

ZASADY WSPÓŁPRACY Z KLIENTEM ZEWNĘTRZNYM

Warunki uzyskania dobrej jakości powłoki antykorozyjnej

§ 1

1. Większość dostępnych na rynku gatunków stali można poddawać obróbce galwanicznej, jednak jakość uzyskanej powłoki (połysk, gładkość, grubość, przyczepność) jest różna i zależna od składu chemicznego stali. Aby mieć pewność, że dany gatunek można poddać obróbce galwanicznej należy jasno podać te informacje w zapytaniu. W przypadku braku dostarczenia informacji o materiale nie ponosimy odpowiedzialności za jakość i trwałość powłok oraz wszelkie wynikłe szkody.
2. W przypadkach spornych Wydział Galwanizerni zastrzega sobie możliwość wykonania analizy chemicznej materiału celem sprawdzenia informacji podanych przez Zamawiającego.
3. W przypadku elementów złożonych, połączonych poprzez spawanie, Wykonawca nie odpowiada za wycieki i wypływy kąpieli a także ich następstwa powstałe na skutek niedokładnej, nieciągłej spoiny.
4. Większość dostępnych gatunków aluminium można poddawać obróbce anodowania, jednak jakość uzyskanej powłoki zależy od składu chemicznego. Z tego względu anodowanie twarde możemy wykonywać do grubości 40 μm . Istnieje możliwość anodowania na większe wartości lecz wymaga to konsultacji i indywidualnych ustaleń. Należy pamiętać, że w przypadku ostrych krawędzi może dochodzić do pęknięcia na nich powłoki. W takich przypadkach zaleca się stępić krawędź. Ważna jest także grubość ścianki – przy niewielkich grubościach, rzędu kilku mm, może dojść do „przepalenia” materiału. W związku z powyższym konieczne jest dostarczenie przez Zamawiającego usługę informacji z jakiego materiału wykonane są detale. Dodatkowo dane te powinny być umieszczone na rysunku. Podanie przez Zamawiającego niewłaściwego stopu bądź zmieszanie w jednym zleceniu kilku gatunków może skutkować częściowemu strawieniu lub nierównomiernemu anodowaniu. W takiej sytuacji reklamacja nie będzie uwzględniana.
5. W przypadkach kiedy wymagane jest częściowe pokrywanie detalu z tzw. maskowaniem Wydział Galwanizerni zastrzega sobie prawo do możliwości powstania tzw. „podcieków” bądź częściowego uszkodzenia maskowania. Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za materiały i sposób maskowania wykonane przez Klienta. Wyżej opisane sytuacje nie stanowią podstawy do reklamacji.
6. Powłoki galwaniczne wykonywane w WZL Nr 2 S.A. mają charakter powłok technicznych.
7. Klient przyjmuje do wiadomości i akceptuje, że procesy galwaniczne jako procesy specjalne, obarczone są wieloma ryzykami (m.in. przypaleniami, zanikami prądu, problemami wynikającymi z różnorodności materiałów, z maskowaniem, mocowaniem detali itp.). Wykonawca nie jest w stanie stwierdzić w każdym przypadku zgodności

tylko poprzez kontrolę wizualną. Ocena zgodności może zostać przeprowadzona przez wykonanie specjalistycznych badań, które często są badaniami niszczącymi. Zamawiający akceptuje zagrożenia/uwagi wskazane przez Wykonawcę w ofercie.

