



VŠEOBECNÉ SMLUVNÍ PODMÍNKY

pro výrobu, prodej a přejímání odlitků z litiny s lupínkovým a kuličkovým grafitem
verze č. 2/2015 platná od 1.1.2015

	Datum	Jméno
Výroba a přejímka	10.12.2014	Ing. Michal Kandrnál
prodej	15.12.2014	Ing. Jiří Huňáček
Schválil	01.01.2015	Mgr. Dagmar Vejvodová

Změna/ verze	Datum	Týká se	Vypracoval	Schválil

Obsah

1. Předmět Všeobecných smluvních podmínek	3
2. Rozsah platnosti Všeobecných smluvních podmínek.....	3
3. Technické podmínky dodávek a kontrola jakosti	3
3.1 Termíny a definice, normativní odkazy.....	3
3.1.1 Kontrolní odlitek	3
3.1.2 Vzorkový odlitek	3
3.1.3 Zkušební odlitek.....	3
3.1.4 Hrubý odlitek	3
3.1.5 Hotový odlitek	3
3.1.6 Hrubovaný odlitek	3
3.1.7 Obrobený odlitek	3
3.1.8 Hmotnost odlitku.....	3
3.1.9 Tavba.....	3
3.1.10 Definice ploch	4
3.1.11 Kontrola	4
3.1.12 Přehled souvisejících norem a předpisů.....	4
3.2 Všeobecné podmínky.....	4
3.2.1 Údaje poskytované odběratelem	4
3.2.2 Dokumentace.....	4
3.2.3 Modelová zařízení.....	4
3.3 Technické požadavky	5
3.3.1 Chemické složení	5
3.3.2 Mechanické vlastnosti	6
3.3.3 Vnější a vnitřní jakost.....	6
3.3.3.1 Obecná ustanovení.....	6
3.3.3.2 Drsnost povrchu.....	6
3.3.3.3 Jakost povrchu	6
3.3.3.4 Vnitřní vady	7
3.3.3.5 Vymezení druhu, počtu, rozmístění a velikosti vad	7
3.3.4 Provedení odlitku.....	7
3.3.5 Opravy odlitků	7
3.3.6 Tepelné zpracování.....	7
3.3.7 Hmotnost odlitku.....	7
3.4 Zkušební metody a zkoušení.....	8
3.4.1 Vzorové odlitky	8
3.4.2 Zkoušení.....	8
4. Objednávání a dodávání, kontrola jakosti.....	8
4.1 Objednávání odlitků.....	8
4.2 Dokumenty.....	9
4.3 Balení a ochrana povrchu.....	9
5. Záruky, reklamace	10
5.1 Reklamační lhůty.....	10
5.2 Podklady.....	10
5.3 Způsoby řešení reklamace	10
5.4 Náklady.....	10
5.5 Odpovědnost za vady.....	10
6. Řešení sporů a soudní příslušnost	
6.1. Řešení sporů.....	10

6.2. Soudní příslušnost a platné právo.....	10
6.3. Salvatorská klauzule	11

1. Předmět Všeobecných smluvních podmínek

Tyto všeobecné smluvní podmínky (dále jen VSP) jsou odvozené od všeobecných podmínek Asociace evropských slévárenských svazů. Stanovují práva a povinnosti slévárny a objednavatele v souvislosti se smlouvami na výrobu a prodej odlitků vyrobených z litiny s lupínkovým grafitem dle ČSN EN 1561 a litiny s kuličkovým grafitem dle ČSN EN 1563 vyráběné a dodávané společností TOS – MET slévárna a.s. (dále jen slévárna) a s nimi spojených dalších materiálů, dále s poradenstvím, službami a s dalšími pracemi, které slévárna pro objednavatele může provést.

2. Rozsah platnosti Všeobecných smluvních podmínek

Tyto VSP jsou platné jak pro poptávkové a nabídkové řízení, tak výrobu, dodávky a zkoušení odlitků na základě řádně uzavřených smluv.

Všechny jinak znějící podmínky objednavatele – v jakékoliv podobě – se stávají neplatnými, pokud jejich znění slévárna písemně neuzná.

Tyto VSP platí, pokud nebylo mezi smluvními stranami výslovně a písemně dohodnuto jinak, a jsou nadřazené veškerým jiným ujednáním.

