

Kontakt: CVP GALVANIKA s.r.o., K Podlesí 550, 261 01 Příbram VI (dále jen „dodavatel“)  
tel.: 318 632 784-5,  
e-mail: cvp@cvp-galvanika.cz, i.vancura@cvp-galvanika.cz  
www.cvp-galvanika.cz

**Provozy:**

**Provoz 01** – K Podlesí 550, Příbram VI, 261 01, tel. 318 632 784-5

**Provoz 03** – (pracoviště 05) Nádražní 912, Ždánice, 696 32, tel. 518 633 000

**Provoz 04** – průmyslová zóna, Družstevní I č.e. 0244, Slavičín, 763 21

**1. Sortiment služeb povrchových úprav kovů (označení sortimentu služeb vychází zejména z norem VW137 50, DIN EN ISO 19598, ČSN EN ISO 2081, aj.)**

**1.1. galvanické zinkování hromadné a závěsové do rozměru polotovaru:**

délka 2800 mm, výška 1100 mm, šířka 350 mm - provoz 01 Příbram

délka 3000 mm, výška 1400 mm, šířka 450 mm - provoz 03 Ždánice - pracoviště 05

délka 2200 mm, výška 1100 mm, šířka 400 mm - provoz 04 Slavičín

**1.2. těžká protikorozní povrchová ochrana ZnNi (zinek – nikl) - hromadná a závěsová technologie:**

délka 2800 mm, výška 1100 mm, šířka 350 mm - provoz 01 Příbram

délka 3000 mm, výška 1200 mm, šířka 450 mm - provoz 03 Ždánice - pracoviště 05

**1.3. slitinová povrchová úprava ZnFe**

délka 2200 mm, výška 1100 mm, šířka 400 mm - provoz 04 Slavičín

**1.4. galvanické kyselé zinkování (hromadné a závěsové)**

délka 2200 mm, výška 1100 mm, šířka 400 mm - provoz 04 Slavičín

**1.5. práškové lakování + předúpravy a Zn fosfát**

délka 2000 mm (popř. 1000 mm), výška 1600 mm, šířka 500 mm (popř. 1000 mm) - provoz 04 Slavičín

**2. Identifikace služby výrobku.**

Konkrétní požadavky na povrchové úpravy lze zadat obecně, kde hlavním třídícím znakem je druh požadované povrchové úpravy a evidenční jednotkou je technická jednotka kilogramy, decimetry čtvereční nebo kus. V případě požadavku odběratele lze identifikovat, evidovat a kalkulovat cenu konkrétní služby dle výkresu konkrétního výrobku. Následně v obchodní a výrobní dokumentaci bude služba identifikována ve tvaru:

- druh povrchové úpravy
- číslo výkresu odběratele

- název dílu dle technické dokumentace odběratele
- číslo nabídky

Pokud není nic definováno, bude vystaven objednávkový list dodavatele. V případě, že odběratel nemá díly očíslovány číslem výkresu, bude dodavatelem očíslován pořadově v rámci odběratele.

### **3. Parametry předávaných dílů k povrchové úpravě**

Dodavatel vyžaduje vždy vyčerpávající informaci o funkci a použití dílu předávaného k povrchové úpravě. Díly předávané k povrchové úpravě svojí konstrukcí, rozměry, úchytkami tvaru a polohy, použitým materiálem, drsností povrchu, značením i celkovým provedením musí odpovídat výkresové dokumentaci. Povrch dílů dodaných k povrchové úpravě musí být čistý, zbavený mechanických nečistot bez zjevných známek koroze a mechanického poškození. Díly musí být dopravovány a skladovány vhodným způsobem pro zabránění nežádoucího poškození - zakrytá přeprava, suché temperované sklady, vhodné obalové jednotky. Díly jsou dodávány a po provedení povrchové úpravy expedovány v obalech dodavatele. Obaly (palety) musí být čisté, zbavené mechanických nečistot, nepřeplněné a umožňující stohování. Zodpovědnost za výše uvedené parametry nese odběratel.

