

## Warunki wykonania zlecenia w firmie Anover Olszówka Łukasz

Poniżej przedstawiamy warunki, które określają ogólne wymagania, jakie powinny spełniać elementy aluminiowe, które zostaną przyjęte do obróbki w naszym zakładzie. Dostarczenie elementów spełniających te warunki pozwoli nam skutecznie i terminowo wykonać powierzone nam zlecenie.

1. **Zleceniodawca zobowiązany jest** do wcześniejszej weryfikacji jakości świadczonych usług wykonując próbę technologiczną na detalach przeznaczonych do tego celu. Na tym etapie ustala się parametry, które będą stosowane każdorazowo przy następnych zleceniach.
2. Anodowanie wykonujemy według **PN-EN ISO 7599:2011**
3. Detale **nie mogą** zawierać żadnych elementów stalowych (śruby, tuleje).
4. Powierzchnia detalu powinna być **czysta i pozbawiona defektów**. Rysy, smugi a także widoczne ślady po frezowaniu będą uwidocznione po anodowaniu.
5. W celu uzyskania najlepiej wyglądającej powierzchni powinna być ona przygotowana starannie.
6. Detale **o przekroju zamkniętym** powinny być zaprojektowane w taki sposób, aby wykorzystywane w obróbce ciecze miały swobodny dostęp do całej powierzchni. W tym celu detal powinny posiadać specjalne otwory technologiczne.
7. W elementach **pozbawionych otworów przelotowych** istnieje ryzyko zbierania się płynów z kąpeli procesowej, konstrukcja elementów powinna uwzględniać swobodne wypływanie i wypłukanie tych płynów. Jeśli konstrukcja uniemożliwia zastosowanie otworów przelotowych wówczas otwory nieprzelotowe powinny zostać zabezpieczone. Dotyczy to również gwintów.
8. Otwory pasowane gwinty i inne powinny być zabezpieczone. Firma Anover nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenie takich otworów w przypadku braku zabezpieczenia.
9. Firma Anover nie świadczy usług kontrolnych przed anodowaniem typu sprawdzania gwintów, otworów pasowanych, które należą do firm zajmujących się obróbką skrawaniem. Nie bierze też odpowiedzialności za błędy wykonane przed anodowaniem.
10. Spawy wykonane na detalach **powinny być szczelne**. Brak szczelności może doprowadzić do wycieku kąpeli co sprawi, że pojawią się zacieki zmniejszające estetyczność wyglądu obrabianej powierzchni.
11. Do anodowanie **NIE przyjmujemy** odlewów typu AK-11.
12. Do każdego zlecenia powinien być dołączony **druk zamówienia**.
13. Zleceniodawca zobowiązany jest do:
  - wskazania miejsc mocowania, minimum dwóch otworów przelotowych o wymiarze minimum  $\phi 3$ , najlepiej będące blisko siebie.
  - podania gatunku i wymaganej grubości powłoki.
  - pola powierzchni (rozwiniecie bryły 3D) lub wagi.W przypadku nie podania miejsca styku zleceniodawca zgadza się na wybór miejsc przez wykonawcę i z tego powodu nie będzie miał żadnych roszczeń reklamacyjnych.
14. Detale są zawieszane na uniwersalnych zawieszkach tytanowych lub aluminiowych.
15. Przy seryjnej produkcji zaleca się zapewnienia specjalnie zaprojektowanej zawieszki pod dany detal wykonanej z tytanu lub aluminium. Zawieszka wtedy jest powierzana zleceniobiorcy i stanowi własność zleceniodawcy (zawieszka/i takie mogą ulec zużyciu wówczas zleceniodawca zobowiązany jest do jej renowacji).
16. Zleceniobiorca zobowiązuje się do wykonania detali w sposób staranny i zgodnie z technologią.
17. Zleceniobiorca będzie informował klienta o wadach które mogą wynikać z wady materiałowej.
18. Zleceniobiorca zobowiązuje się na prośbę klienta do wystawienia certyfikatu wykonanej powłoki.
19. Proces anodowania odbywa się w formie zanurzeniowej w roztworach chemicznych gdzie jest zastosowane mieszanie powietrzem oraz wysoka temperatura:
  - zleceniobiorca dokłada wszelkich starań, aby detale byłyby zawieszane na zawieszkach w takich sposób by detale nie zgubiły się w kąpielach.
  - istnieje ryzyko stracenia detalu podczas procesu nie wynikający z winny zleceniobiorcy. Zaleca się, aby przy seryjnych zleceniach uwzględniać kilka sztuk naddatku.
20. Reklamacje powinny być zgłoszone w trybie natychmiastowym.
21. Zleceniobiorca nie bierze odpowiedzialności za uszkodzenia, które mogą powstać podczas transportu. Zleceniodawca powinien zapewnić specjalne opakowania, które zabezpieczą detale podczas transportu. W innym przypadku zleceniobiorca będzie zabezpieczać detale w folie stretch, a zleceniodawca nie będzie rościł praw do reklamacji.