3. Technické podmínky dodávek a kontrola jakosti

3.1 Termíny a definice, normativní odkazy

3.1.1 Kontrolní odlitek

Odlitek nebo odlitky, vyrobené před zahájením běžné výroby (tzv vzorový odlitek) a sloužící ke kontrole rozměru a jakosti.

3.1.2 Vzorkový odlitek

Je odlitek vyrobený za použití stejného zařízení a postupů jako odlitky sériové.

3.1.3 Zkušební odlitek

Odlitek, který odpovídá v širokém rozsahu vzorkovému odlitku, avšak není anebo je jen částečně vyrobený za použití stejného zařízení a postupu.

3.1.4 Hrubý odlitek

Odlitek, který neprošel konečným zpracováním po odlití s výjimkou odstranění slévárenských přísadků, jako například vtoků, nálitků a zateklin, a odstranění zbytků formovacích materiálů, pokud je to nezbytné.

3.1.5 Hotový odlitek

Odlitek vyrobený podle požadavků na dodávku.

3.1.6 Hrubovaný odlitek

Vznikne z hotového odlitku odebráním části přísadku na obrábění.

3.1.7 Obrobený odlitek

Vznikne z hotového nebo hrubovaného odlitku obrobením na rozměry, předepsané výkresem součástí.

3.1.8 Hmotnost odlitku

Hmotnost jednotlivého odlitku, odpovídajícího tvarem, rozměry a materiálem, údajům na oboustranně schváleném výkresu odlitku nebo slévárenském postupovém výkresu. Stanoví se jako průměrná hmotnost předem dohodnuté skupiny odlitků nebo jako hmotnost schváleného vzorkového odlitku.

3.1.9 Tavba

Množství kovu na odlitky, natavené jednorázově v jedné peci a vypuštěné do jedné pánve.

3.1.10 Definice ploch

Funkční plocha se zvláštními požadavky na kvalitu povrchu, povrchové a skryté vady (plochy, které se po obrobení například brousí, kalí, existuje zvláštní požadavek na nepropustnost atd.); ostatní plocha s běžnými požadavky na výskyt vad a povrch odlitku s udáním místa pro upnutí odlitku pro obrobení (nefunkční obrobené plochy, hrubý povrch odlitku).

3.1.11 Kontrola

Činnosti, jako měření, vizuální prohlídka, zkoušení (nedestruktivní zkoušky aj.) jedné nebo více charakteristik výrobku nebo služby a jejich srovnání s předepsaným požadavky na zajištění shody.

3.1.12 Přehled souvisejících norem a předpisů

ČSN EN 1559-1 Slévárnictví – technické dodací podmínky

ČSN EN 1561 Litina s lupínkovým grafitem

ČSN EN 1563 Litina s kuličkovým grafitem

ČSN EN ISO 8062-3 (014460) Geometrické specifikace produktů (GPS) - Rozměrové a geometrické tolerance tvarovaných součástí - Část 3: Všeobecné rozměrové a geometrické tolerance a přídatky na obrábění pro odlitky

ČSN EN 12890 Slévárnictví – Modely, příslušenství modelů a jaderníků pro výrobu pískových forem a jader

ČSN EN 10204 Kovové výrobky – Druhy dokumentů kontroly

ČSN EN 12680-3 Slévárnictví - Zkoušení ultrazvukem - Část 3: Odlitky z litiny s kuličkovým grafitem

ČSN EN ISO 6506-1 Kovové materiály - Zkouška tvrdosti podle Brinella - Část 1: Zkušební metoda

ČSN ISO 148-1 Kovové materiály - Zkouška rázem v ohybu metodou Charpy - Část 1: Zkušební metoda

ČSN EN 10002-1 Kovové materiály - Zkoušení tahem - Část 1: Zkušební metoda za okolní teploty

ČSN 42 0461 Hodnocení metalografické struktury litin

3.2 Všeobecné podmínky

3.2.1 Údaje poskytované odběratelem

Odběratel je povinen uvést název odlitku, počet odlitků s udáním dovolené množstevní odchylky a termín dodávky, cenu, předpis materiálu, platný výkres (digitální data), značení odlitků, požadavky týkající se vnitřní a vnější jakosti odlitků podle definovaných ploch, rozměrové tolerance včetně eventuálních přídatků na obrábění, požadavky na tepelné zpracování, hmotnost odlitku, metodu a rozsah zkoušení včetně intervalů, typ průvodních dokumentů, způsob ochrany povrchu a balení odlitků, povolené opravy.

