



## **OGÓLNE WARUNKI WYKONYWANIA USŁUG W CYNKOWNI RADOMSKO SPÓŁKA Z O.O.**

### **§1**

#### **Przedmiot i zakres stosowania OWWU w umowach lub zleceniach**

1. Przedmiotem niniejszych „OWWU” są warunkami wykonywania usług zabezpieczeń antykorozyjnym przez spółkę **Cynkownia Radomsko Spółka z o.o. ul. Stolarzy 3, 97-500 Radomsko NIP: 832-207-64-50** (zwanym dalej **Zleceniobiorcą**), w ramach działania swego przedsiębiorstwa, na rzecz **Klientów** (zwanym dalej **Zleceniodawcą**) i obowiązują we wszystkich umowach lub zleceniach zawartych pomiędzy Zleceniobiorcą i Zleceniodawcą.
2. Odmienne warunki umowy lub zlecenia proponowane przez Zleceniodawcę obowiązują tylko wówczas, gdy zostaną uznane przez Zleceniobiorcę w sposób jednoznaczny i na piśmie. Szczególnie dotyczy to dodatkowych zastrzeżeń dokonywanych telefonicznie lub w inny sposób z upoważnionymi pracownikami działu Obsługi Klienta lub Dyrektora zakładu.
3. Pracownicy inni niż wymienieni w pkt. 2 nie są uprawnieni do uzgadniania zmian warunków handlowych dotyczących zabezpieczeń antykorozyjnych, szczególnie dotyczy to pracowników produkcyjnych.
4. W umowach lub zleceniach dotyczących zabezpieczeń antykorozyjnych w przypadku cynkowania ogniowego zanurzeniowego zastosowanie ma norma PN EN ISO 1461, a przetwarzane wyroby muszą odpowiadać normie EN ISO 14713. W przypadku szczególnych wymagań wykraczających poza zakres w/w norm wymagane jest pisemne uzgodnienie warunków wykonania usługi pomiędzy Zleceniobiorcą a Zleceniodawcą.
5. Wszelkie umowy lub zlecenia realizowane będą po dokonaniu pisemnego potwierdzenia OWWU przez Zleceniodawcę i Zleceniobiorcę i stanowią one ich integralną część, chyba że Zleceniodawca i Zleceniobiorca postanowią inaczej z zachowaniem formy pisemnej pod rygorem nieważności.
6. Zleceniobiorca jest zobowiązany do przekazania specyfikacji ilościowej wyrobów przeznaczonych do cynkowania w momencie dostarczenia ich do Zleceniobiorcy.
7. Poprzez złożenie zlecenia Zleceniodawca wyraża zgodę na wykonywanie przez Zleceniobiorcę zdjęć wyrobów przekazywanych Zleceniobiorcy do cynkowania ogniowego. Wykonane zdjęcia będą wykorzystane w celu ułatwienia identyfikacji detali w trakcie procesu technologicznego.



8. Informacje handlowe oraz cennik kierowane do ogółu lub do poszczególnych osób, nie stanowią oferty handlowej w rozumieniu prawa cywilnego, lecz zaproszenie do zawarcia umowy i mogą być w każdym czasie zmienione lub wycofane.
9. Ceny podane przez Zleceniobiorcę są cenami netto.
10. Informacje zawarte w katalogach, ogłoszeniach, ulotkach reklamowych mają jedynie charakter orientacyjny. Zleceniobiorca zastrzega sobie praw do ich zmiany w każdej chwili.
11. Wszystkie operacje dodatkowe takie jak: znaczenie elementów po cynkowaniu jest usługą dodatkowo płatną, ustalaną indywidualnie.

## §2

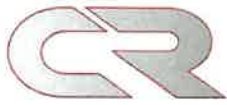
### Warunki Technicznego Odbioru

#### §2.1

##### Wymagania techniczne

1. Wyrób poddawany cynkowaniu ogniowemu powinien być wykonany ze stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej według normy PN-EN 10025-1:2007.
2. Ze względu na skład chemiczny stali efekt wizualny oraz jakościowy po procesie cynkowania ogniowego nie zawsze jest taki sam. Wyróżniamy:

