

Ogólne warunki handlowe dotyczące ocynkowania ogniowego elementów stalowych stosowane przez P.P.U.H. GAL Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. K.

Informacje ogólne – cynkowanie.

§ 1

Cynkowanie ogniowe, czyli pokrycie podłoża stalowego powłoką cynkową poprzez zanurzenie elementu stalowego w kąpeli stopionego cynku (temp. 450-460 C), zapewnia długotrwałą ochronę przed korozją. Jest to możliwe dzięki niepowtarzalnym właściwościom ogniowej powłoki cynkowej. Tworzy się ona w wyniku dyfuzji, czyli "wnikania" atomów cynku w zewnętrzną warstwę stali.

W ten sposób powstaje powierzchniowy stop żelazo - cynk.

Po wyjęciu ocynkowanego przedmiotu z kąpeli cynkowej, na górnej (zewnętrznej) powierzchni stopu pozostaje warstwa czystego cynku (rys.1). Stop Fe-Zn zapewnia dużą odporność mechaniczną powłoki oraz chroni przed korozją nawet po uszkodzeniu zewnętrznej warstwy czystego cynku. Grubość powłoki cynkowej mierzy się w mikrometrach lub podaje się masę powłoki cynkowej wg/m.

Minimalne grubości powłok zależne od grubości materiału, z którego wykonane są cynkowane elementy, określa norma PN-EN ISO1461:

§ 2

Informacje ogólne - Zawieranie umów

§ 3

1. Przedstawione warunki obowiązują we wszystkich umowach dot. zabezpieczeń antykorozyjnych zawieranych przez P. P.U. H. GAL Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. K. zwanym dalej Wykonawcą
2. Odmienne warunki umowy proponowane przez Zamawiającego obowiązują tylko wówczas, gdy zostały zaakceptowane przez Wykonawcę w sposób jednoznaczny i na piśmie. Dotyczy to w szczególności dodatkowych zastrzeżeń umownych dokonywanych telefonicznie lub w inny sposób, a także uzgodnień bezpośrednio dokonywanych z kierownikiem zakładu.
3. W razie wątpliwości uznaje się, że pracownicy inni niż wymienieni w pkt 2 nie są uprawnieni do uzgadniania zmian warunków handlowych dotyczących zabezpieczeń antykorozyjnych.
4. W umowach dot. zabezpieczeń antykorozyjnych obowiązują normy PN-EN ISO 1461 (cynkowanie ogniowe). W przypadkach wymagań szczególnych wykraczających poza ustalenia zawarte w w/w normach wymagane jest szczegółowe uzgodnienie warunków wykonania i odbioru powłok.
5. Wszelkie umowy realizowane będą po dokonaniu pisemnego potwierdzenia ich przez Zamawiającego i Wykonawcę.
6. Oferty kierowane przez Wykonawcę do nieokreślonego bliżej kręgu odbiorców nie są dla niego wiążące i w każdej chwili mogą być przez Wykonawcę cofnięte lub zmienione.
7. Dane techniczne zawarte w katalogach reklamowych mają charakter orientacyjny. Wykonawca zastrzega sobie prawo do ich zmiany w każdej chwili
8. W przypadku gdy Zleceniodawcą jest osoba fizyczna nie posiadająca działalności gospodarczej, Wykonawca wykonuje usługę cynkowania ogniowego po uprzednim spisaniu umowy

Obowiązki Zamawiającego

§ 4

1. Wszelkie elementy przekazywane Ocynkowni do ocynkowania powinny być dostarczane wraz ze specyfikacją dostaw, szkicami technicznymi oraz zamówieniem (oryginał). **Ryzyko poddania przedmiotu usłudze cynkowania bez dostarczenia w/w dokumentacji spoczywa na Zamawiającym.**
2. Dokumenty, o których mowa w ust. 1 winny określać ilość sztuk oraz ciężary całkowite.
3. Ilości sztuk oraz ciężary całkowite określone przez Zamawiającego nie są dla Ocynkowni wiążące. Ocynkownia zastrzega sobie prawo do weryfikacji tych danych w ramach swoich możliwości.
4. Zamawiający przy zleceniu cynkowania elementów ruchomych, które powinny by dokładnie dopasowane do pozostałych elementów maszyn i urządzeń jest zobowiązany do pisemnego poinformowania Wykonawcy.

Terminy dostaw

§ 5

1. Terminy wykonania usługi podawane przez Ocynkownię mają charakter orientacyjny.
2. Jeżeli termin wykonania usługi nie został określony na piśmie jako jednoznacznie wiążący, Ocynkownia może go przekroczyć o nie więcej niż dwa tygodnie.
3. W przypadku określonym w ust. 2 nie powstają dla Ocynkowni żadne negatywne skutki prawne.

§ 6

Bieg terminu wykonania usługi rozpoczyna się, gdy wszystkie elementy poddawane uszlachetnieniu zostały przekazane Ocynkowni, a strony wyjaśniły i ustaliły wszelkie okoliczności zamówienia.

§ 7

Termin wykonania usługi uważa się za dotrzymany, jeżeli przed jego upływem elementy poddane ocynkowaniu zostały wyekspediowane do Zamawiającego lub gdy przed jego upływem Ocynkownia zgłosiła Zamawiającemu gotowość do wysłania albo wydania elementów poddanych ocynkowaniu.