3.2.2 Dokumentace

Výrobní dokumentace, pokud byly poskytnuty odběratelem ke zhotovení odlitku, zůstávají vlastnictvím odběratele.

Veškeré změny ve výkresové dokumentaci, které se mohou dotknout výroby odlitků, musí být zaslány slévárně k odsouhlasení, zda tyto nevedou k nutnosti úpravy modelového zařízení či jeho nové výroby.

3.2.3 Modelová zařízení

a) Všechny modely a výrobní nástroje (modely, jaderníky, šablony, kalibry, měřidla, zařízení na opracování a kontrolu atd.), které dodá objednavatel, musí být zřetelně označeny pro účely sestavení a použití a musí být bezplatně dodány na místo určené slévárnou. Objednavatel přejímá odpovědnost za přesnou souhlasnost těchto výrobních zařízení s plány a s katalogem technických požadavků. Na přání objednavatele však slévárna provede zkoušku souhlasnosti a vyhrazuje si právo na zpoplatnění této služby. Objednavatel je zároveň povinen oznámit počet odformovaných kusů na dodaném modelovém zařízení.

Jestliže slévárna uzná za nutné provést z technologických důvodů změny na dodaném modelovém zařízení za účelem kvalitního provedení odlitků, jdou všechny z toho vyplývající náklady k tíži objednavatele, pokud o tom byl předem písemně vyrozuměn. Obecně a bez předchozí písemné

dohody s objednavatelem slévárna negarantuje délku životnosti výrobních zařízení. V zásadě však platí, že životnost modelového zařízení se v závislosti na konstrukci řídí podmínkami ČSN EN 12890 – dřevo H1, H2, H3; kov M1, M2; plast K1, K2

Pokud jsou výrobní zařízení objednavatelem dodána společně s plány a s katalogem technických požadavků, které neumožňují dokonalé přezkoušení souhlasnosti mezi různými prvky, pak jsou formy, rozměry a tloušťky stěn zcela nebo částečně určeny těmito výrobními zařízeními. Odpovědnost za výsledek na základě těchto údajů nese výhradně objednavatel, kterého slévárna předem písemně vyrozuměla.

Ve všech případech, v nichž výrobní zařízení, která slévárna obdržela, podle oprávněného očekávání slévárny neodpovídají předpokládanému využití, může slévárna požadovat změnu původně sjednané ceny za odlitek na nové podmínky, přičemž před vyrobením odlitků musí být dosaženo souhlasu ze strany objednavatele.

b) Je-li slévárna objednavatelem pověřena, aby vyrobila modely nebo výrobní zařízení, slévárna to provede v souladu s objednavatelem podle požadavků její vlastní výrobní technologie. Náklady na výrobu, náhradu nebo opravu v případě opotřebených modelů a výrobních zařízení musí být slévárně nezávisle na dodávce odlitku uhrzeny. Slévárna nemůže převzít náklady za náhradu pouze jednou použitelných modelů, které se v případě vzniku zmetků v rámci běžného výrobního procesu stanou nepoužitelnými. Neexistuje-li dohoda se slévárnou o cenové přírážce na pokrytí tohoto rizika, je objednavatel povinen buď poskytnout nové výrobní zařízení jako náhradu, nebo slévárně uhradit jeho vyrobení.

c) Modely, nástroje a technologické výkresy jsou vlastnictvím slévárny, pokud smlouva stanoví, že objednavatel uhradí pouze jeden příspěvek na náklady na modely a nástroje. Tento příspěvek je uveden na zvláštní faktuře. V opačném případě jsou modely a nástroje vlastnictvím objednavatele a budou po provedení zakázky uloženy za úplaty ve slévárně. Na přání zákazníka mu musí být vráceny, rovněž tak na přání slévárny musí být vráceny jí, a to v takovém stadiu opotřebených a zastaralých, které vykazovaly v okamžiku vrácení. Tyto modely a nástroje však nemohou přejít do majetku objednavatele, dokud objednavatel neuhradil všechny otevřené faktury ve prospěch slévárny, a to včetně faktur za studie, patenty a know-how uvedené v článku b). Nástroje/ modely budou uloženy zdarma po dobu jednoho roku od okamžiku poslední dodávky. Po tomto datu budou poskytnuty objednavateli, nebo bude projednáno jejich uložení za úplatu, aniž by však bylo dotčeno právo na jejich zadržetí uvedené v předcházejícím odstavci. Neexistuje-li příslušná dohoda, může slévárna buď po uplynutí tříměsíční lhůty od písemného vyrozumění nástroje zlikvidovat, anebo uložení vyúčtovat, nebo nástroje za úplatu zaslat zpět.

