

# Ogólne warunki handlowe dotyczące wykonania usług zabezpieczeniowych (cynkowania ogniowego i malowania proszkowego) w firmie Z-M TOMABO Dereżyńscy Sp. J.

## § 1 Informacje ogólne, zawieranie umów/zleceń

1. Niniejsze warunki dotyczą wszystkich umów/zleceń dotyczących usług zabezpieczeniowych antykorozyjnych zawieranych przez Zakład Metalowy „TOMABO” Dereżyńscy Spółka Jawna, ul. Wyszyńskiego 135, 66-400 Gorzów Wlkp. zwanym dalej Zleceniobiorcą, a klientem zwanym dalej Zleceniodawcą.

2. Odmienne warunki umowy/zlecenia proponowane poprzez Zleceniodawcę obowiązują tylko i wyłącznie wówczas, gdy zostały zaakceptowane przez Zleceniobiorcę w jednoznaczny sposób i na piśmie. Dotyczy to w szczególności dodatkowych zmian i zastrzeżeń dokonywanych telefonicznie lub w inny sposób z pracownikami Działu Obsługi Klienta W-2.

3. Żadne inne osoby, niż wymienione w pkt 2 (w szczególności birogadziści zmianowi wydziału ocykowni) nie są uprawnione do uzgadniania zmian warunków wykonania zlecenia, warunków handlowych oraz zawierania umów/zleceń dotyczących wykonania usług antykorozyjnych.

4. W umowach/zleceniach dotyczących zabezpieczeń antykorozyjnych nadrzędnie zastosowanie mają normy PN-EN ISO 1461 (cynkowanie ogniowe) oraz PN-EN ISO 12944 (malowanie). W przypadkach szczególnych wymagań wykraczających poza treść w/w norm wymagane jest pisemne ustalenie warunków wykonania i odbioru powłok poprzez Zleceniodawcę i Zleceniobiorcę.

5. Zleceniodawca zobowiązany jest do przestrzegania przepisów BHP oraz ochrony środowiska wynikających z norm wymienionych w pkt 4.

## § 2 Realizacja umowy/zlecenia

1. Wszelkie umowy/zlecenia realizowane będą po pisemnym potwierdzeniu warunków poprzez Zleceniodawcę i Zleceniobiorcę.

2. Informacje zawarte w katalogach, ulotkach reklamowych mają jedynie charakter orientacyjny. Zleceniobiorca zastrzega sobie prawo do ich zmiany w każdej chwili.

## § 3 Obowiązki Zleceniodawcy

1. Elementy przekazane Zleceniobiorcy celem zabezpieczenia antykorozyjnego powinny być dostarczone wraz ze specyfikacją zawierającą nazwę detalu, ilość sztuk oraz ciężar całkowity.

2. Ilość sztuk oraz ciężar całkowity podane przez Zleceniodawcę nie są wiążące. Stanowią jedynie pomoc dla pracowników Zleceniobiorcy celem dalszych czynności pomiarowych. Zleceniobiorca zważy dostarczone elementy na wagach zainstalowanych na terenie Z-M TOMABO, które posiadają świadectwa legalizacji Urzędu Miar i Wag. Dla dużej liczebności dostarczonych elementów przez Zleceniodawcę oraz w warunkach utrudnionej kontroli ilości sztuk podczas przyjęcia towaru Zleceniobiorca przyjmuje przybliżoną ilość sztuk jedynie w celach orientacyjnych i nie ponosi odpowiedzialności za późniejsze rozszerezenia zleceniodawcy wynikające z rozbieżności w sztukach.

