TECHNICZNO-LOGISTYCZNE WARUNKI DOSTAW
DO UDZIELONEGO ZAMÓWIENIA
Wersja 01 z dnia 02/05/2023 (dokument zawiera 4 numerowane strony)

ZAŁĄCZNIK NR 1
TECHNICZNO-LOGISTYCZNE WARUNKI DOSTAW DO UDZIELONEGO ZAMÓWIENIA

I. CENA OBEJMUJE:

1. Opracowanie technologii wykonania.
2. Wykonanie z materiałów własnych.
3. Malowanie, cynkowanie, trawienie i pasywacja lub zabezpieczenie antykorozyjne środkiem wskazanym lub dostarczanym przez Dürr Poland Sp. z o.o. wg zamówienia i dokumentacji.
4. Farbę na zaprawki.
5. Elementy złączne zawarte w dokumentacji, jeżeli wchodzi w zakres zamówienia.
6. Przerób i zamontowanie detali handlowych dostarczonych przez Dürr Poland Sp. z o.o. jeżeli wchodzi w zakres zamówienia.
7. Montaż w kompletne urządzenia / zespoły / BG, jeżeli wchodzi w zakres zamówienia.
8. Wykonanie opakowań i pakowanie w wiązki z przekładkami drewnianymi i/lub filcowymi, ściśnięte taśmami stalowymi, drobne detale i pozostałe elementy złączne w drewnianych skrzyniach;
9. Załadunek na samochód wraz z zabezpieczeniem ładunku przed przemieszczeniem.

II. WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA I KONTROLA STANU REALIZACJI ZAMÓWIENIA:

1. Elementy złączne w kl. 8.8 biały ocynk (chyba, że informacja zawarta w zamówieniu lub opisy w specyfikacjach rysunkowych mówią inaczej).
2. Jeżeli montaż wchodzi w zakres zamówienia przeprowadzić całkowity montaż wszystkich BG w zespoły transportowe wg GL i dokumentacji technicznej.
3. Dostarczać do Dürr Poland Sp. z o.o. tylko i wyłącznie pełne BG. Jeżeli dostawa świadomie została wysłana niekompletna przekazać szczegółowy wykaz brakujących elementów.
4. Dürr Poland Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo kontroli stanu zaawansowania na każdym etapie realizacji zamówienia, przy czym każdy wyjazd pracownika Dürr Poland po terminie zakończenia realizacji zamówienia będzie traktowany jako wyjazd dodatkowy i będzie odliczany od ogólnych kosztów zamówienia.
5. Dürr Poland Sp. z o.o. żąda wypełniania i przesyłania cotygodniowych raportów obrazujących stan zaawansowania produkcji. Arkusze postępu są przygotowywane do wypełnienia przez Dürr Poland.
6. Wszelkie zmiany muszą być uzgodnione z Dürr Poland Sp. z o.o. w formie pisemnej.
7. Detale typu wałki, osie, flansze obligatoryjnie muszą być cechowane, posiadać karty kontroli wewnętrznej oraz atesty materiałowe dla każdej partii detali

III. POWŁOKI LAKIERNICZE – WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU

1. ***Wykonać ściśle według dostarczonej dokumentacji technicznej.***

2.1 ***Grubość powłoki lakierniczej, stopień połysku.***

2.1.1 Malowanie na mokro farbami poliuretanowymi chyba, że informacja zawarta w zamówieniu lub opisy w specyfikacjach rysunkowych mówią inaczej.

- 40µm podkład (w kolorze odpowiadającym powłoce nawierzchniowej: jasny lakier na jasny podkład, ciemny lakier na ciemny podkład);
- 40µm lakier nawierzchniowy.

