweißprozesse

111 Lichtbogenhandschweißen

(Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063)

121 Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode

135 Metall-Aktivgasschweißen 136 Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode

Grundwerkstoffe

S235, S275, S355 nach der jeweils gültigen

Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau

Erweiterungen/Einschränkungen

keine

Verantwortliche

Schweißaufsichtsperson

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

István Izbéki, geb. am 29.10.1967,

Diplom-Ingenieur

Vertreter

(Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)

Robert Hegyi, geb. am 17.12.1975,

Diplom-Ingenieur

Bemerkungen

keine

Gültigkeitszeitraum

vom 26.03.2009 bis 25.03.2012

Bescheinigungs-Nr.

2009 700 0115/E

ausgestellt am

26. März 2009 Baumbach/SU

Leiter der Prüfstelle (Name, Unterschrift, Stempel)

Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite

E-Mail: info@slv-hannover.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Hannover, Niederlassung der GSI mbH Am Lindener Hafen 1, 30453 Hannover Niederlassungsleiter: Dr.-Ing. Rainer Mittelstädt

GSI- Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH, HRB 37719 Düsseldorf, Geschäftsführer: Dr.-Ing. Steffen Keitel, Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel, Vorsitz

SLV Hannover Niederlassung der GSI mbH

Dr.-Ing. Mittelstädt

20 94: X