Rodzaj stali	Zawartość krzemu i fosforu	Właściwości powłoki	Zalecana do cynkowania
Stale niskokrzemowe	poniżej 0,03%	- przyczepna, - plastyczna, - gładka, - błyszcząca.	Tak
Stale z zakresu efektu Sendelina	0,03-0,12%	- brak przyczepności, - brak połysku, - kruchość, - chropowatość,	Nie
Stale z zakresu efektu Sebisty'ego	0,12-0,28%	przyczepność oraz plastyczność powłoki jest nieco lepsza od stali z zakresu efektu Sendelina	Tak
Stale wysokokrzemowe	powyżej 0,28%	- matowa, - szara, - krucha,	Nie



W przypadku dostarczenia materiału o zawartości krzemu i fosforu w przedziale 0,03-0,12% oraz powyżej 0,28% Cynkownia Radomsko nie ponosi odpowiedzialności za niewłaściwą jakość powłoki.

3. Zawartość krzemu (Si) i węgla (C) w stali nie powinna przekraczać łącznie 0,32%. W przypadku, gdy w stali zawarty jest fosfor, należy obliczyć wartość ekwiwalentu  $E_{Si} = Si + 2,5 \times P$  (gdzie Si i P oznacza procentowe zawartości krzemu i fosforu w stali). Wartość ekwiwalentu  $E_{Si}$  nie może przekraczać 0,04%.
4. Zleceniodawca ponosi pełną odpowiedzialność za to, że wyrób przekazany Zleceniobiorcy do cynkowania ogniowego został wyprodukowany ze stali spełniającej w/w właściwości.
5. Zleceniobiorca nie jest zobowiązany do badania wyrobów przekazywanych do cynkowania pod względem spełnienia przez stal w/w właściwości.
6. Zleceniobiorca nie ponosi odpowiedzialności za następstwa i szkody, które mogą powstać w wyniku tego, że wyrób został wyprodukowany z nieodpowiedniej stali.
7. Wyrób nie może zawierać przestrzeni zamkniętych lub zamykających się podczas zanurzania, gdyż grozi to niebezpieczeństwem eksplozji. W przypadku występowania takich przestrzeni, konieczne jest wykonanie przez Zleceniodawcę otworów odpowietrzających, a ich usytuowanie i wielkość należy uzgodnić z Zleceniobiorcą.
8. Wyrób winien być skonstruowany tak, aby nie wyносił w swych przestrzeniach wewnętrznych i zewnętrznych poszczególnych mediów technologicznych, przez które przechodzi w trakcie procesu cynkowania ogniowego.
9. Wyrób winien posiadać otwory lub inne elementy konstrukcyjne umożliwiające podwieszenie do na drucie lub na haku.
10. Przedmiot poddawany cynkowaniu ogniowemu nie może posiadać na swej powierzchni zanieczyszczeń nie dających się usunąć w procesie odtłuszczenia i trawienia w kwasie solnym np. ślady lakierów, farb, klejów, smół, smarów, żużla spawalniczego, zgorzeliny, zendry itp.. W/w zanieczyszczenia winny zostać usunięte przez Zleceniodawcę, najkorzystniej metodą obróbki strumieniowo-ściernej. Dotyczy to szczególnie wszystkich połączeń spawanych.
11. W przypadku występowania w przedmiocie naprężeń własnych, możliwe jest wypaczenie się przedmiotu wskutek podgrzania w kąpeli cynkowej o temperaturze 450-460°C, za co Zleceniobiorca nie ponosi odpowiedzialności.
12. Dostarczony do cynkowni wyrób nie może posiadać odprysków po spawaniu, wiórów w otworach, zadziórów po cięciu oraz pozostałości po śrutowaniu.
13. Powierzchnie nakładające się, nie mogą być większe niż 100 cm<sup>2</sup>, spoiny muszą być szczelne. Powierzchnie nakładające się mogą powodować uszkodzenia konstrukcji i pękanie spoin.
14. Wyrób powinien składać się z elementów wykonanych z jednego gatunku stali i o zbliżonej grubości ścianki.
15. Nie dopuszcza się cynkowania wyrobów, które już posiadają ocynkowane elementy.

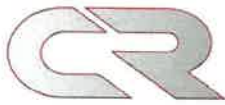


16. Zleceniobiorca nie bierze odpowiedzialności za unieruchomione części ruchome wyrobów powstałe w procesie cynkowania, a usunięcie ich skutków leży po stronie Zleceniodawcy.

