



Since 1967


OGÓLNE WARUNKI TECHNICZNEJ REALIZACJI WYROBU STEELPRESS SP. Z O. O.

Ogólne warunki techniczne są stosowane jako bazowe do wszystkich ofert i zamówień o ile zamawiający nie przedstawi swoich specyficznych wymagań lub odrębnej specyfikacji technicznej. Wymagania różniące się od niniejszych, których nie przedstawiono w zapytaniu ofertowym, ale zastrzeżono je w zamówieniu będą podlegały odrębnej kalkulacji kosztów.

1. Dokumentacja techniczna wyrobów katalogowych

Dokumentacja techniczna zawiera: rysunek ofertowy, wraz z zawartymi na rysunku informacjami dotyczącymi wymagań jakościowych i technicznych.

Wszelkie informacje, które nie zostały wyspecyfikowane na rysunku ofertowym są zgodne z informacjami podanymi w niniejszych „Ogólnych warunkach technicznej realizacji wyrobu”.

 Ogólne warunki technicznej realizacji wyrobu stanowią integralną część oferty.

1.1. Dokumentacja techniczna wyrobów na specjalne zamówienie klienta

Dokumentacja techniczna powinna zawierać: rysunek wyrobu, wymagania jakościowe, wymagania techniczne.


Na podstawie powyższych wymagań technicznych Steelpress Sp. z o.o. przygotowuje i przedstawia klientowi ofertę. Jeżeli w trakcie procesu ofertowania nastąpią zmiany w dokumentacji technicznej, zostanie przygotowana nowa oferta.

Wszelkie informacje, które nie zostały wyspecyfikowane na rysunku ofertowym są zgodne z informacjami podanymi w niniejszych „Ogólnych warunkach technicznej realizacji wyrobu”.

2. Tolerancje wymiarowe

Jeżeli na rysunku ofertowym nie podano inaczej, tolerancje wymiarowe zgodne są z normą ISO 2768.

Grupa produktów	Wymogi
Wyroby z blach	ISO 2768 mk
Wyroby odlewane	CT10 wg PN-ISO 8062/1997; pochylenia odlewnicze wg PN-89/H-54216; przestawienia odlewnicze wg PN-ISO 8062/1997 Ra = 50÷100 µm wg PN-EN 1370:2001
Osie niehamowane oraz ich podzespoły	ISO 2768 vk


 Zawężone tolerancje wymiarowe muszą być uzgodnione osobno.

*firma Steelpress zastrzega sobie możliwość rozszerzania tolerancji od wymiarów bazowych jeżeli wymiar nie ma wpływu na montaż i funkcjonalność części.

3. Wymagania dotyczące powłok ochronnych wyrobów / towarów

Jeżeli klient w procesie zapytania ofertowego nie określił inaczej powłoki ochronne spełniają następujące wymagania:

Pokrycie galwanicznym cynkiem	Zgodnie z PN-EN ISO 2081:2011
Fe/Zn12/A/T1	40h biała korozja cynku wg ISO 9227 120h czerwona korozja cynku wg ISO 9227

 Zawężone tolerancje wymiarowe muszą być uzgodnione osobno.



Pokrycie proszkową, poliestrową farbą	Wymogi
Wyroby SPP – grubość pokrycia 60-100 µm	Odporne na warunki atmosferyczne, promienie UV 360 h czerwona korozja (pod warunkiem braku uszkodzeń pokrycia) wg




Since 1967

OGÓLNE WARUNKI TECHNICZNEJ REALIZACJI WYROBU STEELPRESS SP. Z O. O.

ISO 9227

Pokrycie cynkiem ogniowym	Zgodnie z PN-EN ISO 1461:2011
Grubość pokrycia 50-100 µm	<p>Zgodnie z PN-EN ISO 12944-2 kategorie odporności korozyjnej:</p> <p>C3 (średnia) - np. atmosfera miejska o średnim zanieczyszczeniu, a także umiarkowany klimat nadmorski - roczny ubytek powłoki cynkowej to $0,7 \div 2,1 \mu\text{m}$.</p> <p>C4 (silna) - np. obszary przemysłowe, tereny nadmorskie o umiarkowanym zasoleniu - roczny ubytek powłoki cynkowej to $2,1 \div 4,2 \mu\text{m}$.</p> <p>C5 (bardzo silna) - np. tereny silnie uprzemysłowione o wysokiej wilgotności powietrza i agresywnej atmosferze, również tereny nadmorskie o wysokim zasoleniu, roczny ubytek powłoki cynkowej to $4,2 \div 8,4 \mu\text{m}$.</p> <p> W przypadku cynku ogniowego biała korozja jest zjawiskiem wynikającym z zastosowanej technologii.</p> <p> Wyroby SPP pokrywane są dodatkowym uszczelniaczem w celu dłuższego zachowania wizualnego aspektu cynku.</p>

 Wszelkie wymagania klienta dotyczące, warunków atmosferycznych, które powinny spełniać wyroby, powinny być uzgodnione w procesie przygotowania zamówienia ofertowego w formie pisemnej.

