

Technické podmínky provedení prací (TPPP): Mořirna nerezových ocelí FK system – povrchové úpravy, s.r.o.

Tyto TPPP nenahrazují Všeobecné obchodní podmínky firmy FK system – povrchové úpravy, s.r.o.

1. Přijetí dílu na provedení povrchové úpravy

- 1.1. Minimálně 1 den předem zaslat objednávku v českém, slovenském nebo anglickém jazyce na e-mail fksystem@fksystem.cz, který je jako jediný určený k příjmu a zpracování objednávek. Objednávky jsou potvrzovány výhradně elektronicky, a to potvrzením odeslaným ze systému. Bez zaslání objednávky nedojde k uvolnění zboží do výroby.

V objednávce musí být mimo jiné uvedeno:

- identifikace objednatele
- číslo naší nabídky, pokud byla vypracována
- identifikace dílu/ů nebo zakázky
- požadovaná povrchová úprava
- číselné označení jakosti materiálu dle ČSN, DIN nebo AISI (pokud jich je více, tak všech)
- případné speciální požadavky na balení, manipulaci apod.

Veškeré informace, požadované zhotovitelem pro řádný průběh prací, musí být uvedeny přímo v těle objednávky (nikoliv na výkrese nebo v příloze, a nikoliv pouhým odkazem na nabídku). Veškeré informace musí být uvedeny v jednom dokumentu (tzn., že nelze uvádět část informací do těla objednávky a část do těla e-mailové zprávy).

- 1.1. Díly je nutné dodat s dodacím listem odkazujícím na číslo objednávky, pod kterým byla povrchová úprava objednána.
- 1.2. Mořirna je zařízení primárně na moření a pasivaci legovaných antikorozních AUSTENITICKÝCH ocelí. V případě požadavku na moření jiného, než austenitického materiálu je nutné toto uvést výrazně v objednávce tak, aby nemohlo dojít k záměně a současně telefonicky nebo osobně informovat technika mořírny nebo mistra mořírny.
- 1.3. Pokud je součástí mořeného nerezového dílu i část z uhlíkové oceli, je nutné na to upozornit v objednávce. Části z uhlíkové oceli je nutné natřít základním nátěrem, a to i v místě styku s nerezovým povrchem. Tento nátěr může být mořením poškozený. Pokud jsou součástí dílu hliníkové příruby, je nutné je dodat důkladně zabalené do PE folie. Kombinované díly s uhlíkovou ocelí nebo hliníkem je možné mořit pouze postřikem.
- 1.4. Díly na moření musí být dodány suché, bez mastnoty bez popisů barvami, fixou apod. a bez mech. nečistot vč. polepů, zapečených folií apod. Dodání dílů v rozporu s tímto bodem může mít za následek horší vizuální kvalitu mořeného povrchu.
- 1.5. Po předchozí dohodě s technikem lze dodat díly např. mastné na odmaštění, zaokujené po žíhání na odstranění okují, s ochrannou fólií, je-li k tomu důvod apod.
- 1.6. V období chemické úpravy komunikací (solení) je nutné díly dopravovat pouze na zaplachtované nákladní ploše, a to jak díly na moření, tak i díly již vymořené. Sůl působí na nerezový povrch velice agresivně a ani případné balení do PE folie díly dostatečně neochrání. Dopravu dílů po moření doporučujeme realizovat zaplachtovanými vozidly celoročně. Při příjmu se provádí pouze namátková kontrola. Případná poškození lze odhalit až

po zahájení prací na dílech. Nekomoluje se počet kusů. Na vyžádání je možné doobjednat 100% přejímku dílů.

- 1.7. Pokud jsou díly dodané v rozporu s těmito TPPP nebo obecnými a normativními požadavky na připravenost materiálu na povrchovou úpravu, budou automaticky provedeny vícepráce vedoucí k přípravě dílů na požadovanou povrchovou úpravu. Tyto vícepráce budou přefakturovány jako vícenáklady dle skutečné náročnosti prací a platného ceníku.