§ 8

1. Jeżeli terminowe wykonanie usługi nie jest możliwe z powodu siły wyższej lub jakiegokolwiek innej przyczyny, której nie sposób było przewidzieć ani uniknąć pomimo zachowania należytej staranności, termin wykonania usługi ulega przedłużeniu o okres równy okresowi niemożności realizacji zamówienia (dodatkowy termin).
2. W razie powstania okoliczności przeszkód, o których mowa w ust. 1 Ocynkownia jest również uprawniona do odstąpienia od umowy lub niezrealizowanej jej części.
3. Z przyczyn określonych w ust. 1, a także w wypadku opóźnienia zawinionego przez Ocynkownię lub w razie innego braku możliwości realizacji umowy, Zamawiający może od umowy odstąpić, jeżeli Ocynkownia nie jest w stanie zrealizować zamówienia w dającym się przewidzieć terminie. Jeżeli usługa miała charakter świadczenia podzielnego, to odstąpienie możliwe jest co do części umowy i nie uchybia roszczeniu Ocynkowni za częściowe wykonanie usługi niezależnie od przyczyny niewykonania usługi.
4. Odstąpienie od umowy na podstawie ust. 3 jest możliwe po uprzednim wyznaczeniu przez Zamawiającego dodatkowego terminu do realizacji zamówienia, wynoszącego co najmniej dwa tygodnie.
5. **Ocynkownia nie ponosi wobec Zamawiającego odpowiedzialności odszkodowawczej wynikłej z niewykonania lub nienależytego wykonania zobowiązania jeżeli szkoda została wyrządzona nieumyślnie lub z przyczyn leżących po stronie zamawiającego (w szczególności nie dopełnienia przez niego obowiązków wynikających z niniejszego**

Regulaminu)

Ceny i warunki płatności za świadczone usługi

§ 9

1. Z zastrzeżeniem ust. 2, wynagrodzenie za usługi świadczone przez Ocynkownię wyrażane jest wyłącznie w walucie polskiej (złotych polskich).
2. W obrocie z zagranicą, wynagrodzenie za usługi wykonywane przez Ocynkownię wyrażane jest w walucie polskiej lub w walutach wymiennalnych.
3. Wynagrodzenie za świadczone usługi zostanie powiększone o podatek od towarów i usług obliczony przy zastosowaniu właściwej stawki podatkowej.
4. Należność za usługę regulowana gotówką może być pobierana wyłącznie przez kasjera.

§ 10

1. Wynagrodzenie (cena) za usługę ocynkowania ogniowego elementów stalowych świadczoną przez Ocynkownię nie obejmuje kosztów opakowania, transportu (frachtu), ubezpieczenia a także innych kosztów dodatkowych.
2. Za dodatkowym wynagrodzeniem Ocynkownia może podjąć się opakowania, transportu, spedycji oraz ubezpieczenia powierzonych jej elementów.
3. Stawka wynagrodzenia za usługę ocynkowania ogniowego elementów stalowych, określana w cenniku obejmuje należność za ocynkowanie 1 kg dostarczonej konstrukcji stalowej, zwiększonej o przewidywany wzrost wagi konstrukcji po ocynkowaniu.
4. W przypadku zleceń na ocynkowanie konstrukcji o łącznej masie mniejszej niż 20 kg, Ocynkownia zastrzega sobie prawo do indywidualnego skalkulowania wysokości wynagrodzenia (ceny), przy zastosowaniu stawki wyższej niż wynikająca z cennika.

§ 11

1. W wypadku usługi ocynkowania, składnikiem wynagrodzenia Ocynkowni jest współczynnik wyrównania ceny cynku obowiązujący w dniu zawarcia umowy.
2. Wysokość współczynnika wyrównania ceny cynku Ocynkownia kalkuluje co miesiąc.

§ 12

1. Jeżeli do kalkulacji wynagrodzenia (ceny) przyjęto za podstawę ciężar powierzonego towaru, ustala się go wyłącznie na podstawie Dowodu Przyjęcia Towaru wystawionego przez Ocynkownię.
2. Wszelkie inne regulacje należy uzgadniać na piśmie.

§ 13

Ocynkownia zastrzega sobie prawo do korekty uzgodnionego wynagrodzenia (ceny), w przypadku gdy rodzaj powierzonego towaru, jego ilość, ciężar lub materiał z którego został on wytworzony nie są zgodne z danymi zawartymi w zapytaniu ofertowym Zamawiającego.

§ 14

1. Ocynkowni przysługuje prawo do dodatkowego wynagrodzenia, jeżeli oprócz ocynkowania zachodzi konieczność przeprowadzenia prac dodatkowych (**konieczne uzgodnienie z Zlecającym**)
2. Pracami dodatkowymi w rozumieniu ust. 1 są w szczególności: usuwanie starych powłok malarskich, usuwanie starych warstw cynku, oleju, tłuszczu, piaskowanie, dodatkowe wykonywanie otworów technologicznych, prostowanie i dwukrotne zanurzanie elementów.
3. **W przypadku braku zlecenia prac dodatkowych określonych w punkcie 2, a konieczności ich wykonania Ocynkownia nie podnosi odpowiedzialności za nienależyte wykonania**

zobowiązani wynikłe z niniejszego powodu.