d) Slévárna se zavazuje, že výrobní zařízení uvedená v předcházejících odstavcích a), b) a c) nepoužije bez předchozího písemného souhlasu objednavatele na zakázky třetích osob, bez ohledu na to, zda je slévárna vlastníkem těchto nástrojů.

e) Objednavatel nese plnou odpovědnost za modely a výrobní zařízení uvedená v předcházejících odstavcích a), b) a c), jichž je vlastníkem, a má povinnost je pojistit pro případ poškození a zničení ve slévárně a nepožadovat splnění této povinnosti na slévárně.

f) Objednavatelem dodané díly k zalévání do odlitku podléhají pouze a výhradně jeho odpovědnosti a musí být v bezvadném stavu. Slévárně musí být dodány bezplatně a s uhrazeným dopravným s vyloučením běžných výrobních rizik a v dostatečném množství.

3.3 Technické požadavky

3.3.1 Chemické složení

Způsob výroby a chemické složení materiálu volí výrobce, pokud není uvedeno jinak v příslušných materiálových normách nebo přímo stanoveno odběratelem.

Při odběru vzorku pro kontrolní chemický rozbor ze zkušebního kusu pro zjišťování vlastností nebo přímo z odlitku se zvětšuje předepsané rozmezí obsahu jednotlivých prvků u fosforu o 15%, u síry o 10%, u ostatních prvků se úchyly určují dohodou.

3.3.2 Mechanické vlastnosti

Hodnoty mechanických a jiných vlastností jsou upraveny v příslušných materiálových normách.

Tvrdot se zkouší v souladu s ČSN EN ISO 6506-1, vrubová houževnatost podle ČSN ISO 148-1, Metalografický rozbor podle ČSN 42 0461.

Tvrdot se zkouší na vzorku a její hodnota se stanoví jako průměr výsledků tří zkoušek. V případě požadavku kontroly tvrdosti na odlitku se stanoví místo zkoušky, požadované hodnoty tvrdosti, popř. i způsob měření dohodou; na kontrolovaném místě musí být před měřením odstraněna licí kůra.

Podmínky zkoušky pevnosti a nepropustnosti musí být dohodnuty smluvně.

3.3.3 Vnější a vnitřní jakost

3.3.3.1 Obecná ustanovení

Odlitky nesmějí vykazovat povrchové a vnitřní vady v rozsahu, který by byl na závadu jejich použití a obrábění v přípravcích.

Zakrytí eventuálních vad (tmelem, zavařováním, metalizací apod.) je dovoleno jen po předchozí dohodě s odběratelem. Pro posuzování uvedených případů se výrobce řídí účelem použití odlitku.

Při objednání odlitků s nestejnou tloušťkou stěny nebo odlitků masivních nebo jinak technologicky náročných, musí odběratel počítat s výskytem původních vad (vycezenin, strukturální a chemické heterogenity, vměstků, ředin v místě tepelné osy). Přípustné množství a velikost vad se řídí těmito TPD, pokud není smluvně dohodnuto jinak.

3.3.3.2 Drsnost povrchu

Odlitky se dodávají s drsností povrchu, danou způsobem jejich výroby. Požaduje-li odběratel určitou drsnost povrchu odlitků, musí být stupeň drsnosti předem dohodnut.

Zbytky po nálitcích a vtcích jsou na neobráběných plochách odstraněny a upraveny do výšky, nepřesahující hodnoty uvedené v ČSN EN 8062.

Drsnost povrchu se hodnotí podle ČSN EN 1370 (*Slévárnictví Hodnocení drsnosti povrchu vizuálně pomocí srovnávacích etalonů*) pomocí etalonů SCRATA, komparátory A, H.