Informacje ogólne – Zawieranie umów

§ 2

1. Zlecenia mogą być realizowane m.in. na podstawie umowy zawartej między Zamawiającym a WZL Nr 2 S.A. W takim przypadku za wszelkie uzgodnienia warunków wykonania umowy wraz z podpisaniem odpowiedzialny jest Dział Handlowy po uprzednim ustaleniu z Wydziałem Galwanizerni możliwości technicznych.
2. Zlecenia mogą być realizowane na podstawie zapytania ofertowego przesłanego np. drogą mailową, przy czym przyjęcie otrzymanej oferty na podstawie wysłanego zapytania przez Zamawiającego jest równoznaczne z akceptacją niniejszych warunków wykonania usługi.
3. Przesłanie zamówienia do realizacji na podstawie otrzymanej oferty jest równoznaczne z akceptacją niniejszych warunków świadczonych usług galwanicznych.
4. Usługi galwaniczne realizowane są na podstawie złożonego przez Zamawiającego zamówienia, który musi każdorazowo przekazać komplet informacji, tj.: rodzaj obróbki galwanicznej, ilość dostarczanych detali, gatunek materiału z którego wykonane są detale, rysunek techniczny, informację odnośnie wymaganego świadectwa jakości oraz dodatkowe wymagania (np. maskowanie, pakowanie, badania powłok itp.)
5. Dane techniczne zawarte w katalogach reklamowych mają charakter orientacyjny. Wykonawca zastrzega sobie prawo do ich zmiany w każdej chwili.
6. W przypadkach wymagań szczególnych, wykraczających poza ustalenia zawarte w podanych przez Zamawiającego normach bądź procesach obowiązujących u Wykonawcy, wymagane jest szczegółowe uzgodnienie warunków wykonania i odbioru powłok w formie pisemnej. Treść procesów technologicznych jest dostępna na wniosek Zamawiającego, u Wykonawcy usługi.
7. Szczegółowe warunki i uwagi do realizacji usługi, jak również okres ważności oferty zawarte są w formularzu oferty cenowej.
8. Wszelkie dokumenty oraz informacje przekazywane przez Zamawiającego Wykonawcy oraz informacje przekazywane przez Wykonawcę Zamawiającemu usługę są uważane za poufne i strony nie mogą ich ujawniać żadnym osobom trzecim.

Obowiązki Zamawiającego

§ 3

1. Wszelkie elementy przekazywane Wykonawcy powinny być dostarczane wraz ze specyfikacją dostaw zawierającą:
 - a. rodzaj pokrycia wraz z dodatkowymi wymaganiami;
 - b. normy według których ma być wykonana usługa – opcjonalnie;

- c. materiał z jakiego wykonane są detale – najbardziej pożądane w przypadku materiałów aluminiowych;
- d. rysunek z określonymi wymiarami;
- e. ilości sztuk i/lub ciężary całkowite;
- f. wymagane badania celem weryfikacji możliwości ich wykonania;
- g. informację o wcześniejszych obróbkach termicznych lub innych procesach specjalnych.

Ryzyko poddania przedmiotu usłudze bez dostarczenia w/w dokumentacji spoczywa na Zamawiającym.

- 2. Ilości sztuk oraz ciężary całkowite określone przez Zamawiającego nie są dla Wykonawcy wiążące. Wykonawca zastrzega sobie prawo do weryfikacji tych danych w ramach swoich możliwości.

Terminy wykonania usług

§ 4

- 1. Terminy wykonania usługi podawane przez Wykonawcę mają charakter orientacyjny.
- 2. Czas realizacji zleceń uzależniony jest od wielkości jednorazowej dostawy oraz bieżącego obciążenia linii technologicznej. W chwili obecnej zlecenia realizowane są do 15 dni roboczych od daty dostawy na Wydział Galwanizerni WZL Nr 2 S.A., przy czym WZL Nr 2 S.A. zastrzega iż wyżej zakreślony termin jest orientacyjny, a jego przekroczenie nie powoduje po stronie Zamawiającego żadnego roszczenia z tego tytułu.
- 3. Bieg terminu wykonania usługi rozpoczyna się, gdy wszystkie elementy poddawane usłudze oraz komplet dokumentów i danych (tj. rodzaj obróbki, rysunek techniczny, zamówienie a w nim m.in. ilość detali) zostały przekazane Wykonawcy, a strony wyjaśniły i ustaliły wszelkie warunki zamówienia.
- 4. Termin wykonania usługi uważa się za dotrzymany, jeżeli przed jego upływem elementy poddane wykonaniu danej usługi zostały wyekspediowane do Zamawiającego lub gdy przed jego upływem Wykonawca zgłosił Zamawiającemu gotowość do wysłania albo wydania elementów poddanych wykonanej usłudze.
- 5. 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).
- 6. Wykonawca 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.

Ceny i warunki płatności za świadczone usługi

§ 5

- 1. Wynagrodzenie (cena) za usługę świadczoną przez Wykonawcę nie obejmuje kosztów opakowania, transportu, ubezpieczenia, a także innych kosztów dodatkowych związanych z przygotowaniem do wykonanej usługi.