§ 15

1. Prace związane z czyszczeniem, prostowaniem i pakowaniem będą przyjmowane do realizacji w oparciu o osobne porozumienie. Należności z tego tytułu będą rozliczane osobno w przypadku gdy zostaną przekroczone normy DIN EN ISO 1461.
2. Ocynkownia nie przyjmuje zwrotów materiałów na opakowania.

§ 16

1. Jeżeli Zamawiający i Ocynkownia nie umówili się inaczej, termin zapłaty należności za usługi wykonane przez Ocynkownię wynosi 7 (siedem) dni od daty wystawienia faktury.
2. Jeżeli doręczenie faktury na adres siedziby Zamawiającego lub wskazanego przez niego miejsca dla doręczeń będzie niemożliwe z powodu nieodebrania lub odmowy odebrania faktury, to fakturę uważa się za doręczoną w dniu, w którym doręczyciel pisemnie stwierdził niemożność doręczenia.
3. Przez zapłatę rozumie się uiszczenie na rzecz Ocynkowni kwoty określonej w fakturze, Koszty przelewu bankowego i inne wydatki związane z zapłatą ponosi Zamawiający i nie mogą one pomniejszać należności za usługi wykonane przez Ocynkownię .
4. Należność na rzecz Ocynkowni jest wymagalna po upływie terminu określonego w ust. 1 bez względu na moment odebrania ocynkowanych detali, a także niezależnie od ewentualnych roszczeń reklamacyjnych lub odszkodowawczych, albo roszczeń pochodzących z innych tytułów.
5. Zamawiający korzysta z prawa do dokonania potrącenia, jeżeli jego wzajemna wierzytelność została uznana przez Ocynkownię lub została potwierdzona prawomocnym orzeczeniem. Zamawiający nie może dokonywać zapłaty za pomocą wielostronnych kompensat umownych.

§ 17

1. Uiszczenie należności za pomocą weksla lub czeku jest możliwe tylko wtedy, gdy taki sposób zapłaty został uprzednio uzgodniony z Ocynkownią.
2. W wypadku uiszczenia należności, dokonanego w sposób określony w ust. 1 wszelkie koszty związane z zapłatą obciążają Zamawiającego.
3. Płatność dokonywana przy pomocy weksla lub czeku powoduje wygaśnięcie wierzytelności dopiero wówczas gdy Ocynkownia może dysponować kwotą określoną w wekslu lub czeku.

§ 18

W wypadku zwłoki w zapłacie, Zamawiający uiszcza na rzecz Ocynkowni odsetki ustawowe za zwłokę.

§ 19

1. Ocynkownia może żądać zabezpieczenia dla niezapłaconych należności.
2. Jeżeli Zamawiający nie dotrzymuje uzgodnionych warunków płatności, stał się niewypłacalny lub jeżeli po zawarciu umowy, wskutek okoliczności za które Zamawiający ponosi odpowiedzialność, zabezpieczenie wierzytelności uległo znacznemu zmniejszeniu, Ocynkownia może żądać spełnienia świadczenia bez względu na zastrzeżony termin oraz bez względu na okres realizacji ewentualnych weksli.
3. Jeżeli Zamawiający dopuszcza się zwłoki w wykonaniu swojego zobowiązania do zapłaty zaliczki na poczet należności (ceny) za ocynkowanie, Ocynkownia może wyznaczyć mu dodatkowy termin do wykonania z zagrożeniem, iż w razie bezskutecznego upływu wyznaczonego terminu będzie uprawniona do odstąpienia od umowy.
4. W wypadku zwłoki Zamawiającego wykonaniu zapłaty za usługę, Ocynkownia może bez wyznaczania terminu dodatkowego, bądź po jego bezskutecznym upływie żądać wykonania zobowiązania (zapłaty ceny) i naprawy szkody wynikającej ze zwłoki.

5. Jeżeli po przyjęciu zamówienia powstanie uzasadniona wątpliwość co do wypłacalności albo zdolności kredytowej Zamawiającego (został wniesiony wniosek o ogłoszenie jego upadłości, albo o wszczęcie postępowania układowego albo pogorszyła się jego sytuacja majątkowa co najmniej do tego stopnia, że zagraża mu niewypłacalność) to Ocynkownia jest uprawniona przed wykonaniem usługi (według jej wyboru) do żądania zapłaty z góry, świadczenia zabezpieczającego, uiszczenia zadatku lub do odstąpienia od umowy i żądania odszkodowania za poczynione przez Ocynkownię nakłady. Takie samo prawo przysługuje Ocynkowni wtedy gdy po zawarciu umowy Zamawiający zabiega o zwarcie ugody sądowej lub pozasądowej.
6. W wypadku, gdy Dłużnik ma względem Ocynkowni kilka długów tego samego rodzaju Ocynkownia może według własnego uznania zaliczyć otrzymaną należność na zaspokojenie jakiegokolwiek wymaganej wierzytelności, a także na zaspokojenie odsetek od takiej wierzytelności.

