

---

## 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 przysyłania 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 obowiązkowo 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 rałownika 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 Dürr.
- 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 czystszej - 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 kąpeli .

**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 50961 chyba, 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 kąpeli .

**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 szkielekowania powierzchnia ma mieć jednolitą barwę, wolną od zdr, zendr, przebarwień.
- 2.1.3 Czystość powierzchni po szkielekowaniu zgodna z Sa 3 wg PN-EN 8501-1:2012.

#### 2.2 Proces szkielekowania.

- 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 szkielekowania, 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 nieszkielekowane.

- 2.3.1 Powierzchnie nieszkielekowane muszą być zabezpieczone, aby podczas operacji szkielekowania 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 walki, 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 Świadcstwo 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**