

# Ogólne warunki handlowe obowiązujące od dnia 02.01.2018 roku dotyczące zabezpieczeń antykorozyjnych stosowane przez Mostostal Siedlce Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k.

## Informacje ogólne / zawieranie umów

### §1

1. Przedstawione warunki obowiązują we wszystkich umowach dot. zabezpieczeń antykorozyjnych zawieranych przez Mostostal Siedlce Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k. zwany dalej Wykonawcą.
2. Odmienne warunki umowy proponowane przez Zamawiającego obowiązują tylko wówczas, gdy zostały zaakceptowane przez Wykonawcę w sposób jednoznaczny i na piśmie. Dotyczy to w szczególności dodatkowych zastrzeżeń umownych dokonywanych telefonicznie, ustnie lub mailowo z pracownikami Działu Akwizycji Usług Cynkowniczych.
3. W razie wątpliwości uznaje się, że pracownicy inni niż wymienieni w pkt.2 nie są uprawnieni do uzgadniania zmian warunków handlowych dotyczących zabezpieczeń antykorozyjnych.
4. W umowach dot. zabezpieczeń antykorozyjnych obowiązują normy PN-EN ISO 1461 (cynkowanie ogniowe) oraz PN-EN ISO 12944 (malowanie). W przypadkach wymagań szczególnych wykraczających poza ustalenia zawarte w w/w normach wymagane jest szczegółowe uzgodnienie warunków wykonania i odbioru powłok.
5. Wykonawca posiada Zintegrowany System Zarządzania wg wymagań normy PN-EN ISO 9001, PN-EN ISO 14001, OHSAS 18001, PN-N-18001, PN EN 1090-1, PN-EN ISO 3824-2.
6. Zamawiający jest zobowiązany do przestrzegania wynikających z tych norm przepisów BHP oraz ochrony środowiska.

### §2

Oferaty kierowane przez Wykonawcę do nieokreślonego bliżej kręgu odbiorców nie stanowią ofert w rozumieniu art. 66 Kodeksu cywilnego.

### §3

Dane techniczne zawarte w katalogach reklamowych mają charakter orientacyjny. Wykonawca zastrzega sobie prawo do ich zmiany. Szczegółowe informacje dotyczące oferowanych przez Wykonawcę zabezpieczeń antykorozyjnych znajdują się na stronie internetowej [www.cynkowanie.com.pl](http://www.cynkowanie.com.pl), [www.mostostal.siedlce.pl](http://www.mostostal.siedlce.pl).

## Obowiązki Zamawiającego

### §4

1. Elementy przekazane Wykonawcy do zabezpieczenia antykorozyjnego powinny być dostarczane wraz ze specyfikacją określającą: nazwę elementu, ilość sztuk i ciężar całkowity.
2. Ilość sztuk oraz ciężar całkowity określony przez Zamawiającego nie są dla Wykonawcy wiążące. Wykonawca dokona zważenia elementów na wadze zainstalowanej na jego terenie i zastrzega sobie prawo do weryfikacji ilości sztuk i ciężaru podanego w specyfikacji, co potwierdzi na dokumencie „Protokół przyjęcia elementów do cynkowania”.
3. Generalną zasadą jest, że Zamawiający dostarcza i odbiera elementy po zabezpieczeniu antykorozyjnym własnym transportem samochodowym. Ładunek elementów należy przystosować do rozładunku urządzeniami dźwigowymi lub wózkiem widłowym stosując przekładki drewniane lub jarzma. Elementy drobne należy pakować w pojemniki.
4. Konstrukcja dostarczona przez Zamawiającego do cynkowania ogniowego powinna odpowiadać następującym warunkom:
  - a) Spoiny powinny być wykonane metodą półautomatyczną w osłonie gazów ochronnych. Nie zaleca się spawania elektrodą otuloną ze względu na złą jakość powłoki cynkowej na spoinach. W przypadku spawania elektrodą należy dokładnie usunąć żużel spawalniczy w celu zminimalizowania wad powłoki.
  - b) Powierzchnia konstrukcji powinna być wolna od: zawałców, zgorzelin, odprysków po spawaniu, ostrych krawędzi, zanieczyszczeń farbami, olejami, emulsjami oraz innymi materiałami np. silikonami, klejami stosowanymi przy trasowaniu, znakowaniu, spawaniu, wierceniu, itp.
  - c) Powierzchnie po cięciu palnikiem acetylenowym, plazmą lub laserem powinny być oszlifowane, a ostre krawędzie stepione.
  - d) Elementy konstrukcyjne powinny posiadać odpowiednie otwory technologiczne do odpowietrzenia, swobodnego przepływu cynku zewnątrz i wewnątrz elementu oraz do podwieszenia (mogą być przyspawane uchwyty z blachy z otworami).
  - e) Nie zaleca się wykonywania elementów z nakładką a w przypadku występowania takich elementów w konstrukcji stalowej należy skonsultować ich wykonanie z technologiem. Powierzchnia styku utworzona z dwóch nakładających się części w jednej lub kilku płaszczyznach powinna być jak najmniej. Elementy tworzące