V případě, že díly předané k povrchové úpravě nebudou splňovat výše uvedené parametry, bude odběrateli účtována přírážka za zvýšenou manipulaci nebo vytřídění vadných dílů či nezbytnou předúpravu k dosažení požadovaného výsledku běžným technologickým postupem dle ceníku.

Hmotnost dílů určených pro zpracování závěsovou technologií nesmí přesáhnout 80 kg.

V případě poškození nebo ztráty dílů je zákazník (dále "odběratel") neprodleně informován.

Při výrobě dílů nesmí být použito olejů nebo jiných emulzí s obsahem volného chloru, silikonu, teflonu, grafitu a rostlinných olejů. Díly musí být dodávány bez nadměrného zamaštění.

Váha v obalových jednotkách určených k manuální manipulaci nesmí překročit hmotnost 30 kg.

V případě, že díly nespĺňují výše zmíněná kritéria, si dodavatel vyhrazuje právo odmítnout díly zpracovat.

U nových zákazníků je dodavatel oprávněn požadovat platbu předem.

### **4. Množství a termín provedení požadované služby**

Požadavky na povrchové úpravy v předpokládané hodnotě jedné zakázky do 10.000 Kč není nutné předem avizovat či objednávat. Požadavky budou splněny v termínu 7 - 10 dnů od dodání dílů.

Požadavky na povrchové úpravy v předpokládané hodnotě jedné zakázky nad 10.000 Kč je nutné předem avizovat, či objednat minimálně s předstihem 7 - 10 dnů.

Požadavky na povrchové úpravy v předpokládané hodnotě zakázek nad 100.000 Kč/měsíc je nutné předem písemně objednat a domluvit individuálně konkrétní postupné termíny navážení dílů a plnění služeb. V případě, že objednatel nedodrží termíny objednání, či bude požadovat kratší termíny plnění, je dodavatel oprávněn účtovat přírážku k ceně dle ceníku. V případě, že objednatel nedodá díly k povrchové úpravě v dohodnutém množství a termínu, je dodavatel oprávněn vyúčtovat ztráty za rezervaci výrobních kapacit.

Na konečné a převzaté služby je vystaven dodací list, jenž je podkladem pro fakturaci. V případě prodlení s odběrem povrchově upravených dílů, delším než měsíc po požadovaném termínu zhotovení, je dodavatel oprávněn vyúčtovat přírážku za skladování dle ceníku.

## **5. Kvalita povrchové úpravy**

Požadavky na kvalitu povrchové úpravy a její kontrolu, odchylojící se od všeobecně platných technických norem, musí odběratel uvést do konkrétní poptávky či smlouvy o dílo nebo v předané výrobní dokumentaci. Dodavatel provádí pravidelné ověřování kvalitativních požadavků úpravy povrchu dle předmětných a souvisejících technických norem. Bez definovaného požadavku dodavatel neprovádí tuto kvalitativní sledovatelnost.

U dílů zpracovaných závěsovou technologií je nutné počítat s kontaktním místem - místo, za které je díl zavěšen na závěsový přípravek. V místě zavěšení nelze vzhledem k fyzikálním zákonům počítat s pokovením. Toto místo bude bez povrchové úpravy.

U dílů zpracovaných hromadnou ( bubnovou ) technologií, je nutné počítat s tím, že při hromadném pokovování dochází k tomu, že se jednotlivé díly mohou tzv. slepovat, což má za následek možnosti nepokovení částí plochy, popřípadě otisk perforace bubnu/koše. S ohledem na hromadný charakter výroby a fyzikálním zákonům, kdy pokovování vzniká díky nahodilému dotyku dílců mezi sebou, nelze garantovat 100% pokovení všech dílů a dodržení tolerance tloušťky vrstvy na všech dílech stejně. V případě požadavku zákazníka na hromadnou technologii pokovování, bere zákazník na vědomí, že na dílcích vyrobených touto technologií se neprovádí 100 % kontrola.

