

OGÓLNE WARUNKI WYKONYWANIA USŁUGI MALOWANIA PROSZKOWEGO

MABO Sp. z o.o. dysponuje linią do malowania proszkowego konstrukcji stalowych. Wymiary robocze pieca do polimeryzacji są następujące:

Długość: 9500 mm

Szerokość: 2100 mm

Wysokość: 2300 mm

Maks. waga: 300 kg

Niniejszy dokument określa wymagania dla konstrukcji do malowania proszkowego w celu zapewnienia terminowej obsługi zleceń, usprawnienia prac załadunkowych i rozładunkowych oraz zmniejszenia ryzyka dekompletacji lub uszkodzeń elementów podczas transportu lub składowania.

1. Warunkiem przyjęcia zlecenia jest przedstawienie do wglądu rysunków konstrukcyjnych elementów, z których składa się konstrukcja do malowania proszkowego.

Nie wymaga się rysunków tylko przy konstrukcjach nie budzących żadnych wątpliwości.

2. Elementy do malowania proszkowego powinny posiadać otwory technologiczne nie mniejsze niż 0,5mm. Usytuowanie otworów(uchwytów) technologicznych na innych konstrukcjach ustalone będzie po zbadaniu rysunków lub obejrzeniu elementów konstrukcyjnych.

Ogólną zasadą, jaką należy się w tych przypadkach kierować, jest umożliwienie podwieszenia elementów do oprzyrządowania technologicznego.

3. Warunki uzyskania dobrej jakości powłoki proszkowej:

a) Powierzchnia przedmiotów dostarczonych do malowania proszkowego powinna być wolna od powłok malarskich, oznaczeń farbami, zanieczyszczeń lakierami, klejami, smołami żywicznymi, pokostami, skupieniami smarów i tłuszczów stałych, żużla spawalniczego, środków przeciw odpryskowym stosowanych przy spawaniu oraz grubej rdzy i zendry itp.

Zanieczyszczenia te muszą być usunięte przez zleceniodawcę lub przez dodatkową usługę obróbki strumieniowo-ściernej.

Za wady powłoki proszkowej wynikające z niedotrzymania w/w warunków wykonawca nie ponosi odpowiedzialności, ewentualne poprawy powłoki mogą być wykonane wyłącznie na koszt zleceniodawcy.

b) Jeżeli kształt elementu zezwala na nałożenie powłok a sprawdzenie jakości powierzchni przed wykonaniem jest niemożliwe, to wykonawca nie bierze odpowiedzialności za powłokę w tych miejscach (np. wewnętrzne powierzchnie konstrukcji rurowych, skrzyniowych itp.)

Nierówności powierzchni podłoża stalowego wpływają na wygląd i grubość powłoki proszkowej.

Nierówna powierzchnia stali uzyskana po obróbce strumieniowo-ściernej (piaskowaniu, śrutowaniu) lub szlifowaniu po cynkowaniu (usuwaniu nadlewów) także wpływa na wygląd powłoki.

c) Nierówności na powierzchni stali np. zawalcowania, wżery zgorzelinowe, wżery korozyjne, łuski, naderwania i inne nieciągłości, kratery spawalnicze, pozostałości żużla spawalniczego, wytrącenia niemetaliczne i inne wady hutnicze również niewidoczne gołym okiem. Pozostają po malowaniu rozpoznawalne lub poprzez proces stają się bardziej widoczne i mogą powodować miejscowe wady powłoki

d) W przypadku stosowania obróbki strumieniowo-ściernej, należy czyściwo dokładnie usunąć z powierzchni elementu, szczególnie z wewnątrz np. rur i wnek. Pozostałości czyściwa po obróbce strumieniowo-ściernej zanieczyszczają otwory technologiczne i mogą pogorszyć wygląd i jakość powłoki.

e) Dostarczona konstrukcja powinna być zdemontowana na oddzielne elementy, gdyż powłoka proszkowa utrudni lub uniemożliwi jej demontaż bądź sama powłoka ulegnie zniszczeniu. Części ruchome (wahliwe) mogą

w czasie malowania proszkowego ulec unieruchomieniu.

f) Otwory powinny być ogradowane, a zadziory na końcach (np. po ciecieniu piłą) powinny być usunięte, gdyż pogarszają jakość powłoki i mogą utrudnić późniejszy montaż lub spowodować wadę powłoki. Otwory o średnicach, zależnie od grubości ścianki mogą ulec zaślepieniu lub przewężeniu w czasie malowania.

g) Gwinty wewnętrzne i zewnętrzne elementów malowanych muszą być po malowaniu kalibrowane.

5. Warunkiem rozładowania konstrukcji przeznaczonej do malowania proszkowego jest dostarczenie jej w pakietach (pojemnikach, paletach, skrzyniach itp.) przystosowanych do rozładunku urządzeniami dźwigowymi o łącznej masie pakietu nie przekraczającej wagi 2,5 tony brutto.

W/w pakiety powinny posiadać trwałe i czytelne przywieszki zawierające nazwę dostawcy.

Przy stałych i masowych dostawach na przywieszce powinien być dodatkowo wpisany numer kolejny pakietu, opis i ilość elementów.

6. Bez odrębnych uzgodnień w formie pisemnej konstrukcje dostarczone luzem będą odsyłane na koszt zleceniodawcy lub rozładunek i załadunek przeprowadzi zleceniodawca we własnym zakresie.

7. Termin każdorazowej dostawy uzgodnić należy pisemnie lub telefonicznie z kierownikiem malarni.

8. Każda dostawa powinna być sprawdzona na zgodność z w/w wskazówkami przez osobę upoważnioną przez wykonawcę.

Dowód dostawy poza specyfikacją dostarczonej konstrukcji, ich ilości szt. i masy, powinien zawierać nr pakietów, o których mowa w pkt. 5.

W razie stwierdzenia odstępstw – nawet w trakcie produkcji, partia zostanie pozostawiona do dyspozycji zleceniodawcy, a wykonawca nie będzie z tego tytułu ponosić odpowiedzialności.

9. Zamówienie na usługę malowania proszkowego należy składać w dwóch egzemplarzach, z czego jeden po potwierdzeniu zostanie zwrócony.

We wszystkich kontaktach (telefonicznych i osobistych) należy posługiwać się nazwą firmy oraz nr „PZ” wystawionym przez wykonawcę.

10. Cenę usługi ustala się indywidualnie na podstawie kalkulacji opartej o dostarczoną dokumentację lub na podstawie malowania proszkowego próbnej partii.

12. W cenie malowania proszkowego nie są przewidziane zabezpieczenia do transportu.

13. Informacje w zakresie malowania proszkowego można uzyskać pod numerami:

tel.: +48 797-237-316

tel.: +48 501-898-114

e-mail: m.tarkowski@mabo.pl; n.sikorska@mabo.pl

14. Opłata za wykonaną usługę – gotówka, możliwe są inne sposoby rozliczenia jednak wymagają one oddzielnych ustaleń.

15. Rękojmia

Usterki mechaniczne należy zgłaszać w momencie odbioru pomalowanego materiału, wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za usterki powstałe w wyniku niewłaściwego transportu. Wykonawca udziela rękojmi zgodnie z obowiązującym Kodeksem Cywilnym