3. Elementy dostarczane przez Zleceniodawcę własnym transportem, celem zabezpieczenia antykorozyjnego powinny być dostosowane do rozładunku wózkiem widowym lub urządzeniami dźwigowymi, stosując palety drewniane, stojaki, przekładki drewniane. Drobne elementy należy zapakować w pojemniki lub na palety dokładnie owinięte folią termokurczliwą lub strez oraz spięte taśmą stalową lub z tworzywa sztucznego w taki sposób, aby nie zagrażały zdrowiu i życiu pracowników Zleceniobiorcy dokonujących rozładunku. Dostarczone elementy, których nie można rozładować z użyciem urządzeń mechanicznych Zleceniodawca rozładuje samodzielnie na wskazane przez Zleceniobiorcę palety lub stojaki. Pomoc przy rozładunku jest dobrą wolą Zleceniobiorcy, a nie obowiązkiem!

4. Zleceniodawca ma obowiązek do przystosowania dostarczonych konstrukcji, tak aby odpowiadały wymogom stawianym w normach PN-EN ISO 1461 (cynkowanie ogniowe) oraz PN-EN ISO 12944 (malowanie), a w szczególności:

- spoiny konstrukcji powinny być wykonane półautomatem w osłonie gazów ochronnych. Nie zaleca się spawania elektrodą otuloną, ze względu na wystąpienie braku ciągłości powłoki cynkowej, w przypadku nie oczyszczenia zgorzeli spawalniczej,

- zanieczyszczenia nieusuwalne w procesie przygotowania powierzchni do cynkowania stare powłoki malarskie, oznakowanie farbami, permanentnymi markerami stosowanymi do trasowania oraz identyfikacji detali podczas produkcji, zanieczyszczenia lakierami, smołami syntetycznymi, środkami anty odpryskowymi, spiekami spawalnicze muszą być bezwzględnie usunięte przez Zleceniodawcę,

- każdy element konstrukcyjny powinien składać się z jednego gatunku stali,

- jakość powłoki cynkowej uzależniona jest od składu chemicznego stali. Zawartość krzemu w stali powinna wynosić poniżej 0,03% lub mieścić się w przedziale od 0,014% do 0,25%. W przypadku zastosowania przez Zleceniodawcę stali o własnościach nie spełniających powyższego wymogu należy powiadomić o tym fakcie Zleceniobiorcę oraz przedstawić certyfikat zakupu z podanym składem chemicznym,

- nierówności na powierzchni stali, takie jak zawałowania, wżery zgorzelinowe, wżery korozyjne, łuski, nadnerwania i inne nieciągłości po cynkowaniu stają się bardziej widoczne. Celem uzyskania gładkiej powierzchni po cynkowaniu Zleceniodawca musi dostarczyć element o gładkiej powierzchni,

- elementy konstrukcyjne muszą posiadać odpowiednie otwory technologiczne, służące odpowietrzeniu oraz swobodnemu przepływu cynku na zewnątrz i wewnątrz elementu oraz do zawieszenia na linii do cynkowania. Elementy rurowe do długości L=2,2 metra muszą posiadać jeden otwór na podwieszenie, natomiast powyżej długości L=2,2 metra muszą posiadać dwa otwory,

- niewskazane są zamknięte przekroje skrzynkowe oraz połączenia nakładkowe.

W przypadku połączenia spawanego, nakładkowego spoina powinna być wykonana szczerline ze wszystkich stron (w razie potrzeby należy szlifować spawy),

- konstrukcje nie powinny posiadać małych szczelin lub wnęk, ponieważ powodują one cynkowanie wpływ resztek topnika oraz kwasu, co pogarsza jakość powłoki (tzw. "krwawe wycieki"), myłone z rdzą,

- maksymalne wymiary konstrukcji przeznaczone do cynkowania nie powinny przekraczać wymiarów: długość 4,0m, szerokość 0,85m, głębokość 2,4m. Istnieje możliwość cynkowania większych wymiarów tylko i wyłącznie po uzgodnieniu z kierownikiem ocykowni. Maksymalny ciężar jednostkowy konstrukcji nie może przekraczać jednej tony,