Tloušťku povlaku kontroluje dodavatel v místech stanovených technickou dokumentací. Pokud není místo definováno, probíhá měření uprostřed dílů, kde je předpoklad nejnižší vrstvy. V zakázce jsou pak díly zpracované závěsovou technologií odebírány ke kontrole tloušťky vždy ze středu a okraje závěsu.

Rozměry, drsnost povrchu i vzhled musí odpovídat technické dokumentaci nebo vzájemně odsouhlasenému vzorku povrchově upraveného dílu.

Standardně lze dodávat zkoušky v rozsahu:

- NSS (Neutrální solná mlha)
- Měření vrstvy na rentgenu (X-RAY)
- Zkouška přilnavosti ("termošok")

Po vzájemné dohodě lze zajistit ostatní speciální kontrolní postupy, nebo speciální atesty a ověřování kvality povrchové úpravy. Náklady za ně budou fakturovány odběrateli.

Pro případ poškození dílu převzatého k povrchové úpravě je dodavatel pojištěn do částky 5 mil. Kč. Dodavatel neručí za vady na dílu způsobené nevhodně zvolenou a objednanou technologií povrchové úpravy. Dodavatel neprovádí úplnou vstupní technickou kontrolu dílů. Dodavatel neručí za vady způsobené chybnou přepravou a uskladněním na straně odběratele. Případné reklamace je nutné obratem prokazatelně oznámit (dopis, e-mail) dodavateli.

Množstevní a kvalitativní reklamace odběratele bude akceptována a řešena dodavatelem pouze pokud o ní bude vyrozuměn do 5 pracovních dní od převzetí zakázky. Uznané reklamace budou opraveny v závislosti na množství a naléhavosti dle dohody s odběratelem. V případě neoprávněné reklamace je

dodavatel oprávněně vyúčtovat náklady související s vyřízením reklamace (zvýšená manipulace, vytřídění, přeprava, cestovné, náklady na externí testy a zkoušky apod.).

Prováděné povrchové úpravy nejsou vhodné pro díly, které přijdou do styku s potravinami.

Při velkosériové výrobě si dodavatel, vzhledem k výrobnímu procesu, možnost na ztrátovost do výše 2 % z celkového zpracovaného množství.

Nebezpečí škody přechází na odběratele při předání a převzetí zakázky. Dodavatel odpovídá objektivně pouze za takové vady, které vznikly před předáním odběrateli. Dodavatel neručí za následné znehodnocení povrchové úpravy nevhodnou manipulací, skladováním nebo kontaktem s chemikáliemi, které mohou znehodnotit povrchovou úpravu.

Dodavatel neodpovídá za vady díla, jestliže byly tyto vady způsobeny použitými materiály či mazadly, z nichž byl výrobek určený k povrchové úpravě vyroben, nebo které byly použity k jeho výrobě a odběratel v objednávce dodavatele o těchto materiálech či mazadlech neinformoval. Dodavatel neodpovídá ani za povrchovou úpravu v místě nedokonalých či "přepálených" svarů.

Dodávané povlaky jsou ryze technického charakteru. Nejsou vnímány jako estetické či dekorativní.

Výroba probíhá na plně automatických pokovovacích linkách, a proto není možné v průběhu zinkování proces pozastavit a s díly jakkoliv manipulovat (např. odstranění bublin, změna zavěšení, vylití provozních lázní ze slepých otvorů apod.).

Tloušťka je upravována dle požadavků odběratele, ovšem s ohledem na technické a technologické možnosti. Toleranci tloušťky vrstvy je nutné definovat s minimálním rozsahem 6  $\mu\text{m}$  (týká se tloušťky do 15  $\mu\text{m}$ , u vyšších hodnot se úměrně zvětšuje rozptyl). Užší požadavek na tloušťku vrstvy je brán pouze jako orientační a nemůže být garantován. Tloušťku vrstvy je nutné definovat v předem odsouhlaseném měřicím místě, jinak k náměrům přistupujeme jako k průměru naměřených hodnot na daném dílci dle normy ISO 2064.