## **§2.2**

### **Wymagania jakościowe powłok cynkowych**

1. Powierzchnia powłoki cynkowej powinna być ciągła i pozbawiona wad, które uniemożliwiają użytkowanie wyrobu.
2. Suma poszczególnych miejsc nieocynkowanych nie może przekraczać 0,5% całkowitej powierzchni przedmiotu. Pojedyncze miejsce z defektem nie może być większe niż 10 cm<sup>2</sup>. Wszystkie miejsca z defektami winny być poprawione przez cynkownię zgodnie z §2.4.
3. Biała rdza na powłoce nie stanowi powodu do reklamacji, o ile zachowana jest minimalna grubość powłoki cynkowej pokrytej ową rdzą.
4. Dopuszcza się występowanie nadlewów w miejscach ściekania cynku. Nie dopuszcza się występowania ostrych sopli cynku. Nadlew to zgrubienie cynku do wysokości 5mm o nieostrych krawędziach, sopol to zaś nadlew ostro zakończony.
5. Nierówności powierzchni materiału podłoża np. wżery żuźla walcowniczego, bruzdy, wgłębienia w licu spoin, wżery korozyjne, zwalcowania czy rozwarstwienia mogą pozostać widoczne lub mogą się uwidocznić po procesie cynkowania ogniowego.
6. W profilach zimno formowanych mogą wystąpić paskowe zgrubienia powłoki cynkowej, nie zmniejszające jednak antykorozyjnego działania powłoki.
7. W przypadku elementów łączonych spawem nieciągotym lub zgrzewanym punktowo, możliwe są wycieki resztek topnika lub popiołu cynkowego, powodujące ciemne zacieki na powłoce cynkowej w miejscach połączeń.
8. Zleceniobiorca nie wykonuje operacji kalibrowania otworów i gwintów oraz operacji prostowania elementów, które uległy odkształceniu podczas procesu cynkowania, chyba, że Strony ustaliły inaczej zgodnie z §6.
9. Na skutek niejednorodności powierzchni zewnętrznej cynkowanego przedmiotu (spowodowanych składem chemicznym, strukturą powierzchni i innymi) powłoka cynkowa na tym samym elemencie może różnie się utworzyć i wyglądać inaczej.



**§2.3  
GRUBOŚCI WARSTWY**

Grupa cynkowanych elementów	Średnie wartości warstwy cynku	
	Minimalna grubość warstwy w $\mu\text{m}$	Średnia grubość warstwy w $\mu\text{m}$
Części stalowe o grubości > 1,5 mm	35	45
Części stalowe o grubości $\geq 1,5$ mm do $\leq 3$ mm	45	55
Części stalowe o grubości > 3 mm do $\leq 6$ mm	55	70
Części stalowe o grubości > 6 mm	70	85
Części stalowe o grubości < 6 mm	60	70
Części stalowe o grubości $\geq 6$ mm	70	80

Tabela 1 Wymagane grubości powłok cynkowych wg PN EN-ISO 1461

**§2.4  
ZABEZPIECZENIE MIEJSC NIE POKYRTYCH POWŁOKĄ CYNKOWĄ**

1. Wszystkie miejsca nie pokryte cynkiem należy zabezpieczyć przez malowanie za pomocą farby wysokopigmentowej zawierającej minimum 92% pyłu cynkowego w suchej masie powłoki. Dla poprawy estetyki można na warstwę farby cynkowej nanieść warstwę farby wysokopigmentowej zawierającej pył aluminiowy. łączna grubość naniesionych warstw musi wynosić przynajmniej 30 $\mu\text{m}$  więcej niż wymagana wg tabeli nr 1.. Miejsca nie pokryte cynkiem należy przed malowaniem oczyścić mechanicznie szczotką drucianą lub papierem ściernym, odtłuścić rozpuszczalnikiem i dokładnie osuszyć. Nie należy malować miejsc mokrych i niedokładnie osuszonych.
2. W przypadku gdy wyrób ocynkowany ma być dodatkowo zabezpieczony powłoką malarską, poprawki należy wykonać tylko farbą cynkową, bez dodatkowego wykończenia farbą aluminiową.



