

OPĆI I TEHNOLOŠKI UVJETI ZA CINČANJE

	Izradila:	Provjerio:	Odobrio:
IME I PREZIME	Irena Kirin	Antun Kovačić	Antun Kovačić
POTPIS:			
DATUM:	01.12.2015	01.12.2015.	01.12.2015

1. ZGR Kovačić radi galvansko cinčanje prema standardima ISO 2081 i DIN 50961.
2. Bilo bi dobro da projektant i izvođač prije konstruiranja proizvoda krenu u suradnju s tehničkom službom u ZGR Kovačiću, kako bi se usvojili konstrukcijski i tehnološki zahtjevi:
 - Određivanje dimenzije proizvoda ili elemenata konstrukcije mora biti u okviru dimenzija kade kako bi se izbjeglo dvostruko uranjanje.
 - Izbor materijala za izradu proizvoda ili elemenata konstrukcija (kemijski sastav, kvaliteta površine). Na sve greške izazvane lošim izborom materijala ili lošom kvalitetom površine galvanizacija ne može utjecati, pa ne može biti predmetom reklamacije.
 - Dimenzioniranja i razmještanja provrta i otvora za ocjeđivanje i odzračivanje. U slučaju da ima skrivenih zračnih prostora i skrivenih otvora kupac mora dostaviti nacrt proizvoda i ovjerenu izjavu kao garanciju da su dotični provrti stvarno izvedeni, u skladu sa standardima ISO 2081 i DIN 50961. U protivnom kupac mora naknadno izraditi otvore i provrte, ili će ih izraditi galvanizacija te obračunati troškove u skladu s cjenikom usluga.
3. Hladno oblikovanje te neravnomjerno raspoređen redoslijed zavarivanja su najčešće postupci koji dovode do stvaranja unutarnjih napetosti. To se najčešće vidi kod proizvoda izrađenih od tanjih limova većih dimenzija, hladno oblikovanih i varenih okvira, različitih limenih poklopaca itd. Na termičke deformacije galvanizacija ne može utjecati, te stoga *one ne mogu biti predmetom reklamacije.*
4. O posebnim zahtjevima koji izlaze van standarda, poglavito onim koji se odnose na kvalitetu i debljinu cinkove prevlake te naknadne obrade, kupac treba pravovremeno obavijestiti galvanizaciju i konkretne dogovore pismeno regulirati i potpisima ovjeriti. Inače će usluga biti izvršena u skladu sa standardima ISO 2081 i DIN 50961.
5. Varovi moraju biti neporozni, kompaktni, dobro zaključeni bez završnih kratera, očišćeni od ostataka šljake i kapljica spreja za zavarivanje (sprej za zavarivanje ne smije biti na bazi silikona). Preporuka je da se koriste elektrode s manjim sadržajem silicija. *Galvanizacija ne može utjecati na kvalitetu varova, pa se tako i reklamacije zbog loše kvalitete cinkove prevlake u zoni zavara neće prihvaćati.*

6. Površina elemenata konstrukcija i uopće proizvoda koji dolaze u galvanizaciju, ne smije biti zagađena ostacima uljenih i drugih vodootpornih boja, mastima, različitim smolama, ostacima sprejeva za zavarivanje, ostacima prijašnjih zaštitnih prevlaka ili starom cinkovom prevlakom. Svaki takav slučaj znači lošu kvalitetu cinkove prevlake, a ako takve zaostatke uklanja galvanizacija troškovi će se obračunavati u skladu s cjenikom usluga.

7. Jednom pocinčane proizvode ili dijelove konstrukcija nije dozvoljeno savijati ili na bilo koji način preoblikovati, jer postoji objektivna mogućnost trajnog oštećenja cinkove prevlake.

8. Navojni elementi, različiti klizni i okretni elementi, izrađeni u skladu s predviđenim tolerancijama i preporukama galvanizacije, bit će pocinčani u skladu sa standardima ISO 2081 i DIN 50961.

9. Proizvodi i elementi konstrukcija dovezeni na pocinčavanje moraju biti pravilno paletizirani ili pakirani, tako da se unaprijed onemogući svako mehaničko oštećenje prilikom transporta ili istovara i odlaganja na skladištu. U protivnom galvanizacija neće odgovarati za nastala oštećenja, odnosno ima pravo u težim slučajevima odustati od istovara i izvršenja usluge.

Mehanička oštećenja koja su primijećena od strane ulazne kontrole i prijavljena pošiljaocu ne mogu biti predmetom reklamacije.

10. Rok za reklamacije je 8 dana od datuma isporuke, odnosno preuzimanja pocinčane robe.

EVIDENCIJA IZMJENA DOKUMENTA

R.br.	Izdanje	Pogl. / list	Opis izmjene
			Nova norma ISO 9001 i 14001