

OGÓLNE WARUNKI WYKONANIA USŁUGI CYNKOWANIA

1. Wymagania techniczne dotyczące materiału poddawanego procesowi cynkowania ogniowego.

1.1. Powierzchnia materiału nie może posiadać nadmiernych warstw zgorzeliny, odprysków po spawaniu, szklistych żużli spawalniczych, ostrych krawędzi otworów, zawalcowań, zanieczyszczeń farbami, „sprayami” spawalniczymi i nadmiernych ilości oleju lub smaru.

1.2. Wszelkie wady hutnicze, również niewidoczne gołym okiem, takie jak np.: łuskowatość, zawalcowania, chropowatość, wżery, itp. staną się po ocynkowaniu widoczne i mogą być przyczyną miejscowego pęknięcia powłoki.

1.3. Każdy element musi mieć niezbędne otwory technologiczne umożliwiające swobodny przepływ cynku oraz odpowietrzenie konstrukcji podczas procesu.

1.4. Minimalna wielkość i ilość otworów w zależności od przekroju profili podana została w tabeli:

Wymiary profilu zamkniętego w mm			Najmniejsza średnica otworu w mm odpowiednio dla liczby otworów		
○	□	▭	1	2	4
mniejszy niż:					
15	15	20 x 10	8		
20	20	30 x 15	10		
30	30	40 x 20	12	10	
40	40	50 x 30	14	12	
50	50	60 x 40	16	12	10
60	60	80 x 40	20	12	10
80	80	100 x 10	20	16	12
100	100	120 x 80	25	20	12
120	120	160 x 80	30	25	20
160	160	200 x 120	40	25	20
200	200	260 x 140	50	30	25

1.5. Materiał nie może mieć zamkniętych przestrzeni, mogą one spowodować rozerwanie elementu podczas cynkowania, lub uniemożliwić jego zanurzenie.

1.6. Materiał nie powinien mieć wnęk lub szczelin uniemożliwiających swobodny odpływ cynku i powodujących pozostawanie popiołów. Pogarsza to jakość powłoki i podnosi zużycie cynku.

1.7. Zawartość krzemu w stali przeznaczonej do cynkowania ogniowego powinna być niższa od **0,03 %** lub mieścić się w przedziale od **0,12 do 0,25%**, W przypadku gdy w stali zawarty jest fosfor obliczona wartość ekwiwalentu $E_{Si} = Si + 2,5 \cdot P$ (Si i P oznacza procentowe zawartości krzemu i fosforu w stali). Wartość ekwiwalentu E_{Si} musi również spełniać wymogi jak wyżej.

1.8. Materiał powinien posiadać otwory lub elementy umożliwiające podwieszenie go na drucie do urządzeń transportowych.

1.9. Wyroby posiadające naprężenia wewnętrzne, po poprzednich obróbkach takich jak: spawanie, walcowanie, tłoczenie itp., mogą w trakcie procesu cynkowania ulec deformacji. Dotyczy to szczególnie spawania asymetrycznego i długich spoin.

1.10. W przypadku nie przygotowania przez **Zleceniodawcę** konstrukcji do cynkowania, w sposób zgodny z niniejszymi wymaganiami, **Wykonawca** dokona wszelkich niezbędnych operacji, a kosztami ich wykonania obciąży **Zleceniodawcę** lub odstąpi od realizacji zlecenia po uprzednim powiadomieniu o tym fakcie **Zleceniodawcy**.

2. Dostawa i transport wyrobów.

2.1 **Zleceniodawca** dostarcza wyroby do cynkowania i odbiera po cynkowaniu transportem

własnym lub zleconym, swoim staraniem i na własny koszt i ryzyko, w terminie uzgodnionym z **Wykonawcą** o ile nie ustalono inaczej.

2.2 Zmiana terminu dostawy /spóźnienie/, dokonana samodzielnie przez **Zleceniodawcę**, może mieć znaczący wpływ na czas wykonania usługi.

2.3. Wyroby w trakcie transportu muszą być zabezpieczone przed ocieraniem i uszkodzeniem odpowiednimi przekładkami drewnianymi.

Dla zachowania wysokiej estetyki powłoki cynkowej wskazane jest zabezpieczenie transportu plandeką przed wpływem warunków atmosferycznych i drogowych /np. deszcz, błoto, solanka/.

2.4 **Wykonawca** nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia lub zniszczenie wyrobów powstałe w transporcie.

3. Odbiór jakościowy.

3.1. Odbiór jakościowy dokonywany będzie przez **Zleceniodawcę** w chwili odbioru materiałów po wykonanej usłudze na terenie cynkowni lub w miejscu uzgodnionym z **Wykonawcą**.

3.2. Nie zgłoszenie ewentualnych wad w momencie określonym w punkcie 3.1 jest równoznaczne z oświadczeniem **Zleceniodawcy**, że wydany mu materiał po wykonanej usłudze jest wolny od wad.

3.3. Jeżeli dokonanie odbioru jakościowego wg punktu 3.1 nie będzie możliwe, **Zleceniodawca** dokona go najdalej w ciągu **2 dni** od dnia wydania z cynkowni.

3.4. Nie zgłoszenie wad w terminie określonym wg punktu 3.3 jest równoznaczne z ostatecznym oświadczeniem **Zleceniodawcy**, że wydany mu materiał po wykonanej usłudze jest wolny od wad.

3.5. W przypadku wystąpienia wad powłoki, **Wykonawca** w przeciągu do 5 dni roboczych dokona oględzin reklamowanych wyrobów i uzgodni ze **Zleceniodawcą** sposób dalszego postępowania.