## **§2.5**

### **BADANIE GRUBOŚCI POWŁOKI CYNKOWEJ**

1. Badanie wyglądu powłoki cynkowej należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem. Oględziny poddawać wszystkie wyroby.
2. Grubość powłoki cynkowej należy mierzyć za pomocą warstwowierza magnetycznego wg PN EN ISO 1461. Pomiar należy wykonać w minimum trzech miejscach rozmieszczonych możliwe równomiernie na całej powierzchni przedmiotu. Dla ustalenia grubości powłoki w jednym miejscu należy dokonać co najmniej pięciu pomiarów na powierzchni ok. 10 cm<sup>2</sup> i średnia arytmetyczna stanowi grubość miejscową powłoki. Średnia arytmetyczna tak zmierzonych grubości miejscowych stanowi średnią wartość grubości powłoki na badanym przedmiocie. Wyrób spełnia wymogi OWWU jeśli tak obliczona średnia grubość powłoki nie jest mniejsza od wartości podanych w tabeli 1.
3. Badania grubości należy przeprowadzić na co najmniej jednym przedmiocie na wsad. W przypadku wsadów jednego typu lub na jednym przedmiocie z każdego typu elementów jeśli wsad jest kompletowany z elementów różnych typów.
4. Przyczepność powłoki cynkowej na wyrobie jest dostatecznie dobra, na tyle że nie ma konieczności jej sprawdzania. Zleceniobiorca gwarantuje przyczepność powłoki zgodnie z normą ISO 1461:2011.

## **§2.6**

### **USTALENIA KOŃCOWE**

1. Przy konstrukcjach „wydrążonych” posiadający przestrzenie wewnętrzne, wymogi w niniejszym WTO nie odnoszą się do powierzchni wewnętrznych lecz tylko do powierzchni zewnętrznych przedmiotu.
2. W przypadku szczególnych wymagań dotyczących wyglądu cynkowanej powierzchni lub grubości powłoki cynkowej, należy o tym pisemnie poinformować Zleceniobiorcę.
3. W przypadku, gdy powłoka cynkowa ma być dodatkowo zabezpieczona poprzez nałożenie powłoki malarskiej, należy o tym pisemnie poinformować Zleceniobiorcę.
4. Zleceniobiorca ponosi odpowiedzialność za szkody powstałe w czasie transportu z Cynkowni Radomsko do miejsca składowania/montażu. Ewentualne ubytki cynku powstałe w w/w okolicznościach muszą być niezwłocznie zabezpieczone przez Zleceniodawcę farbami cynkowymi zgodnie z instrukcją naprawy.
5. Partia ocynkowanych detali uznana za niezgodną z wymogami WTO może być po usunięciu wad ponownie przedstawiona do odbioru Kontroli Jakości.



**TERMINY WYKONANIA ZLECEŃ I ODBIÓR GOTOWYCH ELEMENTÓW**

1. Termin wykonania usługi cynkownia ogniowego jest kwestią umowy pomiędzy Zleceniodawcą a Zleceniobiorcą. Jeżeli nie został on określony na piśmie i jednoznacznie potwierdzony przez obie strony, wówczas Zleceniobiorca powinien wykonać usługę cynkowania w ciągu 14 dni roboczych liczonych od dnia dostawy materiału do cynkowni.
2. Termin wykonania zlecenia uważa się za wykonany, jeżeli przed jego upływem wyroby poddane cynkowaniu ogniowemu zostały odebrane przez Zleceniodawcę, lub znajdują na magazynie wyrobów 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 wówczas Zleceniobiorca ma obowiązek poinformować Zleceniodawcę o zaistniałej sytuacji i ustalić kolejny termin odbioru wyrobów gotowych. Przed przyjazdem po odbiór materiału Zleceniodawca powinien skontaktować się z Biurem Obsługi Klienta w celu uzyskania ostatecznego potwierdzenia czy towar jest gotowy do odbioru.
4. Zleceniodawca zobowiązuje się do odebrania ocynkowanych wyrobów w ciągu pięciu dni roboczych od ustalonego jednoznacznie w zleceniu terminu odbioru, w przeciwnym wypadku do ceny usługi doliczane zostaną koszty magazynowania w wysokości 1% wartości usługi za każdy dzień przekroczenia ustalonego terminu. Po bezskutecznym upływie wyżej wskazanego terminu przyjmuje się, że wyroby zostały przez Zleceniodawcę odebrane, jednocześnie w takim przypadku Zleceniobiorca może obciążyć Zleceniodawcę kosztami przechowywania wyrobów przez okres trwający, aż do ich faktycznego odebrania, względnie odesłać wyroby do Zleceniodawcy na jego wyłączny koszt i ryzyko. Jeżeli Zleceniodawca nie jest w stanie odebrać wyrobów przed upływem wskazanego powyżej 5-dniowego terminu liczonego od dnia otrzymania zawiadomienia od Zleceniobiorcy, zobowiązany jest on niezwłocznie poinformować Zleceniobiorcę, czy możliwe jest przechowanie wyrobów za wynagrodzeniem, w oparciu o zawarte w tym przedmiocie pisemnym porozumieniu pomiędzy Zleceniobiorcą a Zleceniodawcą. Zleceniobiorca zobowiązuje się przechować wyroby na zasadach określonych w przedmiotowym porozumieniu.
5. Zleceniodawca przyjmuje do wiadomości i akceptuje, że Zleceniobiorca w żadnym momencie nie jest przechowawcą wyrobów gotowych w rozumieniu prawa cywilnego i zwalnia Zleceniobiorcę z jakiejkolwiek odpowiedzialności w tym zakresie.
6. Odbiór wyrobów gotowych może dokonać wyłącznie Zleceniodawca, lub osoba upoważniona przez Zleceniodawcę na piśmie.
7. Potwierdzeniem odbioru będą dokumenty WZ wystawione przez Zleceniobiorcę i podpisane przez obie strony.