nakładkę muszą być na całym obwodzie ze wszystkich stron zespane spoinami ciągłymi i szczelnymi. Pomimo, że przestrzeń między elementami nakładki jest bardzo mała, to zawarte w niej powietrze i wilgoć poddane wysokiej temperaturze cynkowania ogniowego prowadzi do wzrostu ciśnienia wystarczającego do rozerwania spawów i wywołania eksplozji oraz wystąpienia wypaczeń i zniekształceń konstrukcji. W niektórych przypadkach zachodzi potrzeba rozszczelnienia nakładki za pomocą otworu odpowietrzającego, którego rozmieszczenie i wielkość należy ustalić z technologiem.

- f) Jakość powłoki cynkowej uzależniona jest od składu chemicznego stali. Zawartość krzemu w stali powinna wynosić poniżej 0,03% (stale niskokrzemowe) lub mieścić się w przedziale od 0,14% do 0,25% (stale wysokokrzemowe).
  - g) Każdy element konstrukcyjny powinien składać się z jednego gatunku stali. Ponadto nie należy łączyć detali wykonanych z stali nisko- i wysokokrzemowych w jednym elemencie konstrukcyjnym. Takie rozwiązania mogą spowodować brak odpowiedniej grubości powłoki cynkowej (niezgodnej z PN-EN ISO 1461) na stalach niskokrzemowych lub nadmierną grubość powłoki na stalach wysokokrzemowych.
  - h) Konstrukcje nie powinny posiadać małych szczelin lub wnęk. Spoiny powinny być szczelne i zamknięte wokół elementu, ponieważ w przeciwnym przypadku mogą po cynkowaniu wypływać z nich resztki topnika i kwasu pogarszając jakość powłoki (tzw. „krwawe wycieki”).
  - i) Maksymalne wymiary konstrukcji przeznaczonej do cynkowania nie powinny przekraczać: długości 12500 mm, szerokości 1700 mm oraz wysokości 2900 mm na linii 13m i długości 6500 mm, szerokości 1700 mm oraz wysokości 2900 mm na linii 7m; maksymalny ciężar jednostkowy nie powinien przekraczać 4 ton.
  - j) Nadadek wymiarowy dla otworów pod śruby powinien wynosić 1-2 mm.
  - k) Stosować elementy składające się z części o zbliżonej grubości. Różnice w grubościach detali mogą prowadzić do odkształceń konstrukcji.
5. W przypadku dostarczenia elementów niespełniających warunków podanych w § 4 pkt 4 b, c, d, e, h, i Wykonawca zawiadomi o tym fakcie Zamawiającego i w porozumieniu z nim może wykonać dodatkowe prace, obciążając go poniesionymi kosztami.
  6. Pracami dodatkowymi w rozumieniu pkt 5 są w szczególności: usuwanie starych powłok malarskich, usuwanie starych warstw cynku, oleju, tłuszczu, obróbka strumieniową - ścierna, wykonanie brakujących otworów technologicznych, prostowanie, cynkowanie elementów ponadgabarytowych (przekraczających wymiary podane w pkt 4 i).
  7. Jeśli element przeznaczony do cynkowania zawiera substancje palne Zamawiający jest zobowiązany do ich całkowitego usunięcia przed wystaniem do Wykonawcy. W przeciwnym przypadku Zamawiający ponosi odpowiedzialność za wszelkie szkody wywołane swoim zaniechaniem.