2. Za dodatkowym wynagrodzeniem Wykonawca może podjąć się dodatkowego pakowania.
3. W ofercie cenowej podawane są ceny netto – należy do nich doliczyć obowiązujący podatek VAT.
4. Płatność za wykonaną usługę – przedpłata (po wykonaniu usługi a przed odbiorem towaru) lub odroczony termin płatności w zależności od uzgodnień Wykonawcy z Zamawiającym.
5. Wykonawca 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.
6. Wykonawcy przysługuje prawo do dodatkowego wynagrodzenia, jeżeli oprócz zleczonej usługi zachodzi konieczność przeprowadzenia prac dodatkowych (**konieczne uzgodnienie pisemne z Zamawiającym**).
7. Pracami dodatkowymi w rozumieniu ust. 6 są w szczególności: usuwanie starych powłok malarskich, usuwanie starych warstw powłok, oleju, tłuszczu, piaskowanie, dodatkowe wykonywanie otworów technologicznych, nakładanie powłok na część materiału (tzw. „na dwa razy”), zabezpieczenia powierzchni i maskowanie miejsc niepodlegających obróbce galwanicznej.
8. **W przypadku braku zlecenia prac dodatkowych określonych w ust. 7, a konieczności ich wykonania, Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za nienależyte wykonania zobowiązania wynikłe z niniejszego powodu.**
9. Wykonawca może zawiesić lub anulować zamówienie w dowolnym czasie jeżeli w uzasadnionej opinii zdolność płatnicza Zamawiającego stanie się wątpliwa lub opóźnia się w zapłacie.

Odbiór jakościowy

§ 6

1. Niezwłocznie po otrzymaniu informacji o zrealizowanym zleceniu, Zamawiający jest zobowiązany uzgodnić z Wykonawcą termin odbioru elementów poddanych wykonanej usłudze lub potwierdzić termin ustalony przy zleceniu usługi. Podstawą do wydania towaru po zakończeniu realizacji zlecenia jest odbiór przez Kontrolę Jakości.
2. Dokumenty jakościowe – Świadectwo Jakości – wystawiane są na wniosek Zamawiającego. Informacja ta musi być zawarta w zamówieniu.
3. WZL Nr 2 S.A. **nie wykonuje 100% kontroli detali przed obróbką**. Towar dostarczony przez Zamawiającego powinien być sprawdzony. Wszelkie uszkodzenia dopuszczone przez klienta muszą być jasno opisane z odpowiednią adnotacją informującą o możliwości wykonania usługi. W związku z tym nie ponosimy odpowiedzialności za wady znajdujące się pod powłoką wynikające m.in. ze sposobu obróbki powierzchni czy niewłaściwego zapakowania detali i uszkodzenia np. w trakcie transportu. 100% kontrola może być wykonywana po wcześniejszym ustaleniu. Jest to jednak usługa dodatkowo płatna – 30 zł netto za każdy sprawdzony detal. Detale na których zostanie stwierdzona jakakolwiek wada Zamawiający jest zobowiązany

niezwłocznie odebrać od Wykonawcy i dokonać oceny we własnym zakresie. Wykonanie kontroli 100% dostarczonych elementów może wydłużyć czas realizacji usługi. Należność za wykonaną dodatkową kontrolę zostanie doliczona do kosztu usługi, po uprzednim poinformowaniu Zamawiającego.

4. Wykonawca nie odpowiada za zwłokę Zamawiającego w odbiorze wyrobów.
5. Odbiór towaru oraz wysyłka odbywa się na koszt i leży w gestii klienta. W przypadku innej formy zasady muszą być wcześniej określone.
6. Niezbędne opakowania zabezpieczające detale przed uszkodzeniem w transporcie - w gestii klienta. W przypadku przesyłek niestandardowych prosimy o uzgodnienie opakowania z WZL Nr 2 S.A. Nie dysponujemy własnymi opakowaniami.

Gwarancja i rękojmia na powłoki galwaniczne **Informacje ogólne – postanowienia wspólne** **§ 7**