Výrobce zaručuje drsnost povrchu v následujících stupních:

Kategorie	Požadovaný stupeň etalonů
Povrch po tryskání	A 2
Povrch po mechanické úpravě	H 3

3.3.3.3 Jakost povrchu

Jakost povrchu se hodnotí podle ČSN EN 12454 (*Slévárnictví – vizuální kontrola povrchových vad – Ocelové odlitky odlévané do pískových forem*), Pomocí etalonů SCRATA – komparátory B, C, D, E, F, J.

Výrobce zaručuje jakost povrchu v následujících stupních:

Kategorie	Požadovaný stupeň etalonů
Nekovové vměstky	B 4
Bubliny	C 3
Zavaleniny	D 2
Zálupy	E 3
Kovové vměstky	F 1
Svary	J 2
Podpěrky	F 2

Zkouška povrchových vad se provádí pouze, pokud je to uvedeno v objednávce, resp. na výkrese. Na výkrese musí být vyznačeny zkoušené oblasti.

Požadavky na další zkoušky a případně jiné (odlišné) požadavky na kvalitu povrchu je nutno uvést v objednávce, resp. na výkrese.

3.3.3.4 Vnitřní vady

Slévárna zaručuje výrobu odlitků bez závažných vnitřních vad, jako jsou např. bubliny, pískové a struskové vměstky, staženiny, praskliny, trhliny a kovové vměstky, které by byly na újmu použitelnosti odlitku.

V případě zvláštních požadavků je odběratel povinen definovat vady a jejich výskyt v závislosti na konkrétně označené ploše dle TDP.

Zkouška vnitřních vad se provádí pouze na základě objednávky. Na výkrese musí být vyznačeny zkoušené oblasti.

3.3.3.5 Vymezení druhu, počtu, rozmístění a velikosti vad

Mezi přípustné vady se řadí zadrobeniny, bubliny, staženiny, řediny, trhliny, zálupy a kovové vměstky, jejichž velikost, množství a výskyt se řídí následující tabulkou:

Stupeň náročnosti plochy	Max. velikost vady Ø (mm)	Max. množství vad na 1 dm ²	Max. množství vad na 1 m ²
Funkční plocha	1,5	2	3
Ostatní plocha	4	3	6

Na odlitcích z litiny s kuličkovým grafitem je přípustná vada „pomerančová kůže“, která pokrývá max. 30 % celkového povrchu odlitku, nesmí však překrývat vady, které by snižovaly mechanické vlastnosti odlitku.

Hloubka přípustných vad je do 20% síly stěny odlitku, max. však 5mm.

Přípustné vady musí být čisté a hladké, bez formovací směsi a strusky.

3.3.4 Provedení odlitku

Odlitky jsou nabízeny, vyráběny a dodávány v následujících přesnostech:

- strojní formování (odlitky do 100kg) - CT10 a výše
- ruční formování – střední formovna (odlitky od 100kg do 1500kg) - CT 11 a výše
- ruční formování – těžká formovna (odlitky od 1500kg do 12500kg) - CT 13 a výše.

Pro kontrolu tvaru, rozměrů a hmotnosti odlitků je směrodatný oboustranně schválený výkres nebo slévárenský postupový výkres.

Pro velikost mezních úchylek rozměrů odlitků platí ustanovení normy ČSN EN 8062, a to včetně přídavek na obrábění a předlitých děr, pro slévárenské úkosy modelů a odlitků.

3.3.5 Opravy odlitků

Opravy nepřípustných vad odlitků jsou prováděny po odsouhlasení s odběratelem.

Nepřípustné vady se mohou opravovat zavařením dle platných technologických předpisů, nebo použitím opravárenského tmelu.

3.3.6 Tepelné zpracování

Nutnost a způsob tepelného zpracování odlitků stanoví odběratel.

Tepelné zpracování se provádí na základě objednávky odběratele.

3.3.7 Hmotnost odlitku

Skutečná hmotnost jednotlivého hrubého odlitku se neliší od směrné hmotnosti více než o následující odchylky:

Směrná hmotnost (kg)	Výroba	
	Sériová	Kusová
do 10	dle dohody	
10 – 160	+ 6,0 % - 2,0 %	+ 7,0 % - 3,0 %
160 – 1000	+ 6,5 % - 2,5 %	+ 7,0 % - 2,0 %

nad 1000		+ 6,0 % - 2,0
----------	--	------------------

3.3.8 Značení odlitků

Pro pozdější identifikaci původu odlitků opatřuje slévárna odlitky svou značkou s výjimkou těch, u nichž je umístění značky, loga neproveditelné nebo u nich odběratel výslovně požádal o dodávku neoznačených odlitků. Umístění značky volí výrobce.