8. W celu zachowania estetyki wyrobu i nie pogorszenia jej, zalecany jest transport samochodami krytymi, oraz przechowywanie ocynkowanych elementów w miejscach krytych i przewiewnych do momentu naturalnego spasywowania powłoki cynkowej.

#### **§4**

#### **PRAWA ZABEZPIEZAJĄCE**

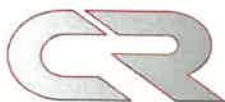
1. Wyroby będące własnością Zleceniodawcy przekazywane Zleceniobiorcy do wykonania usługi cynkowania ogniowego mogą zostać przewłaszczone na rzecz Zleceniobiorcy celem zabezpieczenia wierzytelności Zleceniobiorcy wynikających z umowy zawartej z Zleceniodawcą. Po zapłacie należności za wykonaną usługę cynkowania ogniowego przewłaszczone wyroby stają się ponownie własnością Zleceniodawcy.

#### **§5**

#### **GWARANCJA I REKLAMACJE**

1. Zleceniobiorca udziela gwarancji na wykonane zabezpieczenia antykorozyjne metodą cynkowania ogniowego na okres 5 lat z zachowaniem zasad określonych w OWWU.
2. W przypadku uzgodnienia pomiędzy Zleceniodawcą a Zleceniobiorcą dłuższego terminu gwarancji, Zleceniodawca zobowiązany jest trawle i jednoznacznie oznakować cynkowane elementy wskazując na zastosowanie dłuższego terminu gwarancji, tak aby były widoczne po zamontowaniu konstrukcji.
3. Okres gwarancji rozpoczyna się od daty odbioru ocynkowanych wyrobów potwierdzonych dokumentem WZ, podpisanym przez obie strony, lub od daty pisemnego zawiadomienia Zleceniodawcy o ich gotowości do odbioru.
4. Zgłoszenie ujawnionych usterek przez Zleceniodawcę powinno nastąpić niezwłocznie na dokumencie „Druk Zgłoszenia Reklamacji nr...” znajdującego się na stronie internetowej Cynkowni Radomsko, pod rygorem utraty praw wynikających z gwarancji.
5. Zgłoszenie nieściśłości ilościowych powinno nastąpić na piśmie nie później jak w terminie do pięciu dni kalendarzowych liczonych od daty odbioru wyrobów od Zleceniobiorcy, w przeciwnym wypadku reklamacja nie będzie uwzględniana.
6. W przypadku nie dostarczenia przez Zleceniodawcę specyfikacji ilościowej wyrobów przeznaczonych do cynkowania ogniowego Zleceniobiorca nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne nieściśłości ilościowe.
7. Zmiany konstrukcyjne wyrobów gotowych wprowadzone po procesie cynkowania ogniowego, lub inne czynności dodatkowe, takie jak spawanie, montaż demontaż lub lakierowanie, mogące spowodować powstanie w ocynkowanych elementach poważnych wad lub uszkodzeń powłoki powodują utratę praw gwarancyjnych.
8. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powierzchni wyrobów spowodowanych nadmiernie długim ich składowaniem przez Zleceniobiorcę.
9. Jeśli usterki powłok zostały spowodowane wyłącznie wadą zastosowanego materiału, z którego została wykonana konstrukcja, wówczas Zleceniobiorca cedeje na Zleceniodawcę wszelkie roszczenia odszkodowawcze.