2.1.2 Dopuszcza się malowanie jednokrotne (bez podkładu) o grubości min. 80µm.

2.1.3 Stopień połysku: półmat lub połysk. Stopień połysku uzgadniany jest indywidualnie dla każdego projektu.

2.2 ***Zapewnienie zgodności z RAL.***

2.2.1 Powłoka lakiernicza ma być zgodna ze zdefiniowanym nr RAL i identyczna w całej serii (odcień, połysk).

2.2.2 Wykonanie, kontrola i zwolnienie próbek koloru przed rozpoczęciem produkcji seryjnej przez DSPL.

2.2.3 Bieżące kontrole w trakcie produkcji.

2.2.4 W trakcie odbiorów DSPL korzysta z ralownika firmy RAL K5 CLASSIC.
2.3 ***Przygotowanie powierzchni do lakierowania***.
2.3.1 Należy usunąć pozostałości po poprzednich procesach technologicznych (tj. zgorzelina po wypalaniu, odpryski spawalnicze, grat, ostre krawędzie powinny być stępione lub zaokrąglone).
2.3.2 Przed nanoszeniem powłok lakierniczych powierzchnie powinny zostać odtłuszczone.
2.3.3 Czystość powierzchni zgodnie z Sa 3 wg PN-ISO 8501-1 (Obróbka strumieniowo-ścierna do stali wzrokowo czystej - na oglądanej powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, zgorzeliny walcowniczej, rdzy, powłoki malarskiej czy obcych zanieczyszczeń. Powierzchnia ma jednolitą metaliczną barwę tzw. "białego metalu").
2.4 ***Proces lakierowania i suszenia***.
2.4.1 Należy stosować proporcje lakieru-utwardzacza zgodne z dokumentacją producenta.
2.4.2 Zaleca się stosowanie produktów sprawdzonych firm, w wyjątkowych sytuacjach zastrzega się prawo do narzucenia producenta farby.

UWAGA: Należy używać farb wolnych od silikonu (potwierdzone certyfikatem).

2.4.3 Proces suszenia musi być zakończony (niedopuszczalne jest pakowanie „na mokro").
2.5 ***Powierzchnie niemalowane.***
2.5.1 Powierzchnie niemalowane powinny być zabezpieczone taśmą malarską lub w inny sposób uniemożliwiający pokrycie ich farbą.
2.5.2 Należą tu: bieżnie, otwory pod wałki, gwinty, powierzchnie wskazane w dokumentacji.
2.5.3 W razie pytań lub wątpliwości należy skontaktować się z zamawiającym.
2.5.4 Powierzchnie te należy zabezpieczyć środkiem ochrony antykorozyjnej wskazanym lub dostarczonym przez Durr.
2.6 ***Malowanie proszkowe – dopuszcza się malowanie proszkowe, uzgadniane indywidualnie dla poszczególnych projektów.***

IV. POWŁOKI CYNKOWE – WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU

1. ***Wykonać ściśle według dostarczonej dokumentacji technicznej.***

2.1 Grubość powłoki.
2.1.1 Grubość warstwy cynku powinna wynosić:
- dla cynkowania ogniowego od 70-150µm, przy czym dla elementów o grubości powyżej 6mm nie powinna być mniejsza niż 85µm.
- dla cynkowania galwanicznego min. 12µm.

2.2 ***Przygotowanie powierzchni do cynkowania.***
2.2.1 Należy usunąć pozostałości po poprzednich procesach technologicznych (tj. zgorzelina po wypalaniu, odpryski spawalnicze, grat, ostre krawędzie powinny być stępione lub zaokrąglone).
2.2.2 Czystość powierzchni zgodnie z Sa 3 wg. PN-ISO 8501-1 (Obróbka strumieniowo-ścierna do stali wzrokowo czystej - na oglądanej powierzchni nie może być oleju, smaru, pyłu, zgorzeliny walcowniczej, rdzy, powłoki malarskiej czy obcych zanieczyszczeń. Powierzchnia ma jednolitą metaliczną barwę tzw. "białego metalu").
2.3 ***Przygotowanie konstrukcji do cynkowania.***
2.3.1 Stosować spoiny ciągłe.
2.3.2 Należy sprawdzić, czy otwory technologiczne znajdują się w odpowiednich miejscach, uwzględniając pozycję zawieszenia detalu do zanurzenia w kąpieli.