 Pokrycia wyrobów podlegają zużyciu związanemu z użytkowaniem. Użytkownik ma obowiązek:

- użytkować wyroby zgodnie z ich przeznaczeniem
- oczyszczać wyroby z brudu oraz wszelkich środków agresywnych (np.: sól drogową)
- konserwować powierzchnie wyrobu za pomocą środków konserwujących przeznaczonych do stali
- oleić / smarować przeguby oraz miejsca łożyskowania, miejsca współpracy elementów
- uzupełniać ubytki w pokryciu (za pomocą cynku w sprayu, farby w zależności od rodzaju powłoki ochronnej)


4. Wytrzymałość mechaniczna wyrobów

Grupa produktów	Wymogi
Głowice zaczepowe	<p>Testy wykonywane zgodnie z wymaganiami Regulaminu nr 55 Europejskiej Komisji Gospodarczej Organizacji Narodów Zjednoczonych (EKG ONZ) – Jednolite przepisy dotyczące homologacji mechanicznych elementów sprzęgających zespołów pojazdów.</p> <p>Parametry charakterystyczne głowicy D (kN) oraz S (kg) są podane na tabliczce znamionowej głowicy zaczepowej.</p> <p>Testy są potwierdzone poprzez niezależną instytucję certyfikującą DEKRA Automobil GmbH.</p> <p>W punktach nie uregulowanych przez Regulamin 55 EKG ONZ, obowiązuje Dyrektywa 95/2001/WE W sprawie ogólnego bezpieczeństwa produktów</p>
Zaczepy burtowe i zapinacze	<p>Testy wykonywane zgodnie z Normą zakładową ZN - 001: 2010.</p> <p>Parametr wytrzymałości statycznej jest podany na wyrobie CAP [daN] (capacity).</p> <p>Testy są potwierdzone poprzez niezależną instytucję certyfikującą DEKRA Automobil GmbH.</p>
Uchwyty podłogowe	<p>Testy są wykonywane zgodnie z instrukcjami wewnętrznymi SPP.</p> <p>Wytrzymałość statyczna części jest przedstawiona w katalogu.</p> <p>Na wyrobach testowanych przez DEKRA Automobil GmbH wytrzymałość jest podawana.</p>
Pozostałe wyroby	<p>Testy są wykonywane zgodnie z instrukcjami wewnętrznymi SPP.</p> <p>Wyniki testów wytrzymałościowych statycznych są przedstawiane na prośbę klienta.</p>



Since 1967

OGÓLNE WARUNKI TECHNICZNEJ REALIZACJI WYROBU STEELPRESS SP. Z O. O.

 Wszelkie wymagania klienta dotyczące, wytrzymałości wyrobów, powinny być uzgodnione w procesie przygotowania zamówienia ofertowego w formie pisemnej.

 Użytkownik części ma obowiązek:

- użytkować wyroby zgodnie z ich przeznaczeniem
Wszelkie zmiany zastosowań wyrobów (poza ich standardowym przeznaczeniem) mogą powodować zmianę obciążenia i wektora siły, w takiej sytuacji należy wykonać dodatkowe testy wytrzymałościowe (klient może zgłosić takie wymaganie podczas procesu ofertowania)
- nie dokonywać zmian w wyrobie (chyba, że za pisemną zgodą Steelpress Sp. z o.o.)
- montować i używać części zgodnie z instrukcją wyrobu, zgodnie z obowiązującą wiedzą techniczną, przy zapewnieniu niezbędnego sprzętu instalacyjnego
- dokonywać przeglądu, czyszczenia i konserwacji wyrobu podczas użytkowania
- w przypadku zauważenia zużycia wyrobu (odkształcenie plastyczne, pęknięcie, ubytek materiału) niezwłocznie wymienić wyrób na nowy.

5. Identyfikacja

Jeżeli nie jest uzgodnione inaczej, wyrób jest znakowany symbolem WW YY (tydzień roku_rok).
Specyficzny sposób oznakowania musi być ustalony w zamówieniu klienta i podlega osobnej wycenie

6. Pakowanie

Standardowym sposobem pakowania są tekturowe opakowania zbiorcze / na palecie drewnianej.

Rodzaje standardowych opakowań:

- karton A 425x285x155 mm
- karton B 395x285x320 mm
- karton C 600x400x420 mm
- karton D 1195x800x1000 mm

Opakowania jednostkowe:

- karton,
- skin-pack (opakowanie foliowo kartonowe z możliwością zawieszenia na stojaku),
- worki foliowe.

 Wszelkie opakowania jednostkowe podlegają osobnej kalkulacji.

7. Odpowiedzialność producenta za wyrób

Główce zaczepowe i inne wyroby firmy Steelpress Sp. z o.o. są produkowane zgodnie z obowiązującym prawem i dobrymi praktykami produkcyjnymi.

Dyrektywę 95/2001/WE **W sprawie ogólnego bezpieczeństwa produktów** stosuje się w przypadku braku przepisów szczególnych ustawodawstwa Wspólnoty Europejskiej, regulujących bezpieczeństwo danych produktów.

W przypadku gdy produkty podlegają szczególnym wymogom związanym z bezpieczeństwem, narzuconym przez ustawodawstwo wspólnotowe, np. Regulamin 55 EWG ONZ, niniejszą dyrektywę stosuje się wyłącznie w odniesieniu do aspektów i zagrożeń lub kategorii zagrożeń nieobjętych tymi wymogami.

8. Certyfikaty / dokumentacja jakościowa

Wymagania dotyczące dokumentacji jakościowej (analizy, badania własności mechanicznych, kontrola wymiarowa etc.) muszą być określone i uzgodnione na etapie zamówienia.

Na życzenie klienta firma Steelpress Sp. z o. o. dostarcza dokumentację zatwierdzenia wyrobu (PPAP).

Wszystkie dodatkowe wymagania zamawiającego lub niezależnej inspekcji powołanej przez zamawiającego muszą być określone i uzgodnione na etapie zamówienia.