

UWAGA:

Dostarczenie przez Klienta wyrobów do cynkowania jest równoznaczne z zapoznaniem się i przestrzeganiem postanowień i wytycznych zawartych w OGÓLNYCH WARUNKACH HANDLOWYCH.



I. Składanie zamówień

Firma **Investment Trading Consulting Sp. z o. o. (ITC)** świadczy usługi galwaniczne w technologii zawieszkowej i bębnowej. ITC rejestruje w systemie komputerowym każde zlecenie pod indywidualnym numerem zlecenia. Pod numerem zlecenia podane są wszystkie istotne informacje technologiczne tj. grubość powłoki, rodzaj pasywacji, dodatkowe zabezpieczenie lakierem/uszczelniaczem. Klient w momencie zamawiania usługi cynkowania powinien poinformować Dział Sprzedaży czy wyroby będą w późniejszym procesie malowane czy też nie. Informacje te są istotne dla sprawnego i bezbłędnego prowadzenia procesu. Dane te wraz z numerem zlecenia są transferowane do systemu zarządzania produkcją, w którym to zlecenie jest planowane oraz rejestrowane jest jego wykonanie.

Wzór informacji o powłoce która ma zostać wykonana, z dopiskiem (zawieszka – bęben)



<p>1. xx - minimalna grubość powłoki cynkowej, wartość podana w μm (mikrometrach)</p>	<p>2. y - rodzaj zastosowanej pasywacji (kolor)</p> <p>A - Przezroczysta, bezbarwna do błękitnej.</p>  <p>B - Biała Przezroczysta z nieznaczną opalizacją.</p> 	<p>3. Tz - zastosowanie lub brak lakierowania/uszczelniania</p> <p>T0 - bez lakieru/uszczelniacza</p>  <p>T2 - z lakierem/uszczelniaczem</p> 
--	--	--

	<p>C - Żółta, Żółta opalizująca</p>  <p>F - Czarna</p> 	
--	---	--

II. Wytyczne dla wyrobów cynkowanych

1. Wyroby dostarczone do cynkowania powinny być spakowane w paletach, na stojakach lub w metalowych skrzyniach umożliwiających ich rozładunek oraz transport wewnątrz zakładowy za pomocą wózków widłowych. W przypadku gdy wyroby dostarczane są luzem, istnieje ryzyko ich uszkodzenia mechanicznego podczas rozładunku / transportu / załadunku, za co cynkownia nie odpowiada.
2. Wyroby ocynkowane mogą różnić się wizualnie między sobą. Wpływ na powłokę ma wiele czynników, między innymi:
 - surowiec z jakiego wykonany jest wyrób (w tym gatunek i jego wytop, oraz skład chemiczny, w szczególności zawartość krzemu)
 - obróbki jakimi został poddany detal (spawanie, szlifowanie, piaskowanie, gięcie, itp.)
3. Wyroby dostarczone do cynkowania powinny być pozbawione:
 - pozostałości lakierów/ farb
 - pozostałości klejów, naklejek
 - smarów
 - środków przeciw odpryskowym na bazie silikonu
 - żużla spawalniczego
 - zgorzeliny
 - zendry
 - resztek śrutu
 - itp.
4. Wyroby powinny posiadać odpowiednio wykonane otwory:
 - otwory odpowietrzające
 - otwory do swobodnego spływu kąpieli
 - otwory technologiczne umożliwiające zawieszenie elementu.



OGÓLNE WARUNKI HANDLOWE

Warunki i zasady współpracy cynkowni z zamawiającym – zalecenia oraz informacje o przygotowaniu elementów do procesu cynkowania galwanicznego . Rev.1/2025

Wszystkie otwory muszą zostać wykonane przez klienta.

Brak odpowiednio przygotowanych otworów odpowietrzających powoduje powstawaniem kieszeni powietrznych co skutkuje brakiem powłoki cynkowej w danym miejscu.

Przestrzenie zamknięte w których znajdują się mikro otwory napełniają się kąpielami chemicznymi/cynkowymi, które nie mają możliwości wypłynięcia podczas procesu. Taka sytuacja skutkuje wycieki z detalu przez długi czas po wykonaniu zlecenia. Wycieki takie nie podlegają naprawie.

Brak odpowiednio przygotowanych otworów do zawieszania detalu może spowodować trudności w prawidłowym wykonaniu procesu a nawet uniemożliwić jego wykonanie. Otwory technologiczne powinny być wykonane tak aby kąpiele mogły w sposób swobodny wypływać z profili, rur, w miejscach wklęsłych gdzie może zbierać się płyn. Obsługa cynkowni nie ma obowiązku i możliwości sprawdzenia prawidłowego wykonania otworów.

