

Szczegółne warunki umów (SFT)

(Stan 12/2017)



Część 1: Współdziałanie Klienta

1.1 Dane maszynowe i rysunki

- (1) Klient (zwany również „Zamawiającym”) jest odpowiedzialny za terminowe dostarczenie specjalnych danych maszynowych, które są konieczne do wykonania narzędzia. Gdy Klient nie udostępni żadnych danych Marbach zastosuje dane, które posiada do powszechnie stosowanych typów maszyn w wersji arkusza danych ostatnio opublikowanych przez producenta maszyn.
 - W przypadku wad, lub szkód, które powstały wskutek naruszenia obowiązku współdziałania przez Klienta, obowiązuje punkt 14 (7) DWH MARBACH.
 - W przypadku opóźnień zastosowanie znajduje punkt 6 (2) i (4) DWH MARBACH.
 - Dodatkowo koszty ponosi Klient zgodnie z punktem 4 (7) DWH MARBACH.
- (2) Jeżeli nie ma żadnych publikacji producenta maszyn do podanego rodzaju maszyny lub maszyna Klienta nie odpowiada standardowym wymiarom, Klient musi udostępnić konieczne do wykonania umowy dane maszynowe i konieczne do konstrukcji narzędzia rysunki montażu dla maszyny. Czas dostawy wydłuża się o czas wyjaśnienia.
- (3) Jako alternatywa lub uzupełnienie ustępu (2) firma Marbach może przekazać Klientowi, zgodnie z poleceniem, dane montażowe używane do konstrukcji narzędzia, do sprawdzenia swojej maszyny. Taka oferta odnosi się do wszystkich danych i poziomów produkcyjnych kompletu narzędzi. Za wyniki kontroli własnej firma Marbach nie odpowiada.

1.2 Ustalenie nacięć

- (1) Nacięcia (przerwy w nożach wg wymogów produktu końcowego oraz kolejnych etapów obróbki po etapie sztanconiania) musi zdefiniować (pozycja, kształt, wielkość) i wiążąco ustalić Klient.
 - W przypadku wad, lub szkód, które powstały wskutek naruszenia obowiązku współdziałania przez Klienta, obowiązuje punkt 14 (7) DWH MARBACH.
 - W przypadku opóźnień zastosowanie znajduje punkt 6 (2) i (4) DWH MARBACH.
 - Dodatkowo koszty ponosi Klient zgodnie z punktem 4 (7) DWH MARBACH.
- (2) Jeżeli Klient nie ma wiedzy umożliwiającej prawidłowe definiowanie i ustalenie nacięć Marbach może udzielić pomocy przy definiowaniu i ustalaniu nacięć, przy czym Marbach w tym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za wady i szkody pośrednie. Poza tym gwarancja pozostaje nienaruszona.

1.3 Gumowanie

- (1) Gumowanie wykończenia (wybór materiału i jego właściwości, pozycja, kształt, wielkość) wykonywane jest wg standardów i wiedzy firmy Marbach. Odbiegające wymagania Klienta co do wykonania gumowania muszą być przez Klienta zdefiniowane i określone w sposób wiążący.
 - W przypadku wad, lub szkód, które powstały wskutek naruszenia obowiązku współdziałania przez Klienta, obowiązuje punkt 14 (7) DWH MARBACH.
 - W przypadku opóźnień zastosowanie znajduje punkt 6 (2) i (4) DWH MARBACH.
 - Dodatkowo koszty ponosi Klient zgodnie z punktem 4 (7) DWH MARBACH.
- (2) Jeżeli zdefiniowanie lub ustalenie gumowania ogólnie lub do przetwarzania przewidzianego materiału lub dla produkowanego produktu lub kolejnych etapów obróbki wydaje się być dla Klienta problematyczne, firma Marbach wskaże rozpoznane wg danych zleceńowych określone problemy. Jeśli Klient, mimo wskazań ze strony firmy Marbach, nalega na dane ustalenia, wtedy gwarancja i odpowiedzialność firmy Marbach jest wyłączona, w zakresie wad i następstw wad, które wystąpiły w następstwie powyższych decyzji podjętych przez Klienta.

Część 2: Szczegółne obowiązki sprawdzania, gwarancja, odpowiedzialność

2.1 Szczegółne wymogi, co do obowiązku sprawdzania i kwestionowania, naprawy (uzupełnienie do punktu 13 i 14 DWH Marbach)

- (1) W momencie dostawy Klient powinien wizualnie sprawdzić poprawność i kompletność wykonania narzędzia na podstawie swoich danych z zamówienia.
- (2) Przed rozpoczęciem produkcji, Klient zobowiązany jest sprawdzić narzędzie pod kątem funkcjonalności, dokładności wymiarowej i jakości i w tym celu zobowiązany jest wykonać arkusz wzorcowy. Marbach nie odpowiada za szkody, Klienta powstałe w następstwie zaniechania przeprowadzenia kontroli narzędzia lub arkusza wzorcowego, o której mowa w poprzednim zdaniu.
- (3) Do rozpatrzenia reklamacji z powodu wad i stwierdzenia określonej wady potrzebny jest dokładny opis wady lub jej skutków, i jeżeli możliwe wysztancony arkusz i jeżeli to konieczne dostęp do narzędzia i określonej maszyny.
- (4) Do usunięcia wady należy w razie konieczności udostępnić narzędzie w maszynie na czas usuwania wady. Jeżeli naprawa u Klienta nie może zostać dokonana lub dokonanie wiązałoby się z kosztami wyższymi o 20%, Klient musi wysłać narzędzie do firmy Marbach. Klient ma prawo żądać od firmy Marbach naprawy, jeżeli jej wykonanie w siedzibie Klienta byłoby związane ze zbyt dużymi nakładami. Niezbędne koszty wysyłki za dostawę zwrótną ponosi firma Marbach, jeżeli Klient przestrzega ewentualnych instrukcji co do wysyłki.

2.2 Warunki otoczenia

- (1) Aby osiągnąć optymalną jakość, najwyższą trwałość i długą żywotność, nasze narzędzia składają się z wysoko precyzyjnych elementów. Aby były trwