

ISO 9001:2015 ISO 14001:2015	ALLGEMEINE UND TECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN FÜR VERZINKEN	RP-12 / 1
---------------------------------	---	------------------

ALLGEMEINE UND TECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN FÜR VERZINKEN

	Erstellt von:	Geprüft von:	Genehmigt von:
VOR- UND NACHNAME:	Irena Kirin	Antun Kovačić	Antun Kovačić
UNTERSCHRIFT:			
DATUM:	01.12.2015	01.12.2015	01.12.2015

1. ZGR Kovačić bietet Dienstleistungen vom Verzinken gemäß Normen ISO 2081 und DIN 50961.
2. Es wäre wünschenswert, wenn der Konstrukteur und der Auftragnehmer vor dem Entwurf des Produktes die Zusammenarbeit mit dem technischen Dienst bei ZGR Kovačić aufstellen, um die konstruktionsbedingte und technologische Bedingungen festzulegen:
 - Festsetzung der Dimensionen vom Produkt oder Konstruktionselementen soll innerhalb der Dimensionen der Wanne liegen, um doppeltes Eintauchen zu vermeiden.
 - Auswahl von Materialien für die Herstellung von Produkten oder Konstruktionselementen (chemische Zusammensetzung, Qualität der Oberfläche). Galvanisierung hat keinen Einfluss auf Nachteile verursacht durch falschen Auswahl des Materials oder durch schlechte Qualität der Oberfläche und kann aus diesem Grunde auch als kein Gegenstand der Reklamation betrachtet werden.
 - Dimensionen und Verteilung von Durchbohrungen und Öffnungen für Abtropfen und Lüftung. Sollte der Produkt versteckte Lufträume und versteckte Öffnungen haben, ist der Kunde verpflichtet, Produktentwürfe darzulegen, zusammen mit der beglaubigten Erklärung, dass die betreffenden Durchbohrungen tatsächlich gemäß Normen ISO 2081 i DIN 50961 durchgeführt sind. Im anderen Fall soll der Käufer Öffnungen und Durchbohrungen später erstellen lassen, oder sie werden bei der Galvanisierung gegen Aufpreis durchgeführt, gemäß der gültigen Preisliste der Leistungen.
3. Kalte Gestaltung und ungleichmäßig verteiltes Schweißen sind die häufigsten Verfahren, die zur Bildung von inneren Spannungen führen. Am häufigsten ist dies sichtbar bei Produkten hergestellt aus dünnerem Blech von größeren Dimensionen, kalt gestalteten und geschweißten Rahmen, verschiedenen Blechdeckel usw.
Galvanisierung spielt keine Rolle im Bezug auf thermisch bedingte Verformungen, und aus diesem Grunde *können sie kein Gegenstand der Reklamation sein*.
Der Kunde ist verpflichtet, Galvanisierung rechtzeitig über die besonderen Anforderungen, die außerhalb des Standards liegen rechtzeitig zu informieren, besonders wenn es sich um Qualität und Dicke der Zinkbeschichtung oder zusätzliche Behandlung handelt. Festgelegte Vereinbarung soll in schriftlicher Form erstellt und durch Unterzeichnungen beglaubigt werden. Sonst wird die Dienstleistung gemäß Normen ISO 2081 und DIN 50961 ausgeführt.

ISO 9001:2015 ISO 14001:2015	ALLGEMEINE UND TECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN FÜR VERZINKEN	RP-12 / 1
---------------------------------	--	------------------

5. Schweißnahten sollen undurchsichtig, kompakt, gut geschlossen und ohne Endkrater sein, und Reste von Schlacke und Tropfen vom Schweißspray sollen beseitigt werden (keinesfalls Schweißspray auf Silikonbasis verwenden). Wir empfehlen die Verwendung von Elektroden mit geringem Siliziumanteil. *Galvanisierung hat keinen Einfluss auf Qualität von Schweißnahten, und aus diesem Grunde kann dürftige Qualität der Zinkbeschichtung in der Schweißzone kein Gegenstand der Reklamation sein.*
6. Oberfläche von Konstruktionselementen und Gegenständen für Galvanisierung im Allgemeinen dürfen nicht mit Resten von Ölfarben und anderen wasserfesten Farben, Schmierfetten, verschiedenen Harzen, Resten vom Schweißspray oder früheren Schutzbeschichtungen oder einer alten Zinkbeschichtung verschmutzt sein. In solchen Fällen wird die Qualität der Zinkbeschichtung dürftig sein, und wenn solche Nachteile durch Galvanisierung beseitigt werden, wird der Aufpreis gemäß der gültigen Preisliste berechnet.
7. Einmal verzinkte Produkte oder Konstruktionsteile dürfen nicht gebogen oder in eine andere Weise umgeformt werden, weil in diesem Fall die objektive Möglichkeit einer dauerhaften Beschädigung der Zinkbeschichtung besteht.
8. Gewindelemente, verschiedene Gleit- oder Drehelemente, die gemäß vorgesehenen Toleranzen und Empfehlungen der Galvanisierung hergestellt wurden, werden in Konformität mit den Normen ISO 2081 i DIN 50961 verzinkt.
9. Produkte und Produktionselemente, die für Verzinkung abgeliefert werden, sollen ordentlich verpackt und auf Paletten gestellt werden, so dass man im Voraus jede mechanische Beschädigung während Transports oder beim Entladen und Lagerung verhindert. Im Gegenteil trägt die Galvanisierung keine Verantwortung für die entstandenen Beschädigungen, oder ist auch berechtigt bei schweren Fällen von Beschädigungen auf Entladung und Ausführung der Dienstleistung zu verzichten. *Mechanische Beschädigungen, die schon bei der Eingangskontrolle festgestellt wurden, und worüber der Sender auch informiert wurde, können kein Gegenstand der Reklamation sein.*
10. Reklamationsfrist beträgt 8 Tage ab dem Tag der Ablieferung bzw. Übernahme der verzinkten Ware.

REGISTER VON ÄNDERUNGEN DER DOKUMENTE

Ord.Nr.	Version	Abschnitt/Blatt	Beschreibung der Änderung
			Neue Norm ISO 9001 und 14001