2. Kvalitativní standardy:

- 2.1. Moření a pasivace jsou technické operace zajišťující korozní odolnost materiálu. Nelze jimi dosahovat jednotného ani opakovatelného vzhledu povrchu.
- 2.2. Povrch po moření bude kovově čistý bez koroze, náběhových barev a okují po svařování, náletu a otěru uhlíkového materiálu a zbytků mořících a pasivačních prostředků. Vizuální kvalita dílů zpracovaných v Expresním režimu může být mírně odlišná.
- 2.3. Mořením nelze odstranit strusku, spálenou mastnotu ve svarech, hluboké vměstky uhlíkového materiálu, nečistoty zabroušené do povrchu, zapečené zbytky ochranných folií, popisy apod.
- 2.4. Mořením často dojde ke zmatnění povrchu a ke zvýšení drsnosti povrchu.
- 2.5. Vady nelze reklamovat na špatně přístupných nebo zcela nepřístupných površích.
- 2.6. V procesu moření může dojít k drobným dotekům jednotlivých dílů s mořícím zařízením i vzájemně mezi sebou. Vznik případných drobných otěrů, škrábanců a stínů není považován za vadu. Při procesu moření je nepřípustný vznik hlubokých škrábanců, vrypů a mechanických poškození dílů.
- 2.7. Zpracování pohledových dílů a povrchů, u nichž je požadavek na minimalizaci mechanických stop a map po oplachu, lze objednat ve speciálních režimech za příplatek. Požadavek na Speciální režim je nutné uvést výrazně v objednávce. Pokud je v objednávce požadavek na opatrnou manipulaci, nepoškrábat díly, pohledové díly apod., bude zakázka automaticky provedena ve Speciálním režimu za příslušnou cenu. I pro práce ve speciálních režimech platí bod 2.1 těchto TPPP.
- 2.8. Na vyžádání poskytujeme protokol o provedené práci dle ČSN EN 10204 – 2.1, případně Inspekční certifikát dle ČSN EN 10204 – 3.1 po definování zkoušek od zákazníka. Vystavení obou protokolů je zpoplatněno dle platného ceníku.

3. Problematická místa z hlediska moření

- 3.1. Na dílech mořených ponorem nesmí být uzavřené prostory (jekly, trubky apod.), které nejsou vodotěsné a do nichž by mohly zatéci mořící prostředky bez možnosti vypláchnutí. Možnost vypláchnutí zajistí např. navrtání jeklu na obou koncích otvorem o průměru min. 6 mm, zkosení stěn jeklu na jeho koncích apod. Vždy však tak, aby bylo zajištěno vytečení lázně z celého jeho objemu. Vhodná místa pro navrtání je možné konzultovat s našimi technikami. V opačném případě budou tyto díly mořeny postříkem s příplatkem dle ceníku. Postříkem lze mořit pouze přístupné povrchy.
- 3.2. Pokud jsou na dílech spáry (stehové svary, plech na plechu, šroubové spoje apod.), porozita (např. u odlitků), případně jiná nehomogenita povrchu, mohou v nich zůstat zbytky mořícího prostředku nebo oplachové vody. Ty mohou následně vytékat nebo vyvzlínávat a tvořit na povrchu mapy. Případné vady vzniklé vinou konstrukčních detailů uvedených v bodech 1.3,

1.4, 3.1 a 3.2 nebo i jiných, nedodržení podmínek dodání 1.5 a 1.7 nebo i jiných nepovažujeme za vady moření a neuznáváme je jako reklamaci.

4. Balení

- 4.1. Po moření se díly odesílají zabalené stejným způsobem, jakým byly dodány. V případě požadavku na jiný způsob balení je nutné toto dohodnout s technikem a uvést do objednávky. Balení jiným způsobem než základním (bod 4.3) je zpoplatněno.
- 4.2. Základní způsob balení je zahrnutý v ceně prací.
- 4.3. Základní balení znamená použití čistého balícího materiálu jako podkladu na paletu, do bedny apod. Dále uložení dílů na paletu nebo do bedny, jejich páskování k paletě a případně překrytí celé palety nebo bedny čistou PE folií.
- 4.4. Za příplatek je možné objednat balení EXTRA. Tento typ balení zajistí eliminaci vzájemných doteků dílů.
- 4.5. Balení není určeno pro dopravu na otevřených autech a není určeno pro skladování na venkovních nezastřešených plochách.

5. Expedice dílu/ů po provedení povrchové úpravy

- 5.1. V případě, že díly vyzvedává externí přepravce, je nutné, aby řidič nahlásil název firmy, která povrchovou úpravu objednala a číslo objednávky, kterou byla povrchová úprava objednána. Bez toho není možné zakázku identifikovat a nakládku realizovat.
- 5.2. Naše společnost není zprostředkovatelem dopravy zboží a nebere žádnou odpovědnost za řádné a šetrné zajištění dílů pro účel přepravy na vozidle. Odpovědnost za předmět zakázky přebírá řidič/přepravce po naložení zboží a podpisu dodacího listu.

6. Termíny zhotovení

- 6.1. Zakázky jsou standardně zpracovány do 5 pracovních dnů, pokud je to technologicky možné.
- 6.2. Nabízíme expresní zpracování zakázek za těchto podmínek:
 - Práce do 48 hodin. Tedy např. návoz dílů v pondělí dopoledne a vyzvednutí hotové zakázky ve středu dopoledne.
 - Zpracování zakázky přes víkend. Tedy např. návoz dílů ve čtvrtek či v pátek dopoledne a vyzvednutí hotové zakázky v pondělí dopoledne.
- 6.3. Ceny a podmínky jsou uvedeny v příložené Cenové doložce. Možnost expresního zpracování a technické a termínové specifikace je nutné dohodnout předem.