Odlitky jsou označovány číslem modelu, které je dle specifikace odběratele plastické, nebo zapuštěné. Odlitky ze střední a těžké formovny jsou označeny licím číslem, odlitky ze strojní formovny jsou licím číslem označeny pouze, pokud jsou vyrobeny z tvárné litiny.

3.4 Zkušební metody a zkoušení

3.4.1 Vzorové odlitky

Standardně slévárna dodává následující počet vzorových odlitků:

- odlitky ze strojní formovny – 3 rámy (počet kusů závisí na počtu odlitků v rámu)
- odlitky ze střední formovny – 2 kusy
- odlitky z těžké formovny – 1 kus

Může být dohodnuto jiné množství vzorových odlitků.

Vzorové odlitky slouží ke kontrole rozměrů a ke kontrole vnitřní kvality. Vzorové odlitky nelze reklamovat, pokud se nejedná o zjevnou vadu způsobenou výrobcem.

Odběratel je povinen vzorové odlitky schválit do sériové výroby do 3 měsíců od dodání odlitků.

3.4.2 Zkoušení

Slévárna úplatně provádí nedestruktivní zkoušky:

- ultrazvuková zkouška podle ČSN EN 12680-3 (*Slévárnoství-Zkoušení ultrazvukem-Část 3: Odlitky z litiny s kuličkovým grafitem*)
- kapilární zkouška podle ČSN EN 1371-1 (*Slévárnoství - Zkoušení kapilární metodou - Část 1: Odlitky odlévané do pískových forem gravitačně a pod nízkým tlakem*).

Slévárna úplatně zajišťuje externí provedení nedestruktivní zkoušky:

- radiografická zkouška podle ČSN EN 12681 (*Slévárnoství – Radiografické zkoušení*)
- magnetická prášková metoda podle ČSN EN 1369 (*Slévárnoství – Zkoušení odlitků magnetickou práškovou metodou*)

4. Objednávání a dodávání, kontrola jakosti

4.1 Objednávání odlitků

a) Výběrové řízení nebo objednávka ze strany objednavatele musí být opatřena soupisem požadavků (technickou specifikací), kterým jsou zhotovované kusy v každém ohledu specifikovány, a to včetně typu a rozsahu kontrol, inspekcí a zkoušek, které jsou pro přejímku zakázky nutné. Zadáání pro výběrové řízení, objednávka a technická specifikace musí být předloženy v podobě písemného dokumentu.

b) Nabídka slévárny nemůže být považována za závaznou, není-li výslovně prohlášeno, že je závazná pro určité období. To platí i pro všechny případy, kdy objednavatel provádí změny v technických podmínkách nebo na zkušebních vzorcích, které mu případně poskytl dodavatel.

c) Slévárna je vázána pouze výslovným přijetím závazné objednávky objednavatele ve formě písemného potvrzení nebo jiného komunikačního prostředku s platností závazného dokumentu.

d) Objednavatel není oprávněn provádět storna objednávek. V případě, že toto ustanovení poruší, je povinen slévárně uhradit veškeré náklady vzniklé do okamžiku provedení storna, veškeré provedené práce, ušlý zisk a odškodnit slévárnu obecně za všechny přímé a nepřímé následky provedení storna.

Pokud k provedení otevřené objednávky nepatří pouze plánovaná, nezávazná množství, nýbrž i závazná čerpání dodávek, vztahuje se storno nejen na závazně objednaná množství, nýbrž i na ta, s

jejichž výrobou bylo k okamžiku storna již započato za účelem splnění požadavků zákazníka v rámci pravidelného výrobního cyklu příslušných výrobků.

e) Objednatel není oprávněn bez souhlasu druhé strany s ohledem na provedení nebo expedici zakázky žádat o odklad. Pokud by takový odklad byl se slévárnou sjednán, je zákazník povinen uhradit veškeré, v této souvislosti vzniklé náklady (skladování, financování, správní poplatky atd.). Tyto náklady jsou splatné ihned po doručení příslušné faktury.