W sytuacji kiedy klient nie ma pewności o odpowiednim umiejscowieniu wyżej wymienionych otworów, możliwy jest wcześniejszy kontakt z cynkownią w sprawie pomocy i ustaleniu gdzie otwory powinny się znajdować. W sytuacji kiedy klient nie skonsultuje się z cynkownią a otwory będą wykonane nieprawidłowo i wpłyną na jakość wykonanej usługi, cynkownia nie bierze za to odpowiedzialności i nie podlega to reklamacji. W przypadku braku jakichkolwiek otworów umożliwiających zawieszenie elementów, będzie on odesłany bez wykonania usługi.

W przypadku asortymentu bardzo złożonego jak konstrukcje posiadające dużą ilość połączeń, zagięć, gdy nie jest możliwe sprawdzenie prawidłowości wykonanych otworów technologicznych, przyjmowane jest że otwory wykonane są prawidłowo przez klienta. Cynkownia nie ponosi odpowiedzialności za wycieki, nieocynkowania, itp. Elementy mogą zostać ponownie odpłatnie powleczone cynkiem po uzupełnieniu / poprawieniu / bądź wykonaniu otworów przez klienta.

1. otwór do swobodnego spływu kąpeli powinien umożliwiać wylewanie kąpeli i znajdować się na krawędziach łączy aby cała kąpiel mogła swobodnie wypłynąć
 2. otwór odpowietrzający powinien znajdować się w miejscu które podczas zanurzenia wypełnia się powietrzem tworząc kieszonki powietrzne. Otwór powinien być takiej wielkości aby gazy mogły swobodnie opuszczać zamknięte przestrzenie.
 3. otwory technologiczne pod zawieszanie detalu (w zależności od wielkości konstrukcji) - zalecane 10-32mm
5. Mocna korozja detalu przeznaczonego do cynkowania galwanicznego może znacząco wpłynąć na jakość powłoki cynkowej. Detale mocno skorodowane mogą wymagać kilkukrotnego cynkowania. Decyzje o ponownym cynkowaniu podejmuje klient który w takiej sytuacji ponosi dodatkowe koszty z tym związane. Powłoka wyżej wymienionych detali będzie miała mocno uwidocznione wszystkie wady materiału z czym klient również musi się liczyć.
6. Wyroby spawane muszą posiadać spoiny ciągłe, nieporowate, bez otworów. Otwory w spoinach spawalniczych będą powodowały wycieki kąpeli, które to uszkadzają powłokę cynkową w danym miejscu co znacząco wpłynie na ochronę antykorozyjną. Uszkodzenia te nie są błędami cynkowni i cynkownia nie ponosi odpowiedzialności za defekty na spoinach powstałe z powodu niewłaściwego ich przygotowania. Wyroby spawane nie powinny posiadać też odprysków po spawaniu. Cynkownia nie poprawia detali z błędami spawalniczymi. Ponowne cynkowanie jest możliwe po poprawieniu spawów i uzgodnieniu ceny za wykonanie zlecenia.



OGÓLNE WARUNKI HANDLOWE

Warunki i zasady współpracy cynkowni z zamawiającym – zalecenia oraz informacje o przygotowaniu elementów do procesu cynkowania galwanicznego . Rev.1/2025

7. Krawędzie elementów poddawane procesowi cynkowania nie powinny być ostre. Na ostrych krawędziach powłoka cynkowa układa się nierównomiernie, powstaje chropowatość . Zaleca się aby krawędzie zostały poddane procesom:
 1. szlifowania
 2. fazowania
 3. gradowania
8. W przypadku wyrobów skomplikowanych, bez odpowiednio wykonanych otworów technologicznych do zawieszania detali, istnieje możliwość zastosowania zawieszki dedykowanej po dokonaniu wcześniejszych ustaleń z działem sprzedaży. Konieczność wykonania zawieszek dedykowanych może wydłużyć czas cynkowania wyrobów.
9. Cynkownia może odmówić wykonania usługi, jeżeli detal był wcześniej cynkowany przez inną firmę lub poddany innemu procesowi niż ocynk galwaniczny np. poddany procesowi oksydacji.

III. Kontrola Jakości

Jakość wykonanych detali jest najważniejsza dla firmy **Investment Trading Consulting Sp. z o.o.** w związku z czym zaleca się przygotowanie wyrobów do cynkowania zgodnie z informacjami zawartymi w rozdziale: **II. Wytyczne dla wyrobów cynkowanych**

Każde zlecenie poddawane jest kontroli wizualnej po cynkowaniu w czasie zdejmowania wyrobów z zawieszki, bądź podczas wysypywania wyrobów z bębnow. Ponadto detale sprawdzane są pod kontem odpowiedniej grubości powłoki cynkowej. Elementy gabarytowe / przestrzenne badane są ręcznym miernikiem, metodą ferromagnetyczną. Mniejsze wyroby, badane są za pomocą pomiaru X-RAY.

