

Ogólne Warunki Postępowania z kształtownikami zamkniętymi i otwartymi produkowanymi z taśmy ocynkowanej w Stalprodukt S.A.

ZAŁADUNEK, TRANSPORT I ROZŁADUNEK

1. Transport powinien odbywać się na samochodach z zabudową dostosowaną do długości ładunku. Przewoźnik winien ładunek odpowiednio zabezpieczyć, aby nie uległ uszkodzeniom mechanicznym oraz zamoczeniu.
2. Do rozładunku zaleca się stosowanie zawiesi pasowych lub wózków widłowych z odpowiednim rozstawem wideł, zabezpieczonych przed uszkodzeniem powierzchni ładunku (możliwość zarysowania, wgniecenia).
3. Jakikolwiek uszkodzenia zauważone podczas rozładunku powinny być natychmiast zgłoszone przewoźnikowi.
4. Jeżeli Kupujący po zbadaniu towaru stwierdza, że w czasie transportu powstały niedobory lub defekty, ma on obowiązek sporządzić raport niezwłocznie od chwili stwierdzenia niedoboru lub defektu w obecności przewoźnika i przesłać go niezwłocznie w ciągu 5 dni roboczych Sprzedawcy i Przewoźnikowi wraz z innymi wymaganymi dokumentami.
5. W przypadku kondensacji pary wodnej na powierzchni kształtowników przewożonych pomiędzy magazynem dostawcy a magazynem odbiorcy, odbiorca niezwłocznie po dostawie powinien podjąć wszelkie środki zmierzające do jak najszybszego osuszenia wyrobów.
6. Kupujący jest obowiązany niezwłocznie po otrzymaniu towaru dokonać sprawdzenia zgodności otrzymanego towaru z zamówieniem. Zobowiązany jest sprawdzić w szczególności stan przesyłki oraz jakość, ilość i asortyment dostarczonego towaru.

PRZECHOWYWANIE

1. Dostarczone kształtowniki powinny być przechowywane w pomieszczeniach zadaszonych, suchych, w sposób zabezpieczający je przed wilgocią. Jednocześnie należy unikać składowania wyrobów ocynkowanych w pobliżu bram wjazdowych, okien, tj. miejsc w których składowany materiał narażony jest na częste i bezpośrednie oddziaływanie atmosfery zewnętrznej.
2. Kształtowniki w pakietach nie mogą być składowane na wolnym powietrzu lub w pomieszczeniach narażonych na działanie wilgoci i zmianę temperatury. Powinny być przechowywane w przewiewnych, zadaszonych pomieszczeniach w sposób wykluczający ich kontakt z podłożem.
3. Szczególną uwagę należy zwrócić na rozładunek w warunkach zimowych i magazynowanie w ogrzewanych magazynach. W wymienionych przypadkach może

powstać proces kondensacji pary wodnej (absorbowanie wilgoci z powietrza), co jest przyczyną powstania białych plam korozyjnych na powierzchni kształtowników.

4. W przypadku konieczności dłuższego składowania u odbiorcy zaleca się zabezpieczyć powierzchnię kształtowników warstwą oleju konserwującego oraz dokonywać okresowego ich przeglądu.
5. Kształtowników nie wolno składować w pobliżu np. nawozów, kwasów i innych agresywnych substancji.
6. Uszkodzenia powłoki cynkowej powstałe podczas transportu, składowania, przenoszenia lub montażu powinny być naprawiane poprzez oczyszczenie powierzchni, a następnie pomalowanie uszkodzonego miejsca farbą cynkową.
7. Składowanie kształtowników powinno być realizowane w sposób umożliwiający ewentualne odprowadzenie zgromadzonej wilgoci. W celu poprawy cyrkulacji powietrza poszczególne paczki powinny być rozdzielone przekładkami.

PRZETWARZANIE

1. Powierzchnia powłoki może ulec zmianie w wyniku pojawienia się ciemnej barwy spowodowanej utlenianiem, co nie stanowi podstawy do reklamacji.
2. Okres trwałości kształtowników ocynkowanych zależy od stopnia agresywności środowiska, w którym ocynkowane wyroby będą składowane, montowane i eksploatowane. Kategorie korozyjności środowiska definiuje norma EN ISO 14713.
3. Z powodu starzenia może nastąpić zmniejszenie zdolności do odkształceń plastycznych wszystkich wyrobów wykonanych z taśmy ocynkowanej. Podczas przetwarzania mogą dodatkowo wystąpić załamania i zagięcia oraz pękanie powłoki, czego konsekwencją może być zmniejszenie odporności na ścieranie. Ryzyko załamań i zagięć wzrasta wraz ze wzrostem czasu magazynowania.
4. Warunkiem zachowania trwałości produktów jest ich właściwe użytkowanie, okresowe przeglądy i naprawy mechanicznych uszkodzeń powłoki.

Bochnia 29.05.2018

DM/Z-1