### §5

W przypadku zlecenia zabezpieczenia antykorozyjnego systemem „duplex” lub powłoką malarską Zamawiający zobowiązany jest uzgodnić z Wykonawcą: rodzaj, grubość i kolorystykę powłok malarskich oraz podać rozwinięcie powierzchni przeznaczonych do zabezpieczenia antykorozyjnego.

## Terminy wykonania

### §6

Jeżeli termin wykonania usługi nie został określony na piśmie dla określonej partii, dostawy jako jednoznacznie wiążący Wykonawca powinien wykonać usługę w terminie:

- ok. 10 dni roboczych od daty otrzymania elementów - dot. zleceń cynkowania ogniowego,
- ok. 15 dni roboczych od daty otrzymania elementów - dot. zleceń cynkowania i malowania (system duplex),
- ok. 20 dni roboczych od daty otrzymania elementów - dot. zleceń malowania.

### §7

Termin wykonania usługi uważa się za dotrzymany, jeżeli przed jego upływem elementy zostały zabezpieczone antykorozyjnie i znajdują się w magazynie wyrobów gotowych Wykonawcy.

### §8

Jeżeli terminowe wykonanie usługi nie jest możliwe z powodu siły wyższej lub jakiegokolwiek innej przyczyny, której nie można było przewidzieć ani uniknąć pomimo zachowania należytej staranności, Wykonawca ma obowiązek powiadomienia Zamawiającego o zaistniałym fakcie i uzgodnienia następnego terminu wykonania usługi.

### Ceny i warunki płatności za świadczone usługi

#### § 9

Wynagrodzenie za usługi zabezpieczenia antykorozyjnego świadczone przez Wykonawcę wyrażane jest wyłącznie w walucie polskiej (złotych polskich), zaś w przypadku świadczenia usług klientom zagranicznym w walucie EUR.

#### § 10

1. Cena za zabezpieczenie antykorozyjne elementów stalowych jest ustalana na bazie loco magazyn Wykonawcy wg masy konstrukcji po ocynkowaniu i nie obejmuje kosztów opakowania specjalnego, transportu (frachtu), ubezpieczenia, podatku VAT, a także innych dodatkowych kosztów.
2. Za dodatkowym wynagrodzeniem Wykonawca może podjąć się opakowania specjalnego oraz transportu elementów na wskazany przez Zamawiającego adres.
3. Cena za usługę zabezpieczenia antykorozyjnego jest określana na podstawie informacji otrzymanych na piśmie lub telefonicznie od Zamawiającego.
4. Wykonawca zastrzega sobie prawo do korekty uzgodnionej ceny w przypadku, gdy rodzaj powierzzonego towaru, jego ilość, ciężar lub materiał, z którego został on wytworzony nie są zgodne z danymi zawartymi w zapytaniu ofertowym lub zamówieniu składanym przez Zamawiającego, przedstawionym na piśmie lub telefonicznie.
5. Wykonawca zastrzega sobie prawo do korekty uzgodnionej ceny w przypadku, gdy nastąpią zmiany kosztów wytworzenia powłok np. kosztów materiałów, nośników energii. O powyższym zamiarze Wykonawca poinformuje Zamawiającego przynajmniej na dwa tygodnie przed planowaną zmianą. W przypadku niewyrażenia zgody przez Zamawiającego w terminie 7 dni od powiadomienia Wykonawca ma prawo odstąpić od umowy.
6. W przypadku zleceń o łącznej masie mniejszej niż 100 kg, Wykonawca zastrzega sobie prawo do indywidualnego skalkulowania wysokości wynagrodzenia przy zastosowaniu stawki większej. Minimalna wartość faktury w tych przypadkach wynosi 250 zł (netto).
7. W przypadku dostawy ładunku elementów niespełniającego wymogów zawartych w § 4 pkt 3 Wykonawca może doliczyć opłatę stałą za tzw. trudny rozładunek w wysokości 300 zł (netto) za każdą jednostkę transportową.