Za takto pozdržené výrobky je nutno uhradit původně sjednanou cenu. Pokud po původně sjednaném dodacím termínu došlo k navýšení cen, platí cenové podmínky platné v okamžiku skutečného dodání výrobků.

Předání všech odlitků, které jsou vyráběny v souladu s těmito VSP se řídí následujícími pravidly:

- místem dodání odlitků je areál výrobce
- náklad na dopravu a případné mechanické opracování (hrubování, finální opracování) nese odběratel v případě, že bude objednatelem během přejímky převzat
- vícenáklady spojené s odsouhlasenou opravou vad odlitku před převzetím odlitku odběratelem, pokud nebude dohodnuto jinak, nese výrobce
- nedojde-li k převzetí odlitku v důsledku odchylek od předepsané jakosti, je odběratel povinen informovat výrobce ve standardních lhůtách pro reklamační řízení, přičemž náklady na uskladnění nese odběratel, odběratel je povinen nepřevzatý odlitek skladovat tak, aby se zajistil řádný průběh reklamačního řízení (posouzení vady)
- odlitky vyrobené na formovací lince BMD jsou dodávány s následujícími množstevními tolerancemi: odlitky s hmotností <25 kg +10 %; odlitky od 25 do 100 kg +5 %; přičemž platí zásada, že min počet dodaných odlitků se řídí podle počtu modelů na desce

4.2 Dodací lhůty

a) Dodací lhůty počínají běžet od data potvrzení zakázky ze strany slévárny, nejdříve však od data, kdy objednavatel poskytl všechny podklady, výrobní zařízení a detaily provedení, přičemž objednavatel musí mít splněné i všechny ostatní předem stanovené podmínky.

b) Závazný charakter dodací lhůty musí být co do druhu a rozsahu stanoven ve smlouvě (termín připravenosti k odeslání, termín vstupní kontroly, termín skutečné expedice atd.). Bez takovéto specifikace je dodací termín pouze orientačním údajem.

c) Zpozdí-li se dodávka nad sjednaný dodací termín a jsou-li pro tento případ ve zvláštní dohodě sjednány smluvní pokuty, nesmí smluvní pokuta v žádném případě přesáhnout 5 % hodnoty smlouvy (po odečtení daní) opožděně dodaných dílů. Zákazník může požadovat úhradu smluvní pokuty, pokud dokáže, že zpoždění bylo zaviněno slévárnou. Pokud je možno takový důkaz provést, bude smluvní pokuta vypočítaná výše uvedeným způsobem splatná pouze do výše škody, která zákazníkovi podle souhlasného zjištění obou stran vznikla. Pokud by však zákazníkovi skutečně vzniklá škoda přesáhla maximální částku vypočítanou výše popsáním způsobem, nemá zákazník žádný další regresní nárok kromě uvedené celkové částky, která představuje maximální, vše zahrnující a definitivní ohodnocení uvedené škody.

4.3. Dokumenty

Zkušební zpráva (atest) – výrobce potvrzuje, že odlitky jsou v souladu s požadavky objednávek, atest výrobce vystavuje zdarma

Inspekční certifikát 3.1 – výrobce potvrzuje, že odlitky jsou v souladu s požadavky objednávky a uvádí konkrétní výsledky zkoušek. Tento certifikát je zhotovován a vydáván za úplaty.

Rozměrový protokol – slévárna uvádí zjištěné rozměry dle požadavku odběratele. Protokol se vystavuje zpravidla při dodávce kontrolního odlitku z nového nebo upraveného modelového zařízení. Protokol je zhotovován a vydáván za úplaty.

4.3 Balení a ochrana povrchu

Barvení odlitků se provádí pouze na základě objednávky dle výkresové nebo jiné specifikace. Standardně jsou odlitky základovány barvou RAL 0110.

Odlitky jsou standardně ukládány na palety a obaleny fólií, nebo jsou k paletě přichyceny páskou. Požadavek mimo tento standard je povinen zákazník sdělit během poptávkového řízení.

Na přání objednavatele proti úhradě lze

5. Záruky, reklamace

5.1 Reklamační lhůty

Odběratel má právo reklamovat zjevné vady do 10 dnů od dodání výrobků. Skryté vady může odběratel reklamovat do 6 měsíců od data splnění dodávky.