- maksymalne wymiary konstrukcji przeznaczonych do malowania proszkowego nie powinny przekraczać: długość 8,90m, szerokość 1,75m, wysokość 3m,

- nadcięcia wymiarowy dla otworów pod śruby powinien wynosić 1-2mm. Elementy gwintowane ulegają zalaniu podczas cynkowania i muszą być kalibrowane,

- elementy odlewane w formach piaskowych należy poddać obróbce strumieniowo-sięmię i usunąć pozostałości piasku formierskiego,

- elementy składowe konstrukcji, które mają pozostać nieocynkowane (połączenia gwintowe, ruchome) należy zabezpieczyć specjalną farbą (np. Wabiedur) zapobiegającą ocykownikowi,

- uniknąć elementów z cienkich blach, które pod wpływem naprężeń termicznych mogą ulec wypaczeniu.

Szczegółowe rozwiązania konstrukcyjne stanowią treść odrębnych dokumentów dostępnych na stronie internetowej [www.tomabo.pl](http://www.tomabo.pl) oraz w siedzibie Zleceniobiorcy.

5. W przypadku dostarczenia elementów niespełniających warunków podanych w punkcie 4 Zleceniobiorca powiadomi o tym fakcie Zleceniodawcę i w porozumieniu z nim wykona dodatkowe prace, za opłatą.

6. Pracami dodatkowymi w rozumieniu punktu piętego są w szczególności: obróbka strumieniowo-sięmiem, wiercenie otworów technologicznych, usuwanie starych powłok malarskich, prostowanie, cynkowanie elementów ponad gabarytowych.

7. W przypadku zlecenia zabezpieczenia antykorozyjnego systemem „duplex” lub tylko proszkową powłoką malarską Zleceniobiorca zobowiązany jest uzgodnić ze Zleceniobiorcą:

- stopień obróbki elementów przed malowaniem. Standardowa obróbka (czyszczenie) elementów ocykowanych polega na grubym usunięciu chropowatości, zgrubień, popiołów cynkowniczych przy pomocy szlifarki kątovej oraz pilnika. Wżery oraz wady materiałowe, które uwidoczniły się po ocykowaniu nie są usuwane w standardowym procesie obróbki i nie stanowią podstawy do reklamacji. Gwintowanie oraz szlifowanie elementów papierem ściernym (na gładko) również nie zawierają się w standardowej obróbce grubości podlega osobnej kalkulacji.

- grubość powłoki malarskiej.

- kolor według standardu RAL lub na podstawie okazanych wzorników farb na piśmie. Wzorce kolorów stanowią jedynie pomoc przy doborze koloru prze Zleceniodawcę. W praktyce ewentualne odstępstwa od wybranej barwy mogą być spowodowane różnorodnością podłoża, powłoki, stopniem połysku lub zastosowaną farbą od różnych producentów i nie stanowią powodu do reklamacji.

- plan wymalowania całości obiektu. Malowanie dużej ilości elementów, w kilku partiach rozciągniętych w czasie wiąże się przeważnie z różnicą w odcieniu naniesionej warstwy farby (szczególnie kolory antryczne i metaliczne). Partia elementów przeznaczonych do malowania musi być dostarczona do Zleceniobiorcy tak, aby można było ją wykonać w całości podczas jednego procesu technologicznego. Jeżeli klient wcześniej zlecał usługę malowania Z-M TOMABO i chce po czasie domalować kolejną partię musi poinformować o tym fakcie pracownika Obsługi Klienta oraz okazać próbkę odcieniu lub poprosić o jej wykonanie. W sytuacji spornej Z-M TOMABO może odmówić wykonania usługi.

- rozwinięcie powierzchni przeznaczonych do zabezpieczenia antykorozyjnego.