IV. Pakowanie

Wyroby po cynkowaniu pakowane są w ten sam sposób w jaki zostały dostarczone do cynkowania. Po wcześniejszym ustaleniu z działem sprzedaży możliwe jest ustalenie specjalnego sposobu pakowania.

Cynkownia nie odpowiada za uszkodzenia, które wystąpiły podczas transportu w niewłaściwych opakowaniach dostarczonych przez Klienta.

V. Naprawa źle ocynkowanych wyrobów

W przypadku wykonania powłoki cynkowej niezgodnej z ustaleniami, firma **Investment Trading Consulting Sp. z o.o.** wykona naprawę nieodpłatnie.

Wyroby które posiadają obszar bez powłoki o wielkości mniejszej niż 0,5% zostaną naprawione farbą o wysokiej zawartości cynku tj. przy pomocy cynku w spray'u. W przypadku wyrobów które mają być później malowane, sposób naprawy zostanie uzgodniona indywidualnie z Klientem.

Wyroby które posiadają obszar bez powłoki o wielkości większej niż 0,5% zostaną ponownie ocynkowane.

VI. Właściwości materiału i proces produkcyjny, które mogą wpływać na wygląd i jakość nakładanych powłok.

Cynkownia nie ponosi odpowiedzialności w przypadku wyrobów wykonanych ze źle dobranych materiałów czy niewłaściwie wykonanego procesu produkcyjnego. Ponowne cynkowanie wyrobów jest możliwe ale wymaga ponownego uzgodnienia ceny z Działem Sprzedaży.

Poniżej pokazano potencjalne przyczyny wycieków kąpieli i niedomalowań, przebarwień powierzchniowych, chropowatości, zmatowień.

1. Korozja, rdzawy nalot



2. Środki anty-odpryskowe na bazie silikonu

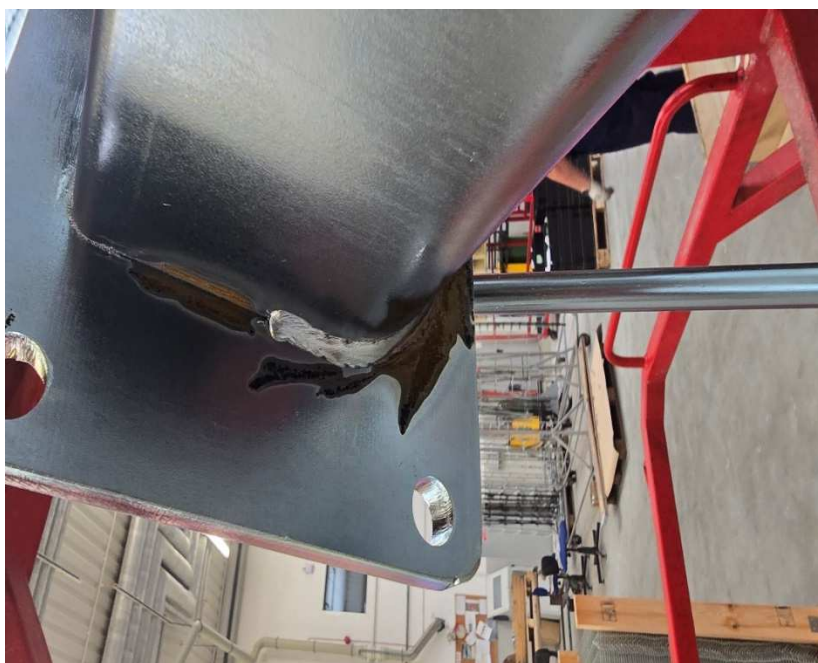




3. Brak otworów technologicznych do wypływu kompieli, bądź źle wykonane otwory



4. Zabrudzenia w stali gorąco-walcowanej



VII. Dopuszczalne odchyłki po cynkowaniu zawieszkowym

1. Wyroby cynkowane metodą zawieszkową mogą mieć widoczne ślady w miejscu styku zawiesia z elementem cynkowanym. Ślady te wynikają z technologii cynkowania zawieszkowego i nie mogą stanowić powodu reklamacji.
2. Proces cynkowania charakteryzuje się określoną głębokością około 1,5cm liczoną od krawędzi. Kieszenie, otwory głębsze mogą mieć wewnętrzne niedocynkowania czy przebarwienia wewnątrz.
3. Cynkowanie zawieszkowe drobnych, lekkich elementów może skutkować gubieniem się detali w czasie cynkowania, ze względu na procesy zachodzące w wannach (burzenie). Cynkownia nie odpowiada za powstałe szkody. Rozwiązaniem tego problemu jest cynkowanie bębnowe przy minimalnej wadze zlecenia 100kg