1. Strony zgodnie postanawiają w całości wyłączyć rękojmię za wady przedmiotu oferty.
2. Wykonawca udziela gwarancji w zakresie ewentualnych wad wytworzonych powłok galwanicznych pod następującymi warunkami:
 1. Zgłoszenie przez Zamawiającego ujawnionych usterek winno być dokonane na piśmie, niezwłocznie po wykryciu usterek - pod rygorem utraty praw gwarancyjnych.
 2. Późniejsze zmiany konstrukcyjne elementów poddanych galwanizacji oraz zmiana sposobu ich wykorzystywania (tzw. warunki pracy) w stosunku do pierwotnych ustaleń powoduje utratę praw z gwarancji.
 3. Zmiany konstrukcyjne elementów dokonane po zabezpieczeniu antykorozyjnym powodują utratę praw do gwarancji.
 4. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powierzchni elementów spowodowanych nadmiernie długim ich składowaniem przez Wykonawcę.
 5. Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za usterki powłok, które zostały spowodowane wyłącznie wadą zastosowanego materiału z którego zostały wykonane elementy.
 6. Obowiązujący okres gwarancji to 6 miesięcy lub inny jeśli taki został ustalony w formie pisemnej przez Zamawiającego i Wykonawcę.
 7. Okres gwarancji rozpoczyna się od daty wykonania usługi.
 8. Jeżeli w wykonaniu obowiązków gwarancyjnych Wykonawca przeprowadził istotną naprawę, termin gwarancji biegnie na nowo od dnia zwrócenia rzeczy naprawionej.
 9. Przez istotną naprawę rozumie się wykonanie nowej powłoki na całej powierzchni.
 10. **Ważność gwarancji** - gwarancja jest ważna wyłącznie, gdy spełnione są poniżej przedstawione warunki. Jeżeli jeden lub więcej warunków nie jest spełnionych, wszelkie prawa z tytułu gwarancji wygasają.
 - a. Dla utrzymania poprawności funkcjonowania produktów należy je użytkować, konserwować i przechowywać w standardowych warunkach atmosferycznych w zakresie temperatury i ciśnienia, bez agresywnie oddziałujących czynników.

- b. Należy zapewnić, aby po obróbce galwanicznej detali nie zostały użyte środki klejące, uszczelniające, czyszczące, powodujące trwałe uszkodzenia struktury powłoki (np. zmiana koloru, wżery itp.), w tym ujawniające się po pewnym czasie.
 - c. Należy zadbać, aby w trakcie produkcji i transportu przestrzegane były przepisy dotyczące zabezpieczenia powierzchni: do obróbki mechanicznej używane były środki nie niszczące powierzchni; silikony, masy uszczelniające, kity szklarskie, smary i chłodziwa stosowane do obróbki mechanicznej powinny posiadać atest, obojętne pH i nie zawierać substancji szkodliwych dla powłok; po obróbce mechanicznej powierzchnia stali/ aluminium była odtłuszczona i zabezpieczona produktami nie niszczącymi powierzchni; powierzchnie elementów stalowych/ aluminiowych były zabezpieczone przed kontaktem z substancjami żrącymi, kwasami, zasadami, a w przypadku powierzchni anodowanych należy unikać bezpośredniego kontaktu z wapnem i innymi alkalicznymi materiałami; oklejanie powłok dekoracyjnych na potrzeby obróbki, transportu lub montażu wykonać wyłącznie przy zastosowaniu specjalistycznych taśm (przetestowanych na powierzchniach niewidocznych); powierzchnie elementów stalowych/ aluminiowych były starannie zabezpieczone w trakcie transportu i montażu.
11. Gwarancją nie są objęte szkody na elementach obrabianych przez Wykonawcę, powstałe po wykonaniu usługi przez Wykonawcę, będące rezultatem oddziaływań mechanicznych, chemicznych i elektrolitycznych. Dotyczy to w szczególności:
- a. uszkodzeń powstałych podczas wyładunku, składowania, montażu,
 - b. uszkodzeń będących rezultatem niewłaściwego użytkowania,
 - c. uszkodzeń powłoki naniesionej w późniejszym czasie przez inną firmę.

12. Wyłączenia gwarancji:

Gwarancja wykonania powłok i jej odporności korozyjnej nie obejmuje:

- a. Uszkodzeń mechanicznych, związanych z uszkodzeniem powłoki powstałych w wyniku niewłaściwego oraz nieostrożnego przewozu lub użytkowania, tj. rysy, zadrapania, uszkodzeń mechanicznych powstałych poprzez nieprawidłowe używanie niedozwolonych materiałów tj. papier ścierny, szczotki druciane, szlifierki, itp., uszkodzeń powstałych na skutek mechanicznego działania zjawisk przyrodniczych (np. silne wiatry niosące piasek).
- b. Nieciągłości powłoki będące wynikiem przeróbek konstrukcji po procesie pokrycia powłokami antykorozyjnymi przez Wykonawcę (np.: cięcie, wiercenie, spawanie itd.)
- c. Uszkodzeń chemicznych powłok w szczególności narażonych na działanie agresywnego środowiska np. spowodowanych poprzez kontakt danej powłoki z substancjami alkalicznymi, substancjami agresywnymi chemicznie lub narażonych na działanie agresywnego środowiska (np. środowisko pary wodnej, zanieczyszczenie tlenkami siarki, węgla, azotu, pyłami) lub substancji żrących, kwasów, zasad, itp., uszkodzeń powstałych na skutek chemicznego działania zjawisk przyrodniczych (np. kwaśne deszcze); w przypadku powierzchni anodowanych dodatkowo narażonych na bezpośredni kontakt z wapnem i innymi alkalicznymi materiałami.
- d. Uszkodzeń spowodowanych tym, że konstrukcja lub element stalowy/ aluminiowy został wykonany niezgodnie z zasadami przyjętymi w branży ślusarskiej (otwory