5.2 Podklady

Podkladem pro vyřízení reklamace je písemná zpráva formou emailu popřípadě poštou s přesnou identifikací reklamovaných výrobků (č. objednávky, č. dodacího listu, počet kusů, č. modelu, pořadové číslo tavby, atd.) a přesnou specifikací vady zaslaným ve formě 3D nebo 8D reportu.

Součástí zprávy musí být náčrt nebo fotodokumentace.

5.3 Způsoby řešení reklamace

Výrobce může dle dohody s odběratelem vadné zboží nahradit, opravit nebo zajistit opravu v přiměřené lhůtě nebo poskytnout slevu.

Dle požadavků slévárny zajistí odběratel vrácení vadných výrobků. Odlitek musí být zakonzervován a zabalen tak, aby bylo po vrácení odlitků možné reklamovanou vadu vyhodnotit, v opačném případě bude reklamace zamítnuta.

V případě, že slévárna reklamaci odběratele neuzná, je odběratel povinen uhradit výrobcí veškeré náklady spojené s vyřizováním takové reklamace.

5.4 Náklady

V případě nutnosti provedení opravy odběratelem musí být oprava, její rozsah a náklady na ní předem odsouhlaseny výrobcem.

Vzniklé, prokazatelně vynaložené, práce mimo rozpočet (vícepráce) budou účtovány po předchozí písemné dohodě s výrobcem. Pokud k odskrytí skryté vady dojde během jedné z několika operací obrábění, je obrábějí povinen další operace zastavit. Pokud tak neučiní, nebudou vícepráce vynaložené na obrábění výrobcem uznány.

Slévárna uhradí odsouhlasené vícenáklady do maximální výše odpovídající ceně reklamovaného odlitku.

5.5 Odpovědnost za vady

Odpovědnost za vady nevzniká, jestliže tyto vady byly způsobeny vnějšími událostmi, zaviněním odběratelem nebo dopravcem a nezpůsobil je výrobce nebo osoby, s jejichž pomocí slévárna splnila svůj závazek.

6/ Řešení sporů a soudní příslušnost

6.1. Řešení sporů

Smluvní strany potvrzují, že veškeré nesrovnalosti vyplývající z výkladu těchto Všeobecných smluvních podmínek budou řešit smírně a budou usilovat o to, aby všechny spory byly vyřešeny uzavřením vzájemné dohody. Pokud nebude dosaženo smírného řešení a uzavřena příslušná dohoda o narovnání vztahu nejpozději do 60 pracovních dnů po doručení doporučeného dopisu s doručenkou, v němž dotčená strana oznamuje existenci názorové různosti, je považováno smírné řešení za ztroskotané a dotčená strana může uplatnit svůj nárok u soudu dle odstavce 6.2.

6.2. Soudní příslušnost a právo

Všechny ostatní, těmito VSP neřešené vztahy mezi slévárnou a odběratelem se řídí příslušnými ustanoveními Občanského zákoníku České republiky ve znění platném k datu 1.1.2015.

Pro řešení veškerých nesrovnalostí mezi oběmi stranami, které se nepodaří vyřešit smírně dle odstavce 6.1. je příslušný soud v místě sídla slévárny.

6.3. Salvatorská klauzule

Pokud jakýkoliv závazek vyplývající z těchto VSP avšak netvořící jejich podstatnou náležitost je nebo se stane neplatným nebo nevymahatelným jako celek nebo jeho část, je plně oddělitelným od ostatních ustanovení těchto VSP a taková neplatnost nebo nevymahatelnost nebude mít žádný vliv na platnost a vymahatelnost jakýchkoliv ostatních závazků z těchto VSP. Strany se zavazují v rámci těchto VSP nahradit formou dodatku k těmto VSP tento neplatný nebo nevymahatelný oddělený závazek takovým novým platným a vymahatelným závazkem, jehož předmět bude v nejvyšší možné míře odpovídat předmětu původního odděleného závazku. Pokud však jakýkoliv závazek vyplývající z těchto VSP a tvořící jeho podstatnou náležitost je nebo kdykoliv se stane neplatným nebo nevymahatelným jako celek nebo jeho část, Strany nahradí neplatný nebo nevymahatelný závazek v rámci nové smlouvy takovým novým platným a vymahatelným závazkem, jehož předmět bude v nejvyšší možné míře odpovídat předmětu původního závazku obsaženému v těchto VSP.