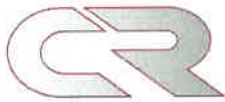


10. Gwarancja na wykonane zabezpieczenia antykorozyjne metodą cynkowania ogniowego jest każdorazowo ograniczona do uzgodnionej grubości powłoki cynku i do ewentualnych popełnionych przez Zleceniobiorcę wadliwości w cynkowanych wyrobach.
11. Zleceniobiorca odpowiada wyłącznie za szkody powstałe w wyniku przyczynienia się ze strony Zleceniobiorcy.
12. Zleceniobiorca nie odpowiada wobec osób trzecich, do zaspokojenia roszczeń, których zobowiązany jest każdorazowo Zleceniodawca, jak również nie odpowiada za szkody spowodowane działaniem bądź zaniechaniem osób trzecich.
13. Zjawisko tzw. „białej korozji”, czyli utleniania się cynku nie stanowi roszczenia do naprawy gwarancyjnej.
14. W tych wszystkich przypadkach, w których Zleceniobiorca ponosi odpowiedzialność odszkodowawczą z jakiegokolwiek tytułu, odpowiedzialność ta ogranicza się każdorazowo do wartości wykonanego cynkowania ogniowego wynikającego z faktury VAT wystawionej przez Zleceniobiorcę na rzecz Zleceniodawcy. Wszelka dalej idąca odpowiedzialność Zleceniobiorcy, w tym przykładowo z tytułu utraty możliwości korzystania z rzeczy lub z tytułu utraty zysku, jak również z tytułu szkód na innych produktach lub osobach trzecich jest wyłączona.

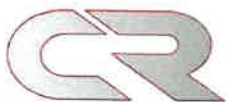
## §6

### WARUNKI PŁATNOŚCI I CENY

1. Zapłata za cynkowanie ogniowe wyrobów będzie dokonywana przez Zleceniodawcę na rzecz Zleceniobiorcy na podstawie faktury VAT gotówką w kasie Zleceniobiorcy lub w drodze przelewu bankowego na rachunek bankowy wskazany na fakturze VAT.
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 płatności podanym na fakturze VAT zgodnie z zamówieniem.
5. Zapłata należności za usługi cynkowania ogniowego możliwa jest jedynie w walucie Polskiej (PLN), oraz w walucie Europejskiej (EUR) dla klientów z poza terenu Polski.
6. Zleceniobiorca może określić w zleceniu stosowny limit kredytowy w odniesieniu do danego Zleceniodawcy potwierdzony przez ubezpieczyciela lub inne ustanowione zabezpieczenie, którego przekroczenie może spowodować odstąpienie od umowy/zlecenia z winy Zleceniodawcy.
7. Zleceniobiorca zastrzega sobie prawo do korekty uzgodnionej ceny w przypadku, gdy rodzaj powierzonych materiałów, ich ilość, ciężar lub materiał, z którego zostały wytworzone, są niezgodne z danymi zawartymi w umowie lub zleceniu składanym przez Zleceniodawcę