3.6. W przypadku wykrycia wad ukrytych powłoki cynkowej, podczas dalszego przerobu lub obróbki elementów, **Zleceniodawca** jest zobowiązany niezwłocznie umożliwić sprawdzenie stanu towaru.

3.7. Jeśli wada powłoki wystąpiła z winy **Wykonawcy** wówczas naprawa powłoki zostanie dokonana w terminie do 14 dni roboczych lub innym terminie, ustalonym podczas oględzin.

3.8. Zgłoszenie przez **Zleceniodawcę** ewentualnych usterek należy dokonać w formie pisemnej, niezwłocznie po ich wykryciu, pod rygorem utraty praw gwarancji.

4. Oświadczenia Zleceniodawcy.

4.1. **Zleceniodawca** oświadcza, że znane mu są wymagania prawidłowego przygotowania elementów do cynkowania ogniowego, dostarczone materiały będą odpowiedniej jakości, za co ponosi on wobec **Wykonawcy** wyłączną odpowiedzialność. Za uszkodzenia materiału wynikające z niewłaściwego przygotowania wg niniejszych ogólnych warunków wykonania usługi cynkowania wyłączną odpowiedzialność ponosi Zleceniodawca.

4.2. **Zleceniodawca** oświadcza, że zna możliwości technologiczne **Wykonawcy**, ze szczególnym uwzględnieniem gabarytów wanny cynkowniczej:

długość 13,0 m , szerokość 1,5 m , głębokość 3,0 m.

4.3. Zleceniodawca oświadcza, że znana mu jest zasada obciążania kosztami dodatkowo zużytej kąpieli cynkowej przy cynkowaniu wyrobów nie spełniających warunków zawartych w obecnym dokumencie.

5. Gwarancja i wyłączenie odpowiedzialności Wykonawcy.

5.1. **Wykonawca** udziela gwarancji na swoje usługi na okres 1 roku lub czas określony w odrębnej umowie.

5.2. **Wykonawca** nie ponosi odpowiedzialności za wady powłoki cynkowej powstałe z powodu dostarczenia materiału nie spełniającego wymogów właściwego składu chemicznego stali, złego przygotowania powierzchni, odkształceń powstałych w wyniku

uwolnienia się naprężeń materiałowych i spawalniczych oraz ekspozycji powłoki

w środowisku agresywnym dla powłoki cynkowej.

5.3. Okoliczności określone w punkcie 3.8 nie zwalniają Zleceniodawcę z obowiązku zapłaty wynagrodzenia **Wykonawcy** za wykonaną usługę.

5.4. W przypadku zastosowania stali o niewłaściwym składzie chemicznym **Wykonawca** ma prawo obciążyć **Zleceniodawcę** dodatkowymi kosztami ponad normatywnego zużycia cynku.

5.5 W przypadku zaistnienia reklamacji, której skutki **Zleceniodawca** usunął we własnym zakresie (lub zlecając stronie trzeciej) – po wcześniejszym pisemnym uzgodnieniu z **Wykonawcą**, **Zleceniodawca** może ubiegać się o odszkodowanie od **Wykonawcy** w kwocie nie przekraczającej wartości zlecenia cynkowania.

6. Cechy powłoki po procesie cynkowania ogniowego, wg normy EN ISO 1461.

6.1. Powierzchnia powłoki powinna być ciągła, równomierna, bez miejsc niepokrytych, bez pozostałości topnika oraz ostrych nadlewów.

6.2. Suma pojedynczych miejsc nie ocynkowanych nie może przekraczać **0,5%** całkowitej powierzchni przedmiotu, pojedyncze miejsce z defektem nie może być większe niż 10 cm².

6.3. Biała rdza na powłoce nie stanowi podstawy do reklamacji o ile powłoka zachowuje wymaganą grubość.

6.4. Nadlewy i zgrubienia cynku nie mogą być większe niż **5mm**.

6.5. Powłoka na stalach o innej zawartości krzemu i fosforu niż podanej w punkcie 1.7 jest szara, gruba z efektem słabej przyczepności i tendencją do odpryskiwania.

7. Wskazówki dodatkowe.

7.1. Zamówienie na wykonanie usługi należy składać co najmniej 5 dni przed planowanym terminem dostarczenia elementów do cynkowania w formie rozmowy telefonicznej oraz pisemnej na fax, i uzyskaniem potwierdzenia.

7.2. Zamówienie powinno zawierać:

- ustalony termin dostawy i odbioru materiału,
- ciężar i rodzaj konstrukcji,

- ilość elementów,
- wymiary konstrukcji,
- wymagania techniczne inne niż standardowe,
- informację, o przeznaczeniu do malowania lub kontaktu z wodą pitną ocynkowanych

elementów, dopuszczalne odchyłki kształtu,

- ustaloną cenę usługi,

- formę płatności,

- pełne oświadczenie właściciela firmy lub prokurenta o wyrażeniu zgody na wystawienie faktury bez podpisu,

- czytelny podpis i pieczętkę firmową lub parafkę i pieczętkę imienną właściciela lub prokurenta.

Ponadto należy dostarczyć oryginał powyższego zlecenia i upoważnienie do odbioru poprzez kierownicę, wraz z dostawą lub odbiorem materiału.

7.3. Wyroby skomplikowane technologicznie mogące w procesie cynkowania ulec deformacji i określane jako partia próbna nie podlegają żadnym roszczeniom z powodu zmiany kształtu lub wad powłoki.

Zachowanie i przestrzeganie wszystkich powyższych zasad gwarantuje uzyskanie powłoki cynkowej najwyższej jakości, a zatem pełną satysfakcję z naszych usług.

Oświadczam, że poznałem i akceptuję powyższe warunki :

.....