

OGÓLNE WARUNKI WYKONANIA USŁUGI CYNKOWANIA

Obowiązują od 01-01-2018r. – zastępując uprzednie wersje dokumentu.

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, zawalcoowań, zanieczyszczeń farbami, „sprayami” spawalniczymi i nadmiernych ilości oleju lub smaru, należy zamawiać stal nie oliwioną.
- 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 wnek 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 **Esi = Si+2,5·P** (Si i P oznaczają procentowe zawartości krzemu i fosforu w stali). Wartość ekwiwalentu Esi 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 wykrycia przez **Wykonawcę** 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.

3.9. Odbiór jakościowy przeprowadza się wyłącznie zgodnie z zaleceniami normy PN EN ISO 1461 i obejmuje pomiary grubości powłoki cynkowej metodami nieniszczącymi oraz ocenę wyglądu powłoki okiem nieuzbrojonym z odległości 1m - nie przeprowadza się kontroli powierzchni niedostępnych (wewnętrznych), nie dających się ocenić opisanymi wcześniej metodami, w związku z czym nie podlegają one ocenie jakościowej.

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:

Grudziądz: długość 13,0 m, szerokość 1,5 m, głębokość 3,0 m,

Piła: długość 7 m, szerokość 1,3 m, głębokość 2,45 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.

4.4. Zleceniodawca oświadcza że, odbierze ocynkowane elementy w terminie nie dłuższym niż 14 dni kalendarzowych od terminu zawartego w zleceniu. Po przekroczeniu w/w terminu Wykonawcy przysługuje prawo do obciążenia Zleceniodawcy opłatą za magazynowanie w wysokości 1% wartości zlecenia za każdy dzień zwłoki.

4.5. W przypadku zwłoki w odbiorze ocynkowanych elementów trwającej dłużej niż 90 dni **Zleceniodawca** w oparciu o niniejsze zapisy, upoważnia **Wykonawcę** do złożenia przez niego jednostronnego oświadczenia woli o przejściu na własność powierzonych mu do cynkowania elementów. Przeniesienie własności na **Wykonawcę** następuje w momencie doręczenia **Zleceniodawcy** na adres wskazany w zleceniu wskazanego oświadczenia.

4.6. **Wykonawca** nabywa własność powierzonych mu do cynkowania elementów za zapłatą **Zleceniodawcy** kwoty stanowiącej iloraz wagi elementów i aktualnej na dzień złożenia oświadczenia ceny złomu (stalowego) ustalonej dla rynku piłskiego.

4.7. Od ustalonej w powyższy sposób należności **Zleceniodawcy Wykonawca** ma prawo potrącić wszelkie należne mu z tytułu wykonania niniejszej umowy kwoty, w szczególności zaś wynagrodzenie za cynkowanie i karę umowną wskazaną w pkt. 4.4.

4.8. W przypadku złożenia przez **Wykonawcę** oświadczenia wskazanego w pkt. 4.5. i przejścia na własność w tym trybie materiałów powierzonych do cynkowania, wyłączone są wszelkie inne roszczenia **Zleceniodawcy** z tego tytułu, poza roszczeniem o rozliczenie należnej mu na podstawie pkt. 4.6. kwoty.

4.9. Minimalna wartość zlecenia wynosi 150 zł netto.

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 kierowcę, 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 :

.....