8. W przypadku, kiedy Zleceniodawca zwleka z zapłatą, Zleceniobiorca jest uprawniony do:
  - naliczenia odsetek ustawowych za każdy dzień zwłoki,
  - postawienia w stan natychmiastowej wykonalności wszystkich wierzytelności o zapłatę, w tym również tych, których termin płatności jeszcze nie nadszedł,
  - wstrzymania realizacji wszystkich zleceń do czasu uiszczenia zaległych należności lub ustanowienia na rzecz Zleceniobiorcy stosownego zabezpieczenia.
9. Wynagrodzenie za świadczone usługi zostanie powiększone o podatek od towarów i usług obliczony przy zastosowaniu właściwej stawki podatkowej.
10. Wynagrodzenie (cena) za usługę cynkowania ogniowego elementów stalowych świadczoną przez Zleceniobiorcę ustalana jest według mas konstrukcji przed cynkowaniem i nie obejmuje kosztów opakowania, transportu (frachtu), ubezpieczenia, a także innych kosztów dodatkowych. Wynagrodzenie (cena) za usługę cynkowania ogniowego elementów stalowych świadczoną przez Zleceniobiorcę ustalana jest według mas konstrukcji przed cynkowaniem i nie obejmuje kosztów opakowania, transportu (frachtu), ubezpieczenia, a także innych kosztów dodatkowych. Podstawą rozliczenia jest waga czarna materiału rejestrowana podczas przyjęcia zamówienia w siedzibie Cynkowni Radomsko (bez pojemników, przekładek drewnianych, palet itp.).
11. Za dodatkowym wynagrodzeniem Zleceniobiorca może podjąć się opakowania, transportu, spedycji oraz ubezpieczenia powierzonych jemu elementów.
12. Zleceniobiorcy przysługuje prawo do dodatkowego wynagrodzenia, jeżeli oprócz procesu cynkowania ogniowego zachodzi konieczność przeprowadzenia prac dodatkowych. Pracami dodatkowymi są w szczególności: usuwanie starych powłok malarskich, usuwanie starych powłok cynku, usuwanie kleju, miejsc zatłuszczonych, czy silspawu, śrutowanie, dodatkowe wiercenie lub wypalanie otworów technologicznych, prostowanie wyrobów, dwukrotne zanurzanie wyrobów lub rozładunki/załadunki na specjalnych warunkach. Prace dodatkowe zostaną przeprowadzone po potwierdzeniu przez Zleceniodawcę.
13. Minimalna kwota transakcji wynosi 350zł netto.
14. Jeśli Zleceniodawca chce otrzymać fakturę do paragonu musi o tym poinformować pracownika Biura Obsługi Klienta przed rozpoczęciem transakcji. W związku ze zmianami w przepisach podatkowych, od 1 stycznia 2020 roku faktury VAT będą wystawiane jedynie do paragonów z NIP.
15. Waga netto z dowodu ważenia zawiera wagę opakowań.
16. Aktualny cennik usług dodatkowych dostępny na stronie internetowej Cynkowni Radomsko.



**§7**

**POSTANOWIENIA KOŃCOWE**

1. Wszelkie zmiany w niniejszych warunkach muszą zostać dokonane w formie pisemnej i zaakceptowane przez Zleceniobiorcę i Zleceniodawcę pod rygorem nieważności.
2. Wszelkie spory skierowane na drogę sądową będą rozstrzygane przez sąd właściwy dla siedziby Zleceniobiorcy. W Sprawach nieuregulowanych stosuje się przepisy prawa Polskiego, w szczególności przepisy Kodeksu Prawa Cywilnego.
3. Materiał po wykonaniu usługi cynkowania będzie wydany wyłącznie osobie, która podpisała Dowód dostawy/Zlecenie Klienta lub osobie posiadającej pisemne pełnomocnictwo do wydania materiału. Zapis zdania poprzedniego nie dotyczy Klienta, z którym zawarto uprzednio ogólne zlecenie cynkowania zgodnie z którym osoby upoważnione do odbioru materiału są wskazywane w każdej z awizacji odbioru. W przypadku, kiedy po materiał zgłosi się osoba nieumocowana nie będzie on wydany i będzie składowany na koszt i ryzyko Klienta.

PREZES ZARZĄDU

*Michał Buczek*



**CENNIK USŁUG DODATKOWYCH**

Koszt poszczególnych prac dodatkowych wynosi odpowiednio:

- wiercenie otworów technologicznych – 7 zł/szt. netto,
- wypalanie otworów technologicznych – 7 zł/szt. netto,
- usuwanie starych powłok malarskich – 200 zł/roboczogodzina netto,
- usuwanie miejsc zatłuszczonych, kleju, silspawu – 200 zł/roboczogodzina netto,
- usuwanie starych powłok cynku – 1 zł/kg netto,
- rozładunki lub załadunki na specjalnych warunkach – cena ustalana indywidualnie,
- dwukrotne zanurzenie elementów – cena ustalana indywidualnie,
- prostowanie elementów – cena ustalana indywidualnie,
- znakowanie elementów po cynkowaniu – cena ustalana indywidualnie.

PREZES ZARZĄDU  
*Michał Buczko*