Prawa zabezpieczające

§ 20

1. Elementy będące własnością Zamawiającego przekazane Ocynkowni do uszlachetnienia zostają przewłaszczone na rzecz Ocynkowni celem zabezpieczenia wszystkich wierzytelności Ocynkowni wynikających z umowy zawartej z Zamawiającym. Po zapłacie zabezpieczonych należności przewłaszczone elementy stają się ponownie własnością Zamawiającego. Zamawiający nie posiada uprawnień do rozporządzania na rzecz osób trzecich przewłaszczonymi elementami i jest zobowiązany do oznaczenia ich jako własności Ocynkowni. Jeżeli Zamawiający nie ureguluje w terminie w całości należności wynikających z zawartej umowy, przewłaszczone elementy - jeżeli nie są w posiadaniu Ocynkowni, mają jej być wydane po czym zostaną spieniężone na uregulowanie należności.
2. Jeżeli Ocynkownia przekazuje Zamawiającemu ocynkowane elementy przed uregulowaniem należności to otrzymane elementy Zamawiający przechowuje nieodpłatnie.
3. W chwili uiszczenia przez Zamawiającego całej należności za wykonaną usługę własność wydanego towaru (ocynkowanego) przechodzi na Zamawiającego.
4. W przypadku nieodebrania ocynkowanych elementów przez Zleceniobiorcę powyżej 3-ch miesięcy, licząc od dnia zrealizowania zlecenia przez Ocynkownię elementy podlegają wyłomowaniu w ilości kompensującej koszty magazynowania.
5. Koszty magazynowania (1% wartości ocynkowanych detali) liczone są od dnia 1-go dnia roboczego po upływie 3-ch miesięcy od dnia zrealizowania przez Ocynkownię zamówienia Zlecającego.

§ 21

1. Jeżeli ocynkowane elementy zostały przez Zamawiającego przewłaszczone na osobę trzecią a Ocynkownia wydaje je Zamawiającemu przed całkowitym uregulowaniem przez niego należności z tytułu wykonanej usługi, Zamawiający ceduje na Ocynkownię swoje roszczenie do przewłaszczenia zwrotnego.
2. Zamawiający ma obowiązek wskazania właściciela elementów i upoważnić Ocynkownię do poinformowania właściciela o jej roszczeniu zwrotnym

Odbiór jakościowy

§ 22

1. Niezwłocznie po otrzymaniu informacji o zrealizowanym zleceniu Zamawiający jest zobowiązany uzgodnić z Ocynkownią termin odbioru elementów poddanych ocynkowaniu.
2. Jeżeli Zamawiający nie uzgodni terminu odbioru lub jeżeli Zamawiający nie dokona odbioru najpóźniej w ciągu pięciu dni roboczych po otrzymaniu informacji o realizacji usługi, uważa

się, że popadł on w zwłokę wraz z upływem piątego dnia roboczego po odebraniu informacji o realizacji usługi.

3. Koszty przechowania elementów poddanych ocynkowaniu po popadnięciu w zwłokę ponosi Zamawiający.

§ 23

1. Niebezpieczeństwo przypadkowej utraty lub uszkodzenia elementów przekazanych do ocynkowania ponosi Zamawiający.
2. Z zastrzeżeniem pkt. 1, Ocynkownia ponosi ryzyko przypadkowej utraty lub uszkodzenia wykonanego dzieła tzn. ocynkowanych elementów od chwili wykonania dzieła do chwili jego oddania Zamawiającemu, chyba że wypadki te będą miały miejsce po terminie odbioru elementów, wówczas Ocynkownia nie ponosi ryzyka.
3. Ocynkownia nie odpowiada za utratę, zniszczenie lub uszkodzenie wykonanego dzieła ocynkowania elementów spowodowane siłą wyższą w szczególności: pożarem, uderzeniem pioruna, powodzią, zalaniem. W związku z tym, od woli Zamawiającego zależy ubezpieczenie się na jego koszt od takiego ryzyka.

§ 24

1. Jeżeli Zamawiający zleci dodatkowo Ocynkowni transport lub spedycję ocynkowanych wyrobów, Ocynkownia nie odpowiada za zwłokę Zamawiającego w odbiorze wyrobów.
2. Jeśli Zamawiający odpowiada za opóźnienie wysyłki wyrobu, Ocynkownia jest uprawniona, według swojego wyboru, do przechowywania ocynkowanego wyrobu na rachunek Zamawiającego. W wypadku elementów przewłaszczonych na zabezpieczenie, Ocynkownia może wystąpić z odszkodowaniem wobec Zamawiającego z tytułu pozostawiania elementów gotowych do odbioru na terenie Ocynkowni.
3. Ocynkownia będzie zawierała umowy ubezpieczenia transportowanych lub wysyłanych wyrobów tylko wówczas, gdy Zamawiający w sposób wyraźny, na piśmie wyraża takie żądanie oraz gdy pokryje on koszty ubezpieczenia.