UWAGA! Jeśli otworów tych nie ma lub są w nieodpowiednich miejscach, należy skontaktować się z osobą składającą zamówienie.

2.4 ***Proces cynkowania***.
2.4.1 Cynkowanie galwaniczne – zgodnie z normą DIN 50961chyba, że informacja zawarta w zamówieniu lub opisy w specyfikacjach rysunkowych mówią inaczej.
2.4.2 Cynkowanie ogniowe – zgodnie z normą DIN 1461 chyba, że informacja zawarta w zamówieniu lub opisy w specyfikacjach rysunkowych mówią inaczej.

2.5 ***Powierzchnie niecynkowane.***
2.5.1 Powierzchnie wskazane w dokumentacji jako niecynkowane powinny zabezpieczone przed cynkowaniem lub być mechanicznie oczyszczone z warstwy cynku.
2.5.2 Powierzchnie te należy zabezpieczyć środkiem ochrony antykorozyjnej wskazanym lub dostarczonym przez Durr.

V. PASYWACJA – WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU

1. ***Wykonać ściśle według dostarczonej dokumentacji technicznej.***
2.1 ***Wygląd powierzchni***.
2.1.1 Wyroby wykonane ze stali nierdzewnej, powinny mieć jednolitą barwę szaro-białą.
2.1.2 Niedopuszczalne są zacieki, plamy lub rdzawy nalot.
2.2 ***Przygotowanie powierzchni do pasywacji***.
2.2.1 Należy usunąć pozostałości po poprzednich procesach technologicznych (tj. zgorzelina po wypalaniu, odpryski spawalnicze, grat, ostre krawędzie powinny być stępione lub zaokrąglone).
2.2.2 Muszą być wolne od tlenkowej zgorzeliny.
2.2.3 Należy pozbyć się nalotów barwnych w okolicach spoin. (mechanicznie + wytrawianie)
2.2.4 Należy uwolnić je od zanieczyszczeń organicznych, cieczy chłodząco-smarujących, oleju i smaru.
2.2.5 Obróbkę mechaniczną, gięcia i czyszczenie należy wykonywać narzędziami przeznaczonymi do stali nierdzewnej.
2.3 ***Przygotowanie konstrukcji.***
2.3.1 Stosować spoiny ciągłe.
2.3.2 Należy sprawdzić, czy otwory technologiczne znajdują się w odpowiednich miejscach uwzględniając pozycję wieszania detalu do zanurzenia w kąpieli .

UWAGA! Jeśli otworów tych nie ma lub są w nieodpowiednich miejscach należy skontaktować się z osobą składającą zamówienie.

2.4 ***Proces pasywacji***.
2.4.1 Proces pasywacji (zanurzeniowo, natryskowo lub kwasem azotowym) powinien być przeprowadzony zgodnie z normą EN 2516:1997.

VI. SZKIEŁKOWANIE ELEMENTÓW – WARUNKI WYKONANIA I ODBIORU

1. ***Wykonać ściśle według dostarczonej dokumentacji technicznej.***
2.1 ***Wygląd powierzchni***.
2.1.1 Zaleca się wykonanie wszystkich detali dedykowanych na dany projekt w takiej samej jakości powierzchni bez jakichkolwiek odstępstw.
2.1.2 Po procesie szkiełkowania powierzchnia ma mieć jednolitą barwę, wolną od zadr, zendr, przebarwień.
2.1.3 Czystość powierzchni po szkiełkowaniu zgodna z Sa 3 wg PN-EN 8501-1:2012.
2.2 ***Proces szkiełkowania.***
2.2.1 Powierzchnia przed wykonaniem obróbki musi być odtłuszczona wolna od obcych zanieczyszczeń.
2.2.2. W celu uzyskania najlepszej jakości powierzchni, zaleca się stosowanie mikrokulek szklanych wykonanych ze szkła sodowego, mikrokulek ceramicznych, granulatu szklanego. Zalecana wielkość kulek 150-400 µm.
2.2.3 Zaleca się ciągłą kontrolę jakości podczas procesu szkiełkowania, łącznie z weryfikację używanego medium.
2.2.4 Zabrania się używać tego samego medium dla stali nierdzewnej i dla stali węglowej.

