

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

OCYNKOWNIA GALWANICZNA

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 zawałców, zgorzelin, odprysków spawalniczych, powierzchni zabrudzonych farbami, olejami, pokostami, preparatami przeciwdopryskowymi, 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 (zawałcowania, 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 kąpieli 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 wyżej wymieniona 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 zezłomowany.

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.

PIERSZEŃSTWO PRZEJAZDU SIĘ NA TERENIE ZAKŁADU ZWM STRUMET POSIADA ZAWSZE WÓZKI JEZDNIOWY ZGODNIE Z „INSTRUKCJĄ TRANSPORTU WEWNĘTRZNEGO NA TERENIE ZAKŁADU WYROBÓW METALOWYCH STRUMET”

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

Strumień, 21.01.2024

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

OCYNKOWNIA OGNIOWA

Niniejsze warunki określają w ogólnym zarysie wymagania jakie muszą spełniać konstrukcje stalowe dostarczone do Ocynkowni Strumet w Strumieniu celem nałożenia na nie powłoki cynkowej metodą zanurzeniową zgodnie z normą PN EN ISO 1461.

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, otwarte rury z kołnierzeniami w odcinkach do 10100 mm Ocynkownia nie wymaga przedstawienia do wglądu rysunków roboczych tych elementów, jednakże dla innych konstrukcji w celu uzyskania najlepszej powłoki antykorozyjnej klient powinien przedstawić Ocynkowni rysunki tych konstrukcji, aby ustalić w jakim zakresie nadaje się ona do cynkowania. W razie potrzeby spisana zostanie notatka służbowa.

Elementy konstrukcji powinny posiadać otwory technologiczne do ich podwieszania. W przypadku elementów o długościach do 2700 mm powinny one posiadać jeden otwór nie mniejszy niż $f 12$ mm (wielkość tego otworu zależy od ciężaru konstrukcji i powinna być konsultowana z działem handlowym Ocynkowni) usytuowany nie dalej jak 35 mm od końca, natomiast dłuższe - dwa otwory na przeciwnych końcach. Dopuszczalne są inne rozwiązania technologiczne (np. stosowanie specjalnych uchwytów) jednakże położenie ich musi być konsultowane z odpowiednimi służbami Ocynkowni.

W przypadku stosowania elementów o przekrojach zamkniętych, konstrukcje powinny być zaprojektowane i wykonane w sposób umożliwiający swobodny przepływ gazów i cieczy - powinny posiadać specjalne otwory technologiczne, których wielkość należy uzgodnić ze służbami Ocynkowni. Miejsca łączenia na zakładkę wymagają otworów odpowietrzających, gdyż w przypadku nieszczelności spoin może nastąpić wybuch i zniszczenie elementu. Konstrukcje powinny być oczyszczone (najlepiej poprzez śrutowanie), nie powinny posiadać zawalców, zgorzelin, odprysków spawalniczych, powierzchni zabrudzonych farbami, olejami, pokostami, preparatami przeciwdopryskowymi, smołami żywicznymi itp. Zanieczyszczenia te powinny być usunięte przez zleceniodawcę. W przeciwnym wypadku Ocynkownia 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 bardziej widoczne.

W przypadku gdy element nadaje się do cynkowania, ale sprawdzenie jakości powierzchni przed cynkowaniem jest niemożliwe (np. konstrukcje rurowe, skrzynkowe) to Ocynkownia nie bierze odpowiedzialności za powłokę w tych miejscach.

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.

W konstrukcji nie mogą występować naprężenia, ponieważ specyfika procesu cynkowania może doprowadzić do deformacji lub uszkodzeń elementów, dotyczy to w szczególności różnego rodzaju blach i elementów przyspawanych do nich. Ocynkownia nie ma na to wpływu i nie ponosi odpowiedzialności z tego tytułu.

Konstrukcje nie powinny posiadać małych szczelin lub wnek np. przy połączeniach spawanych, ponieważ mogą po ocynkowaniu wylewać się z nich resztki topnika i kwasu pogarszając jakością i wyglądem powłoki (tzw. „krwawe wycieki” lub „pocenie”). Ocynkownia nie ponosi z tego tytułu odpowiedzialności.

W przedmiotach nieprzystosowanych do cynkowania ogniowego mogą gromadzić się popioły, tworzyć sople cynku oraz obszary niedocynkowane, co pogorszy wygląd i jakość powłoki. W miejscach wypalanych palnikiem lub plazmą powłoka cynkowa może nie spełniać normy w skutek zmiany właściwości warstwy wierzchniej powierzchni materiału.

- Brak odpowiednich otworów technologicznych odpowietrzających może doprowadzić do rozerwania konstrukcji podczas cynkowania, co może skutkować poparzeniem lub wypadkiem ludzi pracujących przy piecu cynkowniczym. Ponadto brak otworów technologicznych i odpowietrzających (lub zbyt mała ich średnica) w jednym detalu może doprowadzić do zniszczenia innych konstrukcji podwieszonych na tej samej trawersie, które potem trzeba naprawić, odtrawić i ponownie poddać procesowi cynkowania, a kosztami tej operacji Ocynkownia obciąży właściciela wadliwego detalu.

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

Ocynkownia nie wykonuje obróbki wykańczającej po ocynkowaniu (np. pod malowanie), wykonujemy jedynie obróbkę polegającą na:

- oczyszczeniu i zabezpieczeniu miejsc styku z oprzyrządowaniem technologicznym,
- stępieniu ostrych sopli i zacieków cynku,

Ocynkownia nie bierze odpowiedzialności za zalanie cynkiem otworów i gwintów. Usunięcie tych defektów będzie wykonane we własnym zakresie przez Zamawiającego. Detale, typu: blaszki, uchwyty, tulejki, rygle, daszki powinny być przyspawane razem do jednego pręta lub uchwytu, aby można łatwo i sprawnie je podwiesić oraz wyeliminować możliwość zgubienia się detali w czasie procesu cynkowania. Ocynkownia Strumet nie bierze odpowiedzialności za drobne detale dostarczone w inny sposób, a reklamacje ilościowe nie będą uznawane, jeśli nie dostarczono specyfikacji wysyłkowej ilościowej. W przypadku ingerencji mechanicznej w powłocę cynkowej po odbiorze ocynkowanej konstrukcji, reklamacje nie są uznawane.

Konstrukcja przywożona do cynkowania 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 zezłomowany.

Ocynkownia Ogniowa Strumet świadczy usługę cynkowania ogniowego wraz z przechowaniem ocynkowanego materiału, a za datę wykonania usługi uważa się datę odbioru ocynkowanej konstrukcji. Cenę usługi i termin realizacji ustala się indywidualnie na podstawie kalkulacji opartej o dostarczoną dokumentację.

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

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 obligatoryjnie oddawane firmie windykacyjnej do 30 dni od terminu płatności.

Przyjęcie i wydanie towaru odbywają 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 Ogniowa i Galwaniczna Strumet

Strumień, 21.01.2024