Gwarancja na ocynkowanie i powlekanie Informacje ogólne – postanowienia wspólne

§ 25

Ocynkownia udziela gwarancji w zakresie ewentualnych wad ocynkowania oraz zadeklarowanych własności ocynkowanych elementów pod następującymi warunkami:

1. Zgłoszenie przez Zamawiającego ujawnionych usterek winno być dokonane na piśmie, niezwłocznie po wykryciu usterek - pod rygorem utraty praw gwarancyjnych.
2. Do usterek zalicza się również niekompletność elementów poddanych ocynkowaniu.
3. Późniejsze zmiany konstrukcyjne elementów poddanych uszlachetnieniu oraz zmiana sposobu ich wykorzystywania (tzw. warunki pracy konstrukcji) w stosunku do pierwotnych ustaleń powoduje utratę praw z gwarancji
4. W przypadku wykrycia ukrytych usterek podczas dalszego przerobu lub obróbki, Zamawiający jest zobowiązany niezwłocznie umożliwić Ocynkowni sprawdzenie stanu towaru.
5. Zmiany konstrukcyjne elementów dokonane po zabezpieczeniu antykorozyjnym powodują utratę praw do gwarancji

6. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powierzchni elementów spowodowanych nadmiernie długim ich składowaniem przez Wykonawcę.
7. **Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za usterki powłok które zostały spowodowane wyłącznie wadą zastosowanego materiału z którego została wykonana konstrukcja,**

§ 26

1. Z zastrzeżeniem § 25, pkt. 3, Ocynkownia realizuje obowiązek gwarancyjny usuwając powstałą wadę fizyczną.
2. W razie stwierdzenia niekompletności elementów poddanych ocynkowaniu, Ocynkownia dokona ich uzupełnienia, jeżeli dostawa jest udokumentowana kwitem dostawy parafowanym przez Ocynkownię a odpowiedzialność za ryzyko braku elementu spoczywa na Ocynkowni.

§ 27

Wady w zakresie ocynkowania usuwane będą przez Ocynkownię lub przez osobę trzecią na zlecenie Ocynkowni z uwzględnieniem normy DIN

§ 28

1. Ocynkownia jest zobowiązana wywiązać się ze swoich obowiązków gwarancyjnych niezwłocznie, nie później jednak niż w terminie 30 (trzydzieści) dni roboczych od momentu potwierdzenia przyjęcia reklamacji.
2. Jeżeli wypełnienie obowiązków gwarancyjnych napotyka trudne do przewyżyczenia przeszkody, w szczególności spowodowane siłą wyższą lub jakąkolwiek inną przyczyną której nie sposób było przewidzieć ani uniknąć pomimo zachowania należytej staranności, termin określony w ust. 1 ulega przedłużeniu o okres równy okresowi niemożności realizacji obowiązku gwarancyjnego.

§ 29

1. Okres gwarancji jest każdorazowo ustalany przez Zamawiającego i Ocynkownię. W razie nie uzgodnienia żadnego terminu obowiązuje termin dwunastu miesięcy.
2. Okres gwarancji rozpoczyna się od daty wystawienia faktury.

§ 30

1. Jeżeli w wykonaniu obowiązków gwarancyjnych Ocynkownia przeprowadziła istotną naprawę, termin gwarancji biegnie na nowo od dnia zwrócenia rzeczy naprawionej.
2. Przez istotną naprawę rozumie się wykonanie nowej powłoki cynkowniczej na całej powierzchni.
3. W pozostałych przypadkach odpowiedzialności gwarancyjnej Ocynkowni, termin gwarancji ulega przedłużeniu o czas w ciągu którego skutek wady rzeczy objętej gwarancją uprawniony z gwarancji nie mógł z rzeczy korzystać.

§ 31

1. Gwarancją nie są objęte szkody na elementach obrabianych przez Ocynkownię, powstałe po wykonaniu usługi przez Ocynkownię, będące rezultatem oddziaływań mechanicznych,

chemicznych i elektrolitycznych. Dotyczy to w szczególności:

- uszkodzeń powstałych podczas transportu, załadunku, wyładunku, składowania, montażu,
- uszkodzeń będących rezultatem zastosowania niewłaściwych obciążeń (wyższe obciążenie niż uzgodnione),
- uszkodzeń powłoki naniesionej w późniejszym czasie przez inną firmę

§ 32

Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za usterki powłok i szkodę w przedmiocie, które zostały spowodowane wadą zastosowanego materiału z którego została wykonana konstrukcja,

Ogólne warunki przygotowania konstrukcji do cynkowania stosowane przez Ocynkownię Ogniówą P.P.U.H GAL Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. K.

§ 33

Niniejsze warunki określają w ogólnym zarysie wymagania jakie muszą spełniać konstrukcje stalowa dostarczone do **Ocynkowni GAL** 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.

1. Podstawowym warunkiem przyjęcia zlecenia jest przedstawienie Ocynkowni rysunków konstrukcji, aby ustalić w jakim zakresie nadaje się ona do cynkowania. W razie potrzeby spisana zostanie notatka służbowa. W przypadku konstrukcji prostych nie budzących żadnych wątpliwości jak np. stal profilowa, otwarte rury z kołnierzami w odcinkach do 6000 mm. Ocynkownia nie wymaga przedstawienia do wglądu rysunków roboczych tych elementów.
2. Elementy konstrukcji powinny posiadać otwory technologiczne do ich podwieszania. W przypadku elementów o długościach do 2200 mm powinny one posiadać jeden otwór o średnicy nie mniejszej niż 10 mm (wielkość zależy od ciężaru konstrukcji i powinna być konsultowana z kierownikiem Ocynkowni) usytuowany nie dalej jak 35 mm od końca, natomiast dłuższe dwa otwory na przeciwległych końcach. Dopuszczalne są inne rozwiązania technologiczne (np. stosowanie specjalnych uchwytów) jednakże położenie ich musi być konsultowane z odpowiednimi służbami Ocynkowni (kierownik Ocynkowni, ewentualnie mistrz produkcji).
3. 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 (kierownik Ocynkowni, ewentualnie mistrz produkcji).
4. Miejsca łączenia na zakładkę wymagają otworów odpowietrzających, gdyż w przypadku nieszczelności spoin może nastąpić wybuch i zniszczenie elementu.
5. Konstrukcje powinny być oczyszczone (najlepiej poprzez śrutowanie), nie powinny posiadać zawalcowań, zgorzelin, odprysków spawalniczych, powierzchni zabrudzonych farbami, olejami,

