

Technické podmínky provedení prací (TPPP): moření nerezových ocelí - v mořárně
FK system – povrchové úpravy, s.r.o.*platné od 15. 04. 2021*

Tyto TPPP nenahrazují Všeobecné obchodní podmínky firmy FK system – povrchové úpravy, s.r.o.

1. Přijetí dílu na provedení povrchové úpravy1.1. Předem zaslat objednávku na e-mail fkssystem@fkssystem.cz a v kopii na morirna@fkssystem.cz.

V objednávce musí být mimo jiné uvedeno:

- identifikace objednatele
- číslo naší nabídky, pokud byla vypracována
- identifikace dílu(ů) nebo zakázky
- požadovaná povrchová úprava
- jakost materiálu (pokud jich je více, tak všech)
- případné speciální požadavky na balení, manipulaci apod.

1.2. Díly je nutné dodat s dodacím listem odkazujícím na příslušnou objednávku.

1.3. Mořárna je zařízení primárně na moření a pasivaci legovaných antikorozičních AUSTENITICKÝCH ocelí. V případě požadavku na moření jiného než austenitického materiálu je nutné toto uvést výrazně v objednávce tak, aby nemohlo dojít k záměně a současně telefonicky nebo osobně informovat technika mořírny nebo mistra mořírny.

1.4. Pokud je součástí mořeného nerezového dílu i část z uhlíkové oceli, je nutné na to upozornit v objednávce. Části z uhlíkové oceli je nutné natřít základním nátěrem, a to i v místě styku s nerezovým povrchem. Tento nátěr může být mořením poškozený. Pokud jsou součástí dílu hliníkové přírubby, je nutné je dodat důkladně zabalené do PE folie. Kombinované díly s uhlíkovou ocelí nebo hliníkem je možné mořit pouze postřikem.

1.5. Díly na moření musí být dodány: - suché

- bez mastnoty
- bez popisů barvami, fixou apod.
- bez mech. nečistot vč. polepů, zapečených folií apod.

Dodání dílů v rozporu s výše uvedeným může mít za následek horší vizuální kvalitu mořeného povrchu.

1.6. Po předchozí dohodě s technikem lze dodat díly např. mastné na odmaštění, zaokujené po žíhání na odstranění okují, s ochrannou fólií, je-li k tomu důvod apod.

1.7. V období chemické úpravy komunikací (solení) je nutné díly dopravovat pouze na zaplachtované nákladní ploše, a to jak díly na moření, tak i díly již vymořené. Sůl působí na nerezový povrch velice agresivně a ani případné balení do PE folie díly dostatečně neochrání. Dopravu dílů po moření doporučujeme realizovat zaplachtovanými vozidly celoročně.

1.8. Při příjmu se provádí pouze namátková kontrola. Případná poškození lze odhalit až po zahájení prací na dílech. Na vyžádání je možné doobjednat 100% přejímku dílů.

2. Kvalitativní standardy:

2.1. Moření a pasivace jsou technické operace zajišťující korozi odolnost materiálu. Nelze jimi dosahovat jednotného ani opakovatelného vzhledu povrchu.

2.2. Povrch po moření bude kovově čistý bez koroze, náběhových barev a okují po svařování, náletu a ořezu uhlíkového materiálu a zbytků mořicích a pasivačních prostředků.

2.3. Mořením nelze odstranit strusku, spálenou mastnotu ve svarech, hluboké vměstky uhlíkového materiálu, nečistoty zabroušené do povrchu, zapečené zbytky ochranných folií, popisy apod.

2.4. Mořením často dojde ke zmatnění povrchu a ke zvýšení drsnosti povrchu.

2.5. Vady nelze reklamovat na špatně přístupných nebo zcela nepřístupných površích.



- 2.6. V procesu moření může dojít k drobným dotekům jednotlivých dílů s mořícím zařízením i vzájemně mezi sebou. Vznik případných drobných otěrů, oděrek a stínů není považován za vadu. Při procesu moření je nepřipustný vznik hlubokých škrábanců, vrypů a mechanických poškození dílů.
- 2.7. Zpracování pohledových dílů a povrchů, u nichž je požadavek na minimalizaci mechanických stop a map po oplachu, lze objednat ve speciálních režimech za příplatek. Na dodání těchto dílů je nutné vždy předem upozornit technika nebo mistra mořírny, dohodnout 100% vizuální přejímku povrchu dílů po dodání do mořírny, vše uvést v objednávce a respektovat následná doporučení. I pro práce ve speciálních režimech platí bod 2.1 těchto TPPP.

3. Problematická místa z hlediska moření

- 3.1. Na dílech mořených ponorem nesmí být uzavřené prostory (jekly, trubky apod.), které nejsou vodotěsné a do nichž by mohly zatéci mořící prostředky bez možnosti vypláchnutí. Možnost vypláchnutí zajistí např. navrtání jeklu na obou koncích otvorem o průměru min. 6 mm, zkosení stěn jeklu na jeho koncích apod. Vždy však tak, aby bylo zajištěno vytečení lázně z celého jeho objemu. Vhodná místa pro navrtání je možné konzultovat s našimi techniky. V opačném případě budou tyto díly mořeny postříkem s příplatkem dle ceníku. Postříkem lze mořit pouze přístupné povrchy.
- 3.2. Pokud jsou na dílech spáry (stehové svary, plech na plechu, šroubové spoje apod.), poretita (např. u odlitků), případně jiná nehomogenita povrchu, mohou v nich zůstat zbytky mořícího prostředku nebo oplachové vody. Ty mohou následně vytékat nebo vyvzlinávat a tvořit na povrchu mapy. Případné vady vzniklé vinou konstrukčních detailů uvedených v bodech 1.4, 3.1 a 3.2 nebo i jiných, nedodržení podmínek dodání 1.5 a 1.7 nebo i jiných nepovažujeme za vady moření a neuznáváme je jako reklamaci.

4. Balení

- 4.1. Po moření se díly odesílají zabalené stejným způsobem, jakým byly dodány. V případě požadavku na jiný způsob balení je nutné toto dohodnout s technikem a uvést do objednávky. Balení jiným způsobem než základním (bod 5.3) je zpoplatněno.
- 4.2. Základní způsob balení je zahrnutý v ceně prací.
- 4.3. Základní balení znamená použití čistého balícího materiálu jako podkladu na paletu, do bedny apod. Dále uložení dílů na paletu nebo do bedny, jejich páskování k paletě a případně překrytí celé palety nebo bedny čistou PE folií.
- 4.4. Za příplatek je možné objednat balení EXTRA. Balení EXTRA znamená, že každý díl je zabalený samostatně, nebo jsou jednotlivé vrstvy dílů od sebe horizontálně odděleny kartonem a rovněž díly v každé vrstvě jsou od sebe odděleny kartonem nebo folií.