## § 4 Terminy wykonania zleceń

1. Termin wykonania zleceń zabezpieczeniowych antykorozyjnych jest kwestią umowną pomiędzy Zleceniobiorcą, a Zleceniobiorcą. Jeżeli nie został on określony na piśmie oraz jednoznacznie potwierdzony przez obie ze stron, wówczas Zleceniobiorca powinien wykonać usługę w terminie:

- do 14 dni roboczych od daty otrzymania elementów do cynkowania ogniowego lub malowania proszkowego,

- do 30 dni roboczych od daty otrzymania elementów do cynkowania ogniowego i malowania proszkowego (system „duplex”).

2. Termin wykonania zlecenia uważa się za wykonany, jeżeli przed jego upływem elementy poddane zabezpieczeniu antykorozyjnego zostały odebrane przez Zleceniodawcę lub znajdują się w Magazynie Wytrobów Gotowych.

3. Jeżeli na terminowe wykonanie usługi miała wpływ siła wyższa, lub jakakolwiek inna przyczyna, której nie można było przewidzieć ani uniknąć pomimo zachowania należytej staranności (awaria sprzętu), wówczas Zleceniobiorca ma obowiązek poinformować Zleceniodawcę o zaistniałym fakcie i ustalić kolejny termin odbioru elementów.

## § 5 Ceny świadczonych usług

Platność za wykonane usługi cynkowania ogniowego i malowania proszkowego możliwa jest jedynie w walucie polskiej (PLN) oraz w walucie europejskiej (EUR) dla klientów z poza terenu Rzeczypospolitej.

1. Cena za wykonanie usługi zabezpieczenia antykorozyjnego elementów stalowych powierzchni przez Zleceniodawcę ustalana jest na terenie Z-M TOMABO według masy konstrukcji przed ocykowaniem, powierzchni do pomalowania lub za sztukę i nie obejmuje ona kosztów specjalnego pakowania, transportu (frachtu), ubezpieczenia, podatku VAT, a także innych dodatkowych usług jak wiercenie otworów, usługi ślusarskie, wytrawianie ocykowanych detali oraz inne czynności związane z prawidłowym wykonaniem zlecenia. Podczas kalkulacji cenowej elementów przeznaczonych do malowania proszkowego decydujący wpływ na ustalenie ceny mają następujące czynniki:

a) gabaryty oraz kształt dostarczonych konstrukcji

- najkorzystniejsze cenowo są elementy płaskie w dużych partiach,

- elementy przestrzenne, które ze względu na swoją rozłożystość nie pozwalają na optymalne wykorzystanie linii do malowania kalkulowane o 30%-50 % drożej,

- elementy drobne w zależności od ilości i wymiaru wyceniane są za sztukę,

- elementy o dużej masie jednostkowej, ze względu na długi czas wygrzewania (polimeryzacji) wyceniane są indywidualnie za kilogram,

- pomiar powierzchni do zafakturowania przyjmowane są zawsze w największych i najdłuższych wymiarach elementu do pomalowania.

b) wybrany kolor

Standardowe kolory (biały, czarny, szary, zielony) są najkorzystniejsze cenowo, natomiast kolory jasne (niebieski, czerwony, żółty, fioletowy) ze względu na koszt farby są około 30% droższe.

Odrębną grupę stanowią farby antryczne (młotkowe) oraz metaliczne, których cena jest wyższa od standardowych o około 50%.

c) koszty przesyłki wybranej farby

Jeżeli Zleceniobiorca nie posiada w magazynie farby w kolorze, jaki został wybrany przez Zleceniodawcę wówczas koszty dostawy będą doliczone do rachunku za malowanie.

2. Wszelkie dodatkowe usługi, jak wiercenie otworów technologicznych, szlifowanie, cięcie, wytrawianie ocykowanych detali, zabezpieczenie gwintów przed ocykowaniem, specjalistyczne pakowanie, transport elementów pod wskazywany adres oraz inne dodatkowe usługi będą kalkulowane osobno według obowiązującego cennika lub pisemnych ustaleń pomiędzy Zleceniodawcą i Zleceniobiorcą.

