

Ogólne warunki handlowe dotyczące ocynkowania galwanicznego elementów stalowych stosowane w Ocynkowni Galwanicznej ZWM Strumet sp. z o.o.

Niniejsze warunki określają w ogólnym zarysie wymagania jakie muszą spełniać konstrukcje stalowe dostarczone do Ocynkowni Galwanicznej Strumet w Strumieniu celem nałożenia na nie powłoki galwanicznej metodą elektrolityczną zgodnie z normą PN EN ISO 2081 wraz z przechowaniem gotowych materiałów do czasu odbioru przez klienta po wykonaniu usługi cynkowania galwanicznego.

Przestrzeganie tych warunków zapewni klientowi terminową obsługę oraz zadowolenie z jakości świadczonych usług.

W przypadku konstrukcji prostych nie budzących żadnych wątpliwości jak np. stal profilowa Ocynkownia Galwaniczna nie wymaga przedstawienia do wglądu rysunków roboczych tych elementów, jednakże dla innych konstrukcji w celu uzyskania najlepszej powłoki antykorozyjnej klient powinien przedstawić Ocynkowni Galwanicznej rysunki tych konstrukcji, aby ustalić w jakim zakresie nadaje się ona do cynkowania galwanicznego. W razie potrzeby spisana zostanie notatka służbowa.

Elementy konstrukcji powinny posiadać otwory technologiczne do ich podwieszania. W przypadku elementów o wymiarach większych niż 2800mm długości x 1800mm wysokości x 800mm szerokości powinna być przeprowadzona konsultacja z działem handlowym Ocynkowni Galwanicznej.

W przypadku stosowania elementów o przekrojach zamkniętych, konstrukcje powinny być zaprojektowane i wykonane w sposób umożliwiający swobodny przepływ cieczy - powinny posiadać specjalne otwory technologiczne, których wielkość należy uzgodnić ze służbami Ocynkowni Galwanicznej.

Konstrukcje powinny być oczyszczone, nie powinny posiadać zawalцоваń, zgorzelin, odprysków spawalniczych, powierzchni zabrudzonych farbami, olejami, pokostami, preparatami przeciwodpryskowymi, smołami żywicznymi itp. Zanieczyszczenia te powinny być usunięte przez zleceniodawcę. W przeciwnym wypadku Ocynkownia Galwaniczna Strumet nie ponosi odpowiedzialności za powstałe z tego tytułu nieciągłości powłok. Ewentualne poprawy powłoki będą wykonywane wyłącznie na koszt Zleceniodawcy. Nierówności na powierzchni stali (zawalcowania, wżery korozyjne i zgorzelinowe, odpryski spawalnicze) stają się po cynkowaniu elektrolitycznym bardziej widoczne.

Konstrukcje powinny być wykonane z jednego gatunku stali, w której zawartość krzemu powinna być mniejsza od 0,03 % lub mieścić się w przedziale 0,15 % do 0,25 %. Proporcje łączonych ze sobą elementów o różnych grubościach nie powinny przekraczać 1 : 4.

Konstrukcje nie powinny posiadać małych szczelin lub wnęk np. przy połączeniach spawanych, ponieważ mogą po ocynkowaniu wylewać się z nich resztki kąpeli technologicznych pogarszając jakość i wygląd powłoki („pocenie”). Ocynkownia nie ponosi z tego tytułu odpowiedzialności.

W miejscach wypalanych palnikiem lub plazmą powłoka może nie spełniać normy w skutek zmiany właściwości warstwy wierzchniej powierzchni materiału.

Brak odpowiednich otworów technologicznych odpowietrzających może doprowadzić do wypłynięcia konstrukcji podczas cynkowania galwanicznego, co może skutkować wypadkiem ludzi pracujących przy linii technologicznej.

Więcej informacji nt. średnic otworów technologicznych oraz ich umiejscowienia i przygotowania konstrukcji można znaleźć na naszej stronie internetowej www.strumet.pl

Drobne detale powinny być dostarczone w pojemnikach dostosowanych do konfekcjonowania danego typu detalu aby wyeliminować możliwość zgubienia się detali w czasie załadunku/rozładunku dostawy. Ocynkownia Galwaniczna Strumet nie bierze odpowiedzialności za drobne detale dostarczone w inny sposób, a reklamacje ilościowe nie będą uznawane, jeśli nie dostarczono specyfikacji wysyłkowej-ilościowej.

Konstrukcja przywożona do cynkowania galwanicznego powinna być odpowiednio przystosowana do rozładunku wózkami widłowymi tak aby w.w. czynność mogła przebiegać sprawnie i szybko.

Zamówienie na usługę cynkowania należy składać w dwóch egzemplarzach, z których jeden po potwierdzeniu zostanie zwrócony.

Materiał nie odebrany w terminie 12 miesięcy zostanie zełomowany.

Cenę usługi wraz z przechowywaniem ocynkowanego galwanicznie materiału oraz termin realizacji ustala się indywidualnie na podstawie kalkulacji opartej o dostarczoną dokumentację.

Istnieje możliwość ocynkowania galwanicznego konstrukcji przy wcześniejszym zaawizowaniu w ciągu jednego dnia tzn. „na poczekaniu”. Okres wykonania przedmiotowej usługi uzależniony jest od stanu przygotowania powierzchni materiału do cynkowania galwanicznego.

Warunkiem koniecznym przyznania odroczonego terminu płatności jest zostawienie dokumentów firmy – wypis z KRS lub z ewidencji o działalności gospodarczej, NIP i Regon oraz minimalny obrót 5000 PLN netto. Płatności za wykonaną usługę cynkowania nie uregulowane w terminie będą obligacyjnie oddawane firmie windykacyjnej do 30 dni od terminu płatności.

Przyjęcie i wydanie towaru odbywa się od poniedziałku do piątku w godzinach 6.00 – 21.30. Odbiór ocynkowanego towaru na podstawie kwitu wagowego z numerem zlecenia lub upoważnieniem kierowcy do odbioru towaru.

Podanie danych osobowych jest dobrowolne ale konieczne w celu realizacji usługi i wystawienia faktury. Odmowa podania danych osobowych będzie skutkować odmową świadczenia usługi. Więcej informacji na stronie www.strumet.pl w zakładce Ochrona Danych Osobowych.

Zakład Wyrobów Metalowych Strumet sp. z o.o. – Ocynkownia Galwaniczna Strumet

Strumień, 17.06.2020