Uwaga: Medium musi zawierać tylko materiały nieżelazne.

2.3 ***Powierzchnie nieszkiełkowane.***
2.3.1 Powierzchnie nieszkiełkowane muszą być zabezpieczone, aby podczas operacji szkiełkowania nieuległy uszkodzeniu.

VII. WARUNKI LOGISTYCZNE KONIECZNE DO PRZYJĘCIA DETALI NA MAGAZYN:

1. Wszystkie dostarczane detale oznaczyć w sposób umożliwiający pełną i jednoznaczną identyfikację zgodnie z oznaczeniami identyfikacyjnymi z zamówienia i dokumentacji – blaszka/fiszka identyfikacyjna przywieszona do elementu z oznaczeniem i/lub opis na pakowaniu wg schematu:
   SAP item no (np. 600 123 456) – opis wg zam. (np. Osłona) –numer rys. z indeksem zmiany (np. 41K00123465AB) – Ilość (np.:20 szt.)
   1.1 Prawidłowe oznaczenie dla kompletnej BG musi, więc wyglądać jak na poniższym przykładzie:
   „600123456 – OSŁONA – 41K00123465AB – 20 szt.,
   1.2 Prawidłowe oznaczenie w przypadku wysyłania poszczególnych pozycji z BG jak na poniższym przykładzie:
   „600123456 – OSŁONA – 41K00123456AB poz.10 – 20 szt.”
2. Na dokumencie WZ musi zawsze znajdować się:
   2.1 Pełny numer zamówienia Dürr Poland,
   2.2 W opisie poszczególnych pozycji 9-cyfrowy numer SAP, który znajduje się w każdej drugiej linii przy pozycjach zamówienia (np."600 123 456") + numer rysunku z literowym indeksem zmiany (np.: 41K00123456AB) + numer pozycji (o ile taka informacja jest konieczna do szybkiej i jednoznacznej identyfikacji detalu - przypadek zamawiania lub dostarczania nie kompletnej BG.) + ilość dostarczonych sztuk. Przykłady opisów w punkcie 1.1 i 1.2.
3. Detale typu wałki, osie, flansze obligatoryjnie muszą posiadać karty kontroli wewnętrznej oraz atesty materiałowe dla każdej partii detali.
4. W przypadku niekompletnych dostaw BG. a zamawianych jako całość brakujące elementy muszą być wyszczególnione.
5. W przypadku, gdy dostawa dotyczy towaru, który podlegał reklamacji to na „WZ” musi być to wyraźnie zaznaczone opisem:
   „ZWROT Z REKLAMACJI”
6. Dostarczany towar musi być zapakowany w sposób umożliwiający rozładunek wózkiem widłowym,
7. Elementy długie (np. burty do stołów rolkowych typ 720) nie mogą być zapakowane w paczki wyższe niż 60 cm i szersze niż 80 cm. Ograniczenia te wynikają z pojemności regałów magazynowych.
8. Przekazać Świadectwo Kontroli Jakości na wyroby/detale razem z dokumentem „WZ”.
9. Dla wskazanych materiałów Dürr Poland Sp. z o.o. może zażądać dołączenia atestów materiałowych.
10. Po zakończeniu produkcji zgłosić gotowość odbioru w celu koordynacji transportu.
11. Dołączyć do faktury dokument „WZ” – WARUNEK PŁATNOŚCI FAKTURY.

UWAGA!!!

WSZELKIE ODSTĘPSTWA OD POWYŻSZYCH ZAPISÓW BĘDĄ SKUTKOWAĆ OBCIĄŻENIAMI FINANSOWYMI Z TYTUŁU NIEDOTRZYMANIA WARUNKÓW ZAMÓWIENIA