Požadavek na odvodíkování musí být uveden ve specifikaci povrchové úpravy.

Reklamace povrchové úpravy musí být podána písemně se zpětnou identifikací. K vyřízení reklamace musí být fyzicky vrácen alespoň jeden reklamovaný kus k posouzení.

### **5.1. Rozložení tloušťky vrstvy při galvanickém pokovení**

Galvanické pokovení se řídí Faradayovými zákony elektrolýzy a to tak, že vyloučená vrstva (její tloušťka) je přímo úměrná velikosti elektrického proudu působícího na určené místo v daný čas (proudová hustota). Rozdílnou vzdáleností pokovovaného místa od anody vznikají na dílech různá místa s různou proudovou hustotou. To způsobuje rozdílné hodnoty tloušťky mezi jednotlivými místy. Proudová hustota klesá exponenciálně se vzdáleností od anody.

Problém s nepokovením vnitřních nebo odstíněných částí dílu je způsoben fyzikálním jevem zvaným Faradayova klec, kdy uvnitř těchto oblastí je nulová proudová hustota. Tudíž zde není možné vyloučit galvanickou vrstvu.

Z těchto důvodů není možné garantovat stejnou tloušťku vrstvy na celém povrchu dílce. Je ovšem možné určit "slabá místa" na dílci náměrovou mapou. Na dílci se mohou tudíž nacházet, jak "slabá místa" s nižší tloušťkou vrstvy, tak i místa s vyšší tloušťkou vrstvy. Díly považujeme za vyhovující i v případě, že

jednotlivá místa mohou z výše popsaných důvodů požadovanou vrstvu překročit či podkročit. Pouze však za předpokladu, že tím není ohrožena celková korozní odolnost dílu v plném rozsahu.

Reklamacce je ze strany dodavatele vždy řešena formou 8D – reportu v co možná nejkratších termínech:

- okamžitá opatření do 24hodin
- nápravná opatření do 3 dnů
- preventivní opatření do 7 dnů
- uzavření 8D reportu do jednoho měsíce

Pokud nelze 8D report dokončit v požadovaném termínu (např. dlouhodobé zkoušky) je vždy termín dokončení dohodnut s odběratelem.

## **6. Ceny služeb**

Ceny služeb povrchových úprav jsou stanoveny dohodou. Dohodnuté ceny za konkrétní služby, konkrétní povrchovou úpravu dodaného polotovaru mohou být uvedeny v cenové nabídce nebo smlouvě o dílo. Dodavatel si vyhrazuje právo změny ceny v případě že:

- a) kurz CZK vůči EUR poklesne o více jak 5 % oproti období, ve kterém byla cena stanovena
- b) inflace v oblasti služeb udávaná Českým statistickým úřadem přesáhne 5 %.
- c) při změně ceny vstupních chemikálií o více než 5 %

Platný ceník služeb, víceprací a vícenákladů se nachází na webových stránkách [www.cvp-galvanika.cz](http://www.cvp-galvanika.cz) v oddíle *Dokumenty ke stažení*.

## **7. Fakturace - platební podmínky**

Faktury za dodávky služeb jsou vystavovány průběžně dle dodacích listů. U opakujících se služeb lze fakturaci sloučit za několik dodacích listů najednou. Základní splatnost faktur je stanovena na 14 dní po datu vystavení faktury. Delší splatnost lze domluvit individuálně s vedoucím obchodu.

Faktury za dodávky do hodnoty 2000 Kč jsou splatné v hotovosti při převzetí zboží.