#### § 11

1. Każda partia elementów odbieranych po zabezpieczeniu antykorozyjnym przez Zamawiającego będzie fakturowana zgodnie z obowiązującymi przepisami.
2. Zamawiający upoważnia Wykonawcę do wystawiania faktur VAT za usługę zabezpieczenia antykorozyjnego bez podpisu Zamawiającego.

#### § 12

1. Termin zapłaty należności powinien nastąpić zgodnie z terminem podanym na fakturze, niezależnie od ewentualnych reklamacji.
2. Za termin zapłaty uważa się termin wpływu środków na konto Wykonawcy.
3. Koszty przelewu bankowego i inne wydatki związane z zapłatą ponosi Zamawiający i nie mogą one pomniejszać należności za usługi wykonane przez Wykonawcę.

#### § 13

1. W przypadku opóźnienia w zapłacie Wykonawca ma prawo do naliczania Zamawiającemu odsetek za nieterminowe regulowanie należności w wysokości odsetek ustawowych za opóźnienie w transakcjach handlowych.
2. Wykonawca może określić limit zadłużenia, którego przekroczenie może spowodować odstąpienie od umowy z winy Zamawiającego. Wykonawca ma prawo do odstąpienia od dalszej realizacji umowy, jeżeli poprzednie płatności Zamawiającego nie zostały uregulowane w terminie określonym w § 12 pkt. 1 i 2.

### Prawa zabezpieczające

#### § 14

1. Na elementach przekazanych Wykonawcy do zabezpieczenia antykorozyjnego ustanawia się prawo zastawu, zabezpieczające wiarytelności Wykonawcy wobec Zamawiającego, powstałe w wyniku ich współpracy gospodarczej.
2. Wykonawcy przysługuje również prawo zatrzymania elementów przekazanych mu do zabezpieczenia antykorozyjnego przez Zamawiającego aż do chwili zaspokojenia roszczeń przysługujących Wykonawcy.

### Odbiór elementów

#### § 15

1. Po otrzymaniu informacji o zrealizowanym zleceniu Zamawiający jest zobowiązany niezwłocznie dokonać odbioru elementów poddanych zabezpieczeniu antykorozyjnemu.
2. Odbioru elementów można dokonywać tylko po okazaniu upoważnienia wystawionego na nazwisko osoby odbierającej. Stosowne upoważnienie do odbioru elementów można przesłać faksem lub e-mailem.
3. Transport elementów ocynkowanych powinien odbywać się samochodami krytymi (z plandeką) w celu zabezpieczenia konstrukcji przed szkodliwym wpływem czynników zewnętrznych (wilgoć, błoto, sól).
4. Jeżeli Zamawiający nie dokona odbioru najpóźniej w ciągu pięciu dni roboczych po otrzymaniu informacji o zrealizowaniu usługi lub jeżeli nie uzgodni terminu odbioru elementów uważa się, że popadł

on w opóźnienie wraz z upływem piątego dnia roboczego od odebrania informacji o realizacji usługi.

