

Technické podmínky provedení prací (TPPP): Tryskání uhlíkové oceli – v tryskárně 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@fkssystem.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, nebo dohodnutá cena
- identifikace dílu(ů) nebo zakázky
- požadovaná povrchová úprava
- materiál (uhlíková ocel, nerezová ocel, hliník apod.)
- specifikace nátěrového systému (druhy nátěrových hmot, tloušťky vrstev, předúprava povrchu před nátěrem)
- hmotnost dílu, pokud je větší než 1000 kg
- případné speciální požadavky na balení, manipulaci, maskování 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).

- 1.2. Díly je nutné dodat s dodacím listem odkazujícím na číslo objednávky, pod kterým byla povrchová úprava objednána.
- 1.3. Díly na tryskání musí být dodány suché, bez mastnoty apod. a bez mech. nečistot vč. polepů, zapečených folií apod. Při dodání dílů v rozporu s výše uvedeným může mít za následek horší kvalitu tryskaného povrchu, případně budou účtovány vícepráce potřebné k přípravě povrchu pro dodržení potřebné kvality. Pokud jsou na dílech místa a plochy, které se nesmí tryskat (obrobené plochy, těsnící plochy, dosedací plochy), popřípadě místa a plochy, kam se během prací nesmí dostat abraziva ani jemný prach (závity, závitové díry), musí na tuto skutečnost objednatel prací výslovně upozornit v objednávce a zároveň musí k dílu dodat výkres, kde budou tyto plochy výrazně a nezaměnitelně označeny (např. barevně zvýrazňovačem). V případě, že tyto plochy objednatel neoznačí, nenese zhotovitel za otryskání těchto míst nebo poškození celého dílu zodpovědnost.
- 1.4. Pomocný materiál pro ochranu ploch, které nesmí být otryskány, může dodat objednatel. Pokud objednatel pomocný materiál nedodá, zajistí jej zhotovitel a vzniklé náklady budou účtovány objednateli.
- 1.5. V období zimní chemické úpravy komunikací (solení), je velmi vhodné díly dopravovat pouze na kryté nákladní ploše (skříň nebo plachta), a to jak díly na tryskání, tak hlavně díly již otryskané. Sůl působí na povrch dílu velice agresivně a ani případné balení do PE folie díly dostatečně neochrání. Dopravu dílů po otryskání doporučujeme realizovat zakrytými vozidly celoročně.

- 1.6. 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. O termínu provedení a dokončení prací rozhodne mistr tryskárny.

2. Kvalitativní standardy

- 2.1. Tryskání je technická operace, při které jsou z povrchu tryskaného dílu odstraněny korozní produkty, okuje, vrstvy nátěrů apod. Tryskáním nelze z povrchu dílu odstranit plastické vrstvy (např. pryž).
- 2.2. Otryskaný povrch u ocelových dílů je hodnocen podle ČSN ISO 8501-1, která určuje stupně zarezavění povrchu A, B, C, D a stupeň příprava povrchu otryskáním Sa 1, Sa 2, Sa 2 ½, Sa 3.
- 2.3. Povrch po otryskání odpovídá požadovanému stupni přípravy povrchu Sa.
- 2.4. Při tryskání dochází vlivem kinetické energie abraziva k vzniku vnitřního pnutí. Tato skutečnost se může v určitých případech projevit deformací – prohnutím tryskané plochy. Tento jev je výraznější u jednostranně tryskaných povrchů nebo u oboustranně tryskaných povrchů dílů z materiálu o tloušťce do 3 mm. Při identifikování takového typu dílů je vhodné vyzkoušet případné prohnutí na zkušebním kusu. Pokud za tímto účelem dá zákazník k této zkoušce souhlas a díl se při ní výrazně zdeformuje nebo znehodnotí, nelze náhradu za zničený díl po zhotoviteli tryskání požadovat.
- 2.5. Tryskáním dojde ke zvýšení drsnosti povrchu.
- 2.6. Po otryskání se díly ofukují stlačeným vzduchem. Na povrchu však může zůstat tenká vrstva jemného prachu. Toto není považováno za vadu.
- 2.7. Otryskaný povrch dílu z konstrukční uhlíkové oceli není chráněn proti vzniku koroze. Oxidace začne probíhat prakticky okamžitě v závislosti na prostředí, ve kterém se díl nachází. Mistr tryskárny oznámí objednateli čas ukončení tryskání pro zajištění následné protikorozi úpravy.
- 2.8. Pokud je otryskaný povrch dílu vystaven koroznímu zatížení nebo objednatel nezajistí provedení protikorozi úpravy v co nejkratším čase (maximálně do 8 hodin), není vzniklá koroze považována za vadu zhotovitele. Pokud je následná protikorozi úprava povrchu prováděna naší společností, je zajištěno, že následná protikorozi úprava povrchu je provedena bezprostředně po otryskání povrchu.
- 2.9. Před nanesením ochranných vrstev na otryskaný povrch je nutné provést dočištění tohoto povrchu (viz. 2.6) tak, aby odpovídalo požadavkům pro zhotovení konkrétní ochranné vrstvy.
- 2.10. Práce jsou prováděny podle schválených technologických postupů společnosti.

3. Problematická místa z hlediska tryskání

- 3.1. Na tryskaných dílech nesmí být prostory, ve kterých by mohlo zůstat abrazivo bez možnosti jeho vyčištění po ukončení tryskacích prací. V případě, že se takové prostory na díle vyskytují, musí být na tuto skutečnost prokazatelně upozorněn náš technik. V opačném případě nenese naše společnost za případně uvízlé abrazivo a jeho další působení v dílu či celé sestavě dílů žádnou odpovědnost.



4. Balení

- 4.1. Výrobky se po otryskání běžně nebalí. Při požadavku na balení se postupuje u každé zakázky individuálně a balení je zpoplatněno.

5. Expedice dílu 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. Ceny a podmínky jsou uvedeny v příložené Cenové doložce. Možnost expresního zpracování a technické a termínové specifikace je nutné dohodnout předem.