3. Cena za usługi zabezpieczeniowych antykorozyjnych ma charakter umowny i jest zależna od masy jednostkowej elementów, przygotowania do obróbki, liczebności partii i jest określana na podstawie informacji otrzymanych od Zleceniodawcy na piśmie lub telefonicznie.

4. Zleceniobiorca zastrzega sobie prawo do korekty uzgodnionej ceny w przypadku, gdy rodzaj powierzchniowego towaru, jego ilość, masa, materiał, z którego został wytworzony nie są zgodne z danymi podanymi w zapytaniu ofertowym lub zamówieniu złożonym przez Zleceniodawcę pisemnie lub w formie telefonicznej.

5. Zleceniobiorca zastrzega sobie prawo do korekty uzgodnionej ceny w przypadku, gdy ulegnie zmianie koszt wytworzenia (wzrost ceny cynku, farby, energii), podczas produkcji należy wykonać więcej operacji lub dostarczone elementy wprawdzie pod względem technologicznym pozwalają na wykonanie usługi, natomiast ze względu na ich konstrukcję wzrosło koszt użytych materiałów (np. wywiercone otwory nie są na krawędziach profili i pozostanie w nich cynk).

6. W przypadku zleceń o łącznej masie poniżej 100 kg lub/ i 5 m<sup>2</sup> Zleceniobiorca zastrzega sobie prawo do indywidualnego skalkulowania wysokości wynagrodzenia według większej stawki. Minimalna wartość przyjęcia zlecenia to 50 zł netto. Minimalna opłata za zlecenie do malowania w "małym piecu" to 300 zł netto, natomiast w dużym piecu co 500 zł netto.

7. W przypadku dostawy elementów nie spełniających wymogów z § 3 punkt 3 Zleceniobiorca może doliczyć opłatę za tzw. trudny rozładunek w wysokości 300 zł netto za każdą jednostkę transportową.

## § 6 Platności

Generalną zasadą jest, że Zleceniodawca płaci za wykonaną usługę Zleceniobiorcy gotówką w kasie Z-M TOMABO.

1. W wyjątkowych sytuacjach możliwa jest płatność przelewem przed odebraniem uszlachetnionego towaru. Wówczas Zleceniodawca zobowiązany jest przedstawić Zleceniobiorcy potwierdzenie wpłaty wraz z pieczęcią i czytelnym podpisem osoby, która zrealizowała przelew.

2. W przypadku odroczonego terminu płatności Zleceniodawca zobowiązany jest do przedłożenia Zleceniobiorcy następujących dokumentów: NIP, REGON, KRS lub wpis do ewidencji gospodarczej.

3. Zleceniodawca upoważnia Zleceniobiorcę do wystawienia faktury VAT za usługę bez podpisu Zleceniodawcy.

4. Zapłata należności za usługi powinna nastąpić zgodnie z terminem podanym na fakturze.

5. Jeżeli wpłata nie wpłynęła na konto Zleceniobiorcy zgodnie z wyznaczonym terminem, podanym na fakturze, wówczas Zleceniobiorca naliczy odsetki ustawowe i skieruje sprawę do Kancelarii Adwokackiej.

6. Zleceniobiorca może określić limit zadłużenia, którego przekroczenie może spowodować odstąpienie od umowy z winy Zleceniodawcy.

## § 7 Prawa zabezpieczające

1. Na elementach przekazanych Zleceniobiorcy do zabezpieczenia antykorozyjnego ustanawia się prawo zastawu, zabezpieczające wierzytelności Zleceniobiorcy wobec Zleceniodawcy, powstałe w wyniku ich współpracy gospodarczej.

2. Zleceniobiorcy przysługują również prawo zatrzymania elementów przekazanych mu do zabezpieczenia antykorozyjnego aż do chwili zaspokojenia roszczeń przysługujących Zleceniobiorcy.