pokostami, preparatami przeciwdopryskowymi, smołami żywicznymi itp. Zanieczyszczenia te powinny być usunięte przez zleceniodawcę. W przeciwnym wypadku Ocynkowania GAL 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.

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

Dostarczając konstrukcje do cynkowania zwróć szczególną uwagę na:

- 1. Właściwie zaprojektowaną konstrukcję do cynkowania ogniowego.**
- 2. Odpowiednią stal do cynkowania ogniowego.**
- 3. Wymiary elementu stosowne do wielkości wanny cynkowniczej.**
- 4. Zapewnij otwory technologiczne - odpowietrzające i spustowe.**
- 5. Przygotuj uchwyty lub otwory do zawieszenia elementu.**
- 6. Dostarczaj konstrukcje nie zanieczyszczone farbą, olejem, silspawem, itp.**
- 7. Zapewnij dodatkowy luz dla części ruchomych typu zawias, itp.**
- 8. Sprawdź szczelność spawów - unikniesz późniejszych wycieków kwasu.**
- 9. Wykonuj konstrukcje z materiału o zbliżonej grubości ścian.**
- 10. Unikaj konstruowania powierzchni stycznych.**

Niniejsze warunki określają ogólne zasady przygotowania konstrukcji stalowych do cynkowania ogniowego (zanurzeniowego w stopionym cynku). Dostosowanie konstrukcji stalowych do przedstawionych warunków zapewni prawidłowe wykonanie powłoki cynkowej, zmniejszając ryzyko uszkodzenia konstrukcji i usprawni obsługę klientów.

Wymagania techniczne dotyczące elementów i konstrukcji przeznaczonych do cynkowania ogniowego.

§ 34

1. Większość dostępnych gatunków stali przedstawionych w normach PN-88/H-84020 i PN-86/H-84018 można ocynkować ogniowo, jednak jakość uzyskanej powłoki cynkowej (połysk, gładkość, grubość, przyczepność) jest różna i zależy od składu chemicznego stali, w szczególności od zawartości w niej krzemu (Si), węgla (C) i fosforu (P). Zawartość krzemu (Si) i węgla (C) w stali nie powinna przekraczać łącznie 0,5%, a zawartość krzemu nie powinna zawierać się w przedziale od 0,03% do 0,12% oraz powyżej 0,3%, gdyż wówczas obserwuje się tzw. efekt Sandelina - powłoka cynkowa staje się matowo-szara i chropowata, nierównomierna, mało przyczepna i krucha. W przypadku gdy w stali zawarty jest fosfor, należy obliczyć wartość ekwiwalentu $E_{Si} = Si + 2,5 \times P$ (gdzie Si i P oznacza procentowe zawartości krzemu i fosforu w stali). Wartość ekwiwalentu E_{Si} musi również spełniać wymogi jak wyżej dla (Si). Wyrób powinien być tak skonstruowany aby nie wyносił w swoich przestrzeniach wewnętrznych i zewnętrznych poszczególnych mediów obróbki chemicznej i cynku.

2. Elementy przeznaczone do cynkowania ogniowego powinny mieć taki kształt, by umożliwić kąpieli swobodny dostęp do wszystkich przestrzeni zarówno otwartych jak i wewnętrznych a następnie zapewnić swobodny odpływ.

3. Na etapie projektowania należy uwzględnić przede wszystkim:

- a) wymiary wanny cynkowniczej,

- b) ilość i wielkość otworów technologicznych,
- c) możliwość wystąpienia odkształceń termicznych

4. W zależności od użytych profili, należy wykonać otwory odpowietrzające i ściekowe według wielkości i ilości otworów przedstawionych w tabeli. W przypadku wątpliwości ich usytuowanie i rozmiar należy uzgodnić z Ocynkownią:

5. Dostarczane konstrukcje muszą posiadać dodatkowo otwory lub uchwyty technologiczne umożliwiające podwieszenie go na zawieszkach do urządzeń transportowych.

6. Elementy do cynkowania nie mogą posiadać na powierzchni zanieczyszczeń nie dających się usunąć w procesie obróbki chemicznej przed cynkowaniem poprzez odtłuszczenie i trawienie, np. farb, lakierów, silspawu, smoły, smarów, żużła spawalniczego itp. Zanieczyszczenia te utrudniają tworzenie się powłoki cynkowej i powinny zostać usunięte przez Zleceniodawcę, najkorzystniej metodą obróbki strumieniowo – ścierniej (piaskowanie).