5. Zamawiający zapłaci Wykonawcy karę umowną w wysokości 1 % wartości wynagrodzenia umownego za każdy dzień opóźnienia w odbiorze elementów konstrukcji stalowej naliczoną od dnia piątego od otrzymania informacji o zrealizowaniu usługi lub od dnia oznaczonego w umowie.
6. Wykonawca nie odpowiada za utratę, zniszczenie lub uszkodzenie elementów spowodowane siłą wyższą, w szczególności: pożarem, uderzeniem pioruna, powodzią, zalaniem itp. W związku z tym od woli Zamawiającego zależy ubezpieczenie się od takiego ryzyka.
7. Z wyłączeniem pkt. 6 Wykonawca ponosi ryzyko przypadkowej utraty lub uszkodzenia elementów od chwili przekazania ich Wykonawcy do chwili ich odbioru przez Zamawiającego.
8. Zamawiający ma obowiązek odebrać towar po zabezpieczeniu antykorozyjnym przystosowanym środkami transportu zgodnie z obowiązującymi przepisami Prawa przewozowego z art. 43. W przeciwnym przypadku Wykonawca może odmówić załadunku.

### Gwarancja

#### § 16

1. Wykonawca udziela gwarancji na powłokę cynkową na zasadach określonych w załączonych warunkach gwarancji z dnia 22.02.2016 roku.
2. Zamawiający zobowiązany jest oznakować elementy w sposób trwały w miejscu widocznym po zmontowaniu konstrukcji wg niżej podanego kodu: rok dostawy, miesiąc dostawy np. 18/1 co oznacza 2018 rok/ styczeń.
3. W razie niespełnienia wymogów § 16 pkt.2 obowiązuje gwarancja 12 miesięczna.
4. Okres gwarancji rozpoczyna się od daty odbioru elementów lub od daty zawiadomienia Zamawiającego o przygotowaniu elementów do odbioru.

#### § 17

1. Zgłoszenie przez Zamawiającego ujawnionych usterek winno być dokonane na piśmie wraz z przedstawieniem dokumentu zakupu w ciągu 7 dni od dnia wykrycia usterek pod rygorem utraty praw wynikających z gwarancji. Dopuszcza się zgłoszenie usterek i przesyłanie skanów odpowiednich dokumentów oraz zdjęć pocztą elektroniczną.
2. Do usterek zalicza się również niekompletność elementów poddanych zabezpieczeniu antykorozyjnemu. Zamawiający w razie stwierdzenia niekompletności elementów odebranych po zabezpieczeniu antykorozyjnym, natychmiast powiadamia Wykonawcę, który ustali sposób załatwienia niekompletności dostawy. Odpowiedzialność za brak elementów spoczywa na Wykonawcy. Faktyczna ilość elementów jest udokumentowana w „Protokole przyjęcia elementów do cynkowania” sporządzonym przez Wykonawcę. W przypadku braku specyfikacji elementów dostarczonych do cynkowania, odpowiedzialność za kompletność dostawy po cynkowaniu przenoszona jest na Zleceniodawcę.
3. Wykonawca jest zobowiązany wywiązać się z obowiązków dotyczących reklamacji niezwłocznie, nie później niż w terminie 14 dni roboczych od momentu potwierdzenia przyjęcia reklamacji.
4. Jeżeli naprawa reklamacyjna napotyka trudne do przewidywania przeszkody, w szczególności spowodowane siłą wyższą lub jakkolwiek inną przyczyną, której nie sposób było przewidzieć ani uniknąć pomimo należytej staranności, to termin określony w pkt 3 ulega przedłużeniu i zostaje uzgodniony pomiędzy Wykonawcą i Zleceniodawcą.

#### § 18

Zmiany konstrukcyjne elementów oraz obróbka strumieniowo-ścierna przed malowaniem przez innego wykonawcę dokonane po zabezpieczeniu antykorozyjnym powodują utratę praw do gwarancji.

#### § 19

Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powierzchni elementów spowodowanych nadmiernie długim ich składowaniem przez Wykonawcę.

#### § 20

Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności z tytułu gwarancji, rękopis, jak również z tytułu nienależytego wykonania, jeżeli usterki powłok zostały spowodowane wyłącznie wadą zastosowanego materiału, z którego została wykonana konstrukcja.