## § 8 Odbiór elementów po wykonaniu usługach

1. Po otrzymaniu informacji o wykonanym zleceniu Zleceniodawca jest zobowiązany do niezwłocznego odbioru elementów poddanych zabezpieczeniu antykorozyjnemu.

2. Odbiór elementów może dokonać tylko i wyłącznie Zleceniodawca lub osoba upoważniona przez Zleceniodawcę na piśmie.

3. Transport elementów ocykowanych powinien odbywać się samochodami krytymi (z plandeką), aby zabezpieczyć konstrukcję przed szkodliwym wpływem czynników atmosferycznych (bloto, sól, kwaśne deszcze).

4. Jeżeli Zleceniodawca nie dokonał odbioru uszlachetnionych elementów w ciągu dziesięciu dni od momentu dostawy, uważa się że od jedenastego dnia popadł on w zwłokę i zostanie obciążony kosztem magazynowania wynoszącym 1% wartości usługi antykorozyjnej za każdy dzień zwłoki.

5. Jeżeli Zleceniodawca nie dokonał odbioru uszlachetnionych elementów w czasie powyżej trzech miesięcy, tym samym ceduje własność powierzchni elementów na Zleceniobiorcę.

6. Zleceniobiorca nie odpowiada za utratę, zniszczenie lub uszkodzenie powierzchni elementów spowodowane siłą wyższą (pożar, uderzenie pioruna, zalanie, huragan,...).

7. W przypadku powierzenia przez Zleceniodawcę celem zabezpieczenia antykorozyjnego elementów o szczególnej wartości zabytkowej, należy o tym fakcie powiadomić Zleceniobiorcę. W przeciwnym wypadku Zleceniobiorca ponosi odpowiedzialność jedynie do wartości rynkowej konstrukcji.

## § 9 Gwarancja/rekjomia

1. Zleceniobiorca udziela rekjomii na wykonane zabezpieczenia antykorozyjne na okres 2 lat z zachowaniem zasad określonych w warunkach gwarancji Z-M TOMABO.

2. Zleceniobiorca zobowiązany jest trwale i jednoznacznie oznakować elementy tak, aby były widoczne po zamontowaniu konstrukcji (np., 10/1 co oznacza rok 2010/styczeń).

2. Okres gwarancji rozpoczyna się od daty odbioru elementów lub od daty zawiadomienia Zleceniodawcy o ich gotowości do odbioru.

3. Zgłoszenie ujawnionych usterek przez Zleceniodawcę powinno być dokonane niezwłocznie pod rygorem utraty praw wynikających 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 Zleceniobiorcę.

5. Jeżeli usterki powłok zostały spowodowane wyłącznie wadą zastosowanego materiału, którego została wykonana konstrukcja, wówczas Zleceniobiorca ceduje na Zleceniodawcę wszelkie roszczenia odszkodowawcze.

6. Zjawisko „białej korozji”, utleniania się cynku nie stanowi roszczenia do naprawy gwarancyjnej.

7. Różnice w odcieniu farb (szczególnie antrycznych i metalicznych) nie stanowią powodu do reklamacji.

## § 10 Postanowienia końcowe

1. Wszelkie zmiany w niniejszych warunkach muszą być dokonane w formie pisemnej i zaakceptowane przez obie ze stron pod rygorem nieważności.

2. W zakresie odpowiedzialności odszkodowawczej oraz innych sprawach nieregulowanych postanowieniami Ogólnych Warunków Handlowych będą miały zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego.

3. Ewentualne spory wynikłe ze stosowania Ogólnych Warunków Handlowych strony będą próbowały rozstrzygnąć polubownie. W przypadku nie dojścia do ugody, spory będą podlegały pod rozstrzygnięcie Sądu Rejonowego w Gorzowie Wlkp., Wydział V Gospodarczy.

Współwłaściciele Z-M TOMABO  
Bogdan, Tomasz, Marcin Dereżyńscy