7. W przypadku występowania powierzchni stycznych utworzonych przez zespawanie szczelną i ciągłą spoiną dwóch płaszczyzn, której powierzchnia przekracza 70 cm^2 ale jest mniejsza niż 400 cm^2 , to należy tę przestrzeń otworzyć przez nawiercenie otworu. W przypadku gdy powierzchnia taka miałaby przekraczać 400 cm^2 , to należy zapewnić odstęp co najmniej 3 mm pomiędzy zachodzącymi na siebie płaszczyznami oraz zapewnić dopływ i odpływ wszelkich cieczy.

8. Elementy przeznaczone do cynkowania powinny być skonstruowane z materiału o zbliżonej grubości. Iloraz maksymalnej grubości ścianki elementu do minimalnej nie powinien przekroczyć wartości 5. W innym przypadku należy przewidzieć oddzielnie elementu, tak by cynkować osobno części elementu, w których iloraz grubości nie będzie przekraczał wartości 5.

9. Jeżeli w konstrukcji występują naprężenia hutnicze lub spawalnicze, to w wyniku cynkowania ogniowego może doprowadzić do deformacji kształtu w postaci zwichrowania, skrzywienia lub pęknięcia. Ocynkownia nie ma na to wpływu i nie ponosi z tego tytułu odpowiedzialności.

10. W przypadku występowania stałych połączeń ruchomych typu: zawiasy, przeguby, tuleje itp., należy zapewnić luz min. 3 mm, gdyż w innym przypadku mogą zostać unieruchomione za co Ocynkownia nie ponosi odpowiedzialności.

11. Należy unikać szczelin, wnęk i dziur w spoinach z których w trakcie procesu cynkowania mogą gromadzić się resztki kwasu, topnika oraz popiół powodując po cynkowaniu rdzawe wycieki z tych miejsc lub niedocynkowania. Ocynkownia nie ma na to wpływu i nie ponosi z tego tytułu odpowiedzialności.

12.

A) Zbiorniki, zamknięte kadzie, zamknięte komory, inne zamknięte elementy konstrukcyjne w szczególności w konstrukcjach rurowych oraz przestrzenie pomiędzy powierzchniami spawanymi powinny być wyposażone w odpowiednie otwory technologiczne.

B) Położenie otworów należy uprzednio uzgodnić z Ocynkownią.

C) Jeżeli wyrób przekazywany Ocynkowni do ocynkowania zawierał substancje palne Zamawiający jest zobowiązany do ich całkowitego usunięcia przed wydaniem wyrobu Ocynkowni, ze względu na niebezpieczeństwo wybuchu lub pożaru.

D) Jeżeli Zamawiający nie wykonał otworów technologicznych lub wykonał je w miejscu nie uzgodnionym z Ocynkownią, nie poinformował Ocynkowni na piśmie o zamkniętych przestrzeniach w elementach przekazanych Ocynkowni do uszlachetnienia lub nie usunął z nich substancji palnych, ponosi on odpowiedzialność za wszelkie szkody wywołane swoim zachowaniem (działaniem lub zaniechaniem), powstałe tak w mieniu Ocynkowni, jak i w imieniu

osób trzecich.

E) Ocynkownia zastrzega sobie prawo do wstrzymania się z wykonaniem usługi bez żadnych negatywnych dla siebie konsekwencji prawnych, jeżeli zamawiający nie dopełnił obowiązków przewidzianych w ust. 1 – 4, zgodnie z treścią tych przepisów.

13. Maksymalne wymiary konstrukcji nie powinny przekraczać: 3900 długości; 1100 szerokości; 2300 wysokości oraz maksymalny ciężar 2000 kg

14. W przypadku dostarczenia elementów niespełniających warunków podanych w pkt 5, 6, 7, 13 Wykonawca zawiadomi o tym fakcie Zamawiającego i w porozumieniu z nim może wykonać dodatkowe prace, obciążając go poniesionymi kosztami.

15. Przez prace dodatkowe rozumie się w szczególności: usuwanie starych powłok malarskich, usuwanie starych warstw cynku, oleju, tłuszczu, obróbka strumieniowo - ścierna, dodatkowe wykonywanie otworów technologicznych, prostowanie, cynkowanie elementów ponad gabarytowych (przekraczających wymiary podane w pkt. 13).

Na wykonywanych powłokach dopuszczalne są:

- a. ślady powstające w miejscach styku cynkowanego elementu z oprzyrządowaniem technologicznym pod warunkiem jednak, że miejsca te są odpowiednio zabezpieczone antykorozyjnie.
- b. naprawione w sposób określony w normach przedmiotowych pojedyncze nieciągłości powłoki cynkowej.
- c. zgrubienia powłoki cynkowej i miejscowe zacieki, pod warunkiem, że nie utrudniają późniejszego montażu,
- d. zmiany wyglądu powłoki cynkowej; obszary matowe, jasnoszare lub ciemnoszare będące wynikiem zgrubienia powłoki,
- e. nierówności powłok cynkowych odzwierciedlające powierzchnię cynkowanego elementu; odpryski spawalnicze, wżery zgorzelinowe, wżery korozyjne, zawalcowania, łuski, naderwania

Gwarancją nie są objęte

- a. nieciągłości powłoki będące wynikiem przeróbek konstrukcji po procesie cynkowania, np.:
cięcie, wiercenie, spawanie itd.
- b. wady powłoki będące następstwem złego zaprojektowania konstrukcji np: tzw "krwawe wycieki" będące następstwem wylewania się resztek kwasu i topnika z małych szczelin, co pogarsza jakość i
wygląd powłoki,
- c. białe szare naloty - tzw "biała rdza" powstająca pod wpływem warunków atmosferycznych.