### Warunki szczegółowe cynkowania ogniowego

#### § 21

1. Wykonawca gwarantuje cynkowanie ogniowe zgodne z normą PN-EN ISO 1461 w jej aktualnie obowiązującej wersji.
2. Wykonawca gwarantuje w systemie duplex powłokę cynkową wg w/w normy zaś powłokę malarską wg normy PN-EN ISO 12944.
3. Cynkowanie konstrukcji nośnych zgodnie z niemiecką wytyczną DAST-Richtlinie 022 może odbyć się po wcześniejszym powiadomieniu przez Zamawiającego o takich wymaganiach i dostarczeniu wymaganych dokumentów.
4. Możliwość spełnienia wymagań innych norm lub specjalnych wymagań Zamawiającego należy każdorazowo uzgodnić z Wykonawcą.

#### § 22

Zamawiający przy zleceniu cynkowania elementów ruchomych, które powinny być dokładnie i szczerze dopasowane do pozostałych elementów maszyn lub urządzeń jest zobowiązany do pisemnego poinformowania

Wykonawcy.

#### §23

Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za odkształcenia, którym uległ element podczas procesu cynkowania na skutek wyzwalania się naprężeń materiałowych i spawalniczych (temp. kąpieli ok. 450 °C). Prostowanie elementów oraz kalibrowanie otworów i gwintów Zamawiający wykona we własnym zakresie lub zleci wykonanie tej usługi Wykonawcy. Wykonawca nie odpowiada za odchylenia w zakresie wymiarów i dopasowania elementów.

#### §24

Wykonawca zastrzega sobie prawo do wstrzymania się z wykonaniem usługi bez żadnych negatywnych dla siebie konsekwencji prawnych, jeżeli Zamawiający nie dopełnił obowiązków przewidzianych w § 4. Wykonawca niezwłocznie poinformuje Zamawiającego o przyczynie wstrzymania realizacji usługi.

#### §25

1. Wszystkie stale konstrukcyjne przedstawione w normach ISO, DIN, ASTM, PN można ocynkować ogniowo, jednak jakość uzyskiwanych na nich powłok cynkowych (połysk, gładkość, grubość, przyczepność itp.) jest różna i zależy od składu chemicznego tych stali; w szczególności od zawartości w nich węgla (C), fosforu (P) i krzemu (Si). Zawartość węgla (C) i krzemu (Si) w stali nie może przekraczać łącznie 0,5 %. Do cynkowania stosuje się stal o zawartości krzemu poniżej 0,03 % lub w przedziale 0,14% do 0,25 %. W przypadku zastosowania stali o zawartości krzemu poniżej 0,03% i grubości stali większej niż 6 mm, Zamawiający powinien ustalić warunki cynkowania z Wykonawcą. W przeciwnym wypadku Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności za brak normatywnych grubości

2. Żeliwo jak też niektóre rodzaje staliw nie są podatne na cynkowanie ogniowe.

#### §26

Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności:

- za wygląd, grubość, przyczepność oraz plastyczność powłoki cynkowej w przypadku gdy nie są spełnione kryteria opisane w § 25,
- za ujawnione po ocynkowaniu wady powierzchni stali np.: zawałcowania, rysy traserskie, zeszlifowania, pory, odpryski spawalnicze, wadliwe spoiny,
- za cynkowanie elementów o szczególnej wartości zabytkowej, pamiątkowej itp.

#### Postanowienia końcowe

#### §27

Zmiany postanowień zawartych w niniejszych warunkach dokonują strony w formie pisemnej pod rygorem nieważności.

#### §28

W zakresie odpowiedzialności odszkodowawczej jak i innych sprawach nieuregulowanych postanowieniami Ogólnych Warunków Handlowych obowiązują przepisy Kodeksu cywilnego.

#### §29

Ewentualne spory wynikłe ze stosowania Ogólnych Warunków Handlowych strony będą próbowały rozstrzygnąć polubownie. W przypadku nie dojścia do ugody, spory będą podlegały pod rozstrzygnięcie właściwego Sądu powszechnego dla siedziby Wykonawcy.

Radecki Prawny

Leszek Czapski