

A késztermék csomagolása:

A horganyzott, festett készterméket alapvetően csomagolás nélkül adjuk át. A sérülések elkerülésének megoldása Megrendelői feladat.

Minőségtanúsítás:

A kiszállított termékek minőségét a Vállalkozó kérésére „Szállítói megfelelőségi nyilatkozat”-tal tanúsítja. A horganyzott termékeken történt utólagos megmunkálásokból eredő hibákért a Vállalkozó nem vállal felelősséget.

A Vállalkozó nem vállal felelősséget az üzemből történő elszállítás után a szakszerűtlen anyagmozgatás, szállítás és a tárolásból eredő esetleges bevonati sérülések miatt.

Ár, fizetés:

A szolgáltatás ára szabadáras, felek közötti szerződésen alapul. Hosszútávú szerződés esetén Megrendelő tudomásul veszi, hogy a szolgáltatás ára függ az LME-n jegyzett cink alapanyag áráról, így a szerződéses ár időszakonként, közös megegyezéssel felülvizsgálatra kerülhet. Amennyiben felek másként nem szerződnek, úgy a fizetés kiszállítás előtt banki átutalással történik meg. Nem fizetés esetén a Vállalkozó a további megrendelések teljesítését, valamint a beszállított áru kiadását megtagadhatja.



cinkszóró munka közben

Az alkalmazott technológia rövid ismertetése:

A felületkezelendő acélszerkezetet szemcseszórásra (homok, vagy fémszemcse alkalmazásával) kamrában, vagy kamrán kívül (méretfüggvényében) MSZ EN ISO 8501 szerinti fémtiszta állapotra hozzuk.

A fémtiszta felületet MSZ EN ISO 1461 figyelembevételével, Metallisation® termikus cinkszórás technológiai eljárásával, BS EN ISO 14713:2009 szerint, 60-120 µm rétegvastagságban horganyozzuk. A rétegvastagságot a DeFelsko DFT PosiTest Combo készülékével ellenőrizzük.

Az így kialakított nagy fajlagos felületű horganyzott tárgyat oldószeres fedőfestéssel a RAL színkálá szerinti színválasztékban arra alkalmas bevonattal látjuk el MSZ EN ISO 12944-7 szerint. Opcionálisan, egyeztetést követően az elektrosztatikus por-

A kezelendő acélszerkezettel kapcsolatos követelmények, feltételek:

Üzemünkbe történő beszállítás előtt a termék mérete, tömege, kivitele egyeztetést kíván meg.

A kezelendő termék mérete, tömege nem korlátozott !

Javasolt az acélszerkezet gyártásakor zárt üreges szerkezeti részek kialakítása, ugyanis kezelésre csak a fújással felvitt bevonóanyagok által elérhető anyagrészek kerülnek felületkezelésre.

A szerkezet függesztéséhez alkalmas fűleket, furatokat, vagy egyéb akasztási helyeket kell kialakítani. Amennyiben a tárgy ezek hiányában kerül beszállításra, úgy az akasztást a célszerűségnek megfelelően végezzük el, de a tárgyon módosítást, kiegészítést, furatozást nem végzünk.

Anyag átvétel, anyag kiadás:

A kezelendő áru beszállítása csak előzetes egyeztetést követően, részletezett szállítólevél kíséretében lehetséges.

Az anyagbe-, és kiszállítása a Nitronénművek Zrt., Pétfürdő, IX-es portán keresztül történik.

Az áru szállítójárműről történő levétele targoncával (nagyobb tömeg esetén daruzással) történik. A lepakoláshoz kézi munkaerőt nem biztosítunk !

Átadás-átvétel:

A teljesítés helye a Vállalkozó telephelye.

Megrendelő köteles az elkészült árut az értesítést követően legkésőbb 3 munkanapon belül elszállítani. A Vállalkozó az elkészült árut ennél tovább nem tudja szakszerűen tárolni, az ebből eredő károkért felelősséget nem vállal. Három napon túli tárolás esetén a Ptk. 169. §-a alapján a terméket a Vállalkozó legfeljebb háromhavi időtartamra felelős őrzésbe veszi, és az őrzésért a horganyzással növelt termék értékének napi 2%-át számítja fel tárolási költségként. Ezt követően a terméket a Ptk. előírásai szerint értékesíti.

A megrendelő a teljesítést követő értesítés napjától köteles a Vállalkozó számláját fogadni.

A késztermékek mennyiségi és minőségi átvétele a Megrendelő részéről a horganyzó üzemen történik.

A Vállalkozó részteljesítésekre is jogosult. Az erre vonatkozó számláit a Megrendelő kiegyenlíti.

Várpalota, 2012.07.10.

Redele György