Projektowanie konstrukcji przeznaczonych do cynkowania ogniowego.

§ 35

1. Obszerne wskazówki dotyczące projektowania konstrukcji do cynkowania ogniowe znaleźć

można w normie PN EN-ISO 14713.

2. Wszelkie wewnętrzne usztywnienia w postaci wspawanych węzłówek usztywniających belkę, powinny mieć obcięte narożniki, a wewnętrzne naroża powinny być nawiercone w celu swobodnego przepływu cynku.

3. Kątowniki wewnętrzne w konstrukcjach kratowych należy wspawywać w ten sposób, by została wolna przestrzeń pomiędzy belką nośną a kątownikami wzmacniającymi, tak by zapewnić swobodny przepływ cynku. Taki układ konstrukcji ułatwi przepływ cynku, ograniczy możliwość zbierania się popiołu na powierzchni i tworzenia się pustek powietrznych, które mogłyby powodować niedocynkowania.

4. W konstrukcjach rurowych należy przewidzieć otwory odpowietrzające i spustowe dla wszystkich przestrzeni zamkniętych, poprzez nawiercenie otworów lub wycięcia w profilu w kształcie litery „V”. Należy przewidzieć kierunkowość otworów ściekowych i odpowietrzających, tak by znajdowały się po przeciwnych stronach na dole i na górze.

5. W zamkniętych przestrzeniach rurowych przy stosowaniu wzmocnień wewnętrznych profilu w postaci wspawanych blach, należy przewidzieć przepływ płynów technologicznych w narożach i zapewnić swobodny przepływ płynów proporcjonalnie do wypełnianej objętości.

6. Należy unikać projektowania konstrukcji, w których dwie płaszczyzny miałyby na siebie zachodzić. W przypadkach, kiedy wykonanie konstrukcji z nakładającymi się płaszczyzn jest konieczne, należy bezwzględnie nawiercić powierzchnię styczną utworzoną przez nałożenie na siebie dwóch płaszczyzn blachy pod warunkiem że powierzchnia styczna przekracza 70 cm^2 ale jest mniejsza niż 400 cm^2 .

7. Poniżej przedstawione zostały przykłady wykonania podstawy słupa, w zależności od użytego profilu, z prawidłowym rozwiązaniem wzmocnienia, zapewniającym swobodny przepływ cynku.

8. W celu uniknięcia wypaczeń i deformacji na elementach wykonanych z blachy, należy stosować przegięcia w postaci "kopertowania" lub przetłoczeń. Ponadto elementy do cynkowania należy projektować w miarę możliwości symetrycznie z zachowaniem symetrii względem osi "X" i "Y".

9. Przy konstrukcjach zbiorników należy przewidzieć otwory o odpowiedniej wielkości i zapewnić prawidłową kierunkowość otworów oraz przewidzieć przepływ płynów technologicznych wewnątrz zbiornika zapewniający swobodny przepływ płynów proporcjonalnie do wypełnianej objętości.

10. Elementy konstrukcyjne powinny być wykonane najlepiej z jednego gatunku stali.

Rozładunek detali

§ 36

Konstrukcja przywożona do cynkowania powinna być odpowiednio przystosowana do rozładunku urządzeniami dźwigowymi (wózek widłowy, suwnica) tak aby w. w. czynność mogła przebiegać sprawnie i szybko. Detale powinny być ułożone na euro-paletach. W przypadku detali o gabarytach uniemożliwiających zastosowanie euro-palet należy ułożyć elementy na belkach. W przeciwnym wypadku ocynkownia będzie odsyłała samochód z konstrukcją na koszt zleceniodawcy.

Odpowiedzialność ocynkowni

§ 37

1. W przypadku, gdy nie są spełnione kryteria i warunki określone w Ogólne warunki przygotowania konstrukcji do cynkowania stosowane przez Ocynkowanie Ogniwą P.P.U.H GAL Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. K. (par.33,34 i par. 35 Regulaminu) Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za niewykonanie lub nienależyte wykonanie zobowiązania w szczególności za wygląd, grubość, przyczepność oraz plastyczność powłoki cynkowej. Po ocynkowaniu uwydatnią się wady powierzchni stali np. zawałcowania, rysy traserskie, zeszlifowania, pory, odpryski spawalnicze, wadliwe spoiny i innego rodzaju szkody i ubytki.

2. Ocynkownia nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w czasie transportu, składowania i montażu poza terenem.

3. Ocynkownia nie ponosi odpowiedzialności za odkształcenia, którym uległ element podczas procesu cynkowania na skutek wyzwiania się naprężeń materiałowych i spawalniczych (temp. kąpeli cynkowej ok. 450 stopni C). Prostowanie elementów oraz kalibrowanie otworów, gwintów Zamawiający wykona we własnym zakresie lub zleci wykonanie tej usługi Wykonawcy. Wykonawca nie odpowiada za odchylenia w zakresie wymiarów i dopasowania elementów.