V případě prodlení s úhradou faktur je dodavatel oprávněn účtovat úrok z prodlení ve výši 0,05 % za každý den prodlení. V případě delšího prodlení s úhradou starších faktur upozorní dodavatel na tuto skutečnost odběratele a dále je oprávněn bez předchozího upozornění zastavit práce na novém zboží odběratele převzatém k povrchové úpravě. V krajním případě je dodavatel oprávněn pozastavit výdej zboží povrchově upraveného do doby úplné úhrady dlužných faktur, včetně příslušných úroků z prodlení. Tyto neuhrazené (dlužné) faktury je dodavatel oprávněn vyžadovat zaplatit v hotovosti. Náklady na zahraniční platby (bankovní převody) hradí odběratel. U dílů, pro které nebylo provedené poptávko-nabídkové řízení, platí základní ceny uvedené ve smlouvě.

Minimální hodnota zakázky dle dané technologie:

- Závěsové zpracování Zn a ZnFe – hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 1 300 Kč bez DPH.

- Závěsové zpracování ZnNi – hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 2 100 Kč bez DPH.
- Bubnové zpracování Zn a ZnFe (<50 kg) – hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 2 100 Kč bez DPH.
- Bubnové zpracování Zn a ZnFe (>50 kg) – hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 950 Kč bez DPH.
- Bubnové zpracování ZnNi (<50 kg) – hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 3 500 Kč bez DPH.
- Bubnové zpracování ZnNi (>50 kg) – hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 1 800 Kč bez DPH.
- Ruční závěsové či bubnové zpracování - hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 500 Kč bez DPH.
- Práškové lakování - hodnota celkového množství u jednoho typu dílu musí činit minimálně 1 500 Kč bez DPH

V případě nedodržení minimální ceny objednávky bude cena navýšena tak, aby odpovídala minimální ceně zakázky pro danou technologii.

## **8. Svolávací akce**

V případě zjištění jakéhokoliv problému ze strany dodavatele, bude odběratel neprodleně informován o problémové zakázce, přičemž identifikačním znakem pro zpětnou sledovatelnost je mimo dohodnuté identifikace vždy útržek z výrobního příkazu. Doplnková identifikace je pak číslo dodacího listu a číslo faktury vystavené dodavatelem. V dodavatelsko-odběratelském vztahu musí být uvedený parametr akceptovatelný.

## **9. Platnost podmínek, výpovědní lhůty**

Tyto standardní technicko-dodavatelské podmínky služeb povrchových úprav se stanovují s platností na dobu neurčitou. Jsou nedílnou součástí každé uzavřené smlouvy o dílo. Odchylné podmínky od těchto standardních technicko-dodavatelských podmínek povrchových úprav musí být jmenovitě uvedeny v konkrétní smlouvě o dílo. Dodavatel si vyhrazuje právo na změny podmínek, o kterých bude s předstihem jednoho měsíce informovat odběratele. Po zaslání cenové nabídky na nově poptávaný díl, je tato cena zanesena do databáze dílů dodavatele a je považována za součást stávající smlouvy o dílo bez vystavení dodatku k této smlouvě. Platnost ceny je vždy 6 měsíců. Při nevznesení připomínek do 14 dnů, považuje dodavatel při další kooperaci povrchových úprav Smlouvu o dílo společně se Standardními technicko-dodavatelskými podmínkami služeb povrchových úprav za platné a zavazující.

### **9.1 Cenové nabídky**

Dodavatel si vyhrazuje právo na změny ceny po provedení prvních zkoušek.

O případné změně Dodavatel informuje Odběratele písemně. Zahájení sériové výroby je závislé na volných kapacitách, které se musí prověřit a odsouhlasit s dostatečným předstihem. Realizovatelnost nanesení povrchové úpravy musí být odzkoušena při prvním vzorkování.

Při změně ceny vstupních chemikálií o více než 5 %, si dodavatel vyhrazuje právo na jednání o změně ceny.

Ceny na cenové nabídce jsou orientační, další úpravy jsou možné po ovzorkování a odzkoušení technologické vsázky.