- technologiczne, odpowiednie materiały spawalnicze, konstrukcja umożliwiająca swobodne wyflukiwanie kąpieli z zamkniętych profili, itp.).
- e. Uszkodzeń powłoki powstałych po przekazaniu elementów Zamawiającego, powstałych w wyniku działania Zamawiającego lub osób trzecich, w tym wskutek błędów montażowych lub konstrukcyjnych lub innych powstałych z przyczyn leżących po stronie użytkownika.
 - f. Uszkodzeń powłoki wynikających z okoliczności pozostających poza kontrolą Wykonawcy i/lub Zamawiającego, tj. na skutek działania siły wyższej czy wywołane gwałtownymi zmianami temperatury (szokiem termicznym).
 - g. Uszkodzeń powłoki które powstały w wyniku naturalnego zużycia powłoki lub normalnego procesu starzenia.
 - h. Odkształceń powierzchni powstałych na skutek nadmiernych naprężeń spowodowanych niedopuszczalnym obciążeniem elementów lub w wyniku obróbki mechanicznej lub plastycznej wykonanej po procesie obróbki galwanicznej.
 - i. Uszkodzeń będących następstwem działania na powłokę wysokiej temperatury.
 - j. Występowania plam i przebarwień, które są naturalnym elementem narażenia konstrukcji na promieniowanie ultrafioletowe lub działania innych czynników atmosferycznych, np. białoszare naloty na powierzchniach ocynkowanych – tzw. "biała korozja" powstająca pod wpływem warunków atmosferycznych.
 - k. Wad powłoki spowodowanych zamontowaniem elementów ocynkowanych, anodowanych, oksydowanych w połączeniu z innymi metalami nieodpornymi na korozję, która może wpływać na korozję tych elementów; wad powłoki spowodowanych zamontowaniem anodowanych elementów aluminiowych w połączeniu z materiałami takimi jak niektóre metale np. miedź i ołów, które powodują korozję galwaniczną lub w połączeniu z niektórymi gatunkami drewna np. dąb i orzech, które powodują nalot.
 - l. Uszkodzeń spowodowanych nienależytym przechowywaniem, np. narażenie na niekorzystne czynniki atmosferyczne (deszcz, itp.).
 - m. Uszkodzeń, które nie wpływają na normalny estetyczny wygląd detali.
 - n. Uszkodzeń związanych ze zdjęciem (trawienie lub piaskowanie) i ponownym nałożeniem powłoki, w tym zmiany wymiarów.
 - o. Uszkodzeń związanych z korozją galwaniczną, spowodowaną zastosowaniem niewłaściwych stopów materiałów lub korozją nitkową spowodowaną zastosowaniem niewłaściwego stopu aluminium.
 - p. Wad powstałych w czasie i po procesie obróbki galwanicznej wynikających ze sposobu obróbki mechanicznej detali (ślady/ przebarwienia powierzchni po piaskowaniu, chłodziwie z obrabiarek CNC, frezach, itp.).
 - q. Wad powłoki związanych z niewłaściwą konserwacją elementów.

Odpowiedzialność Wykonawcy

§ 8

- 1. W przypadku, gdy nie są spełnione kryteria i warunki określone w „Zasadach współpracy z klientem zewnętrznym” dotyczących oferowanych pokryć**

galwanicznych, stosowanych przez WZL Nr 2 S.A., Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za niewykonanie lub nienależyte wykonanie zobowiązania, w szczególności za wygląd, grubość, przyczepność, a także wady, które ewentualnie ujawnią się po wykonaniu usługi - jak np. rysy, zeszlifowania, pory, odpryski spawalnicze, wżery, wadliwe spoiny i innego rodzaju szkody i ubytki.

2. Odpowiedzialność odszkodowawcza Wykonawcy za wszelkie szkody nie wymienione w niniejszych warunkach handlowych jest ograniczona do 5% wartości zamówienia zleconego Wykonawcy przez Zamawiającego.
3. Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w czasie składowania i montażu poza terenem Wykonawcy.
4. WZL Nr 2 S.A. zastrzega sobie prawo do zmiany niniejszych Zasad współpracy z klientem zewnętrznym w dowolnym czasie. O zmianach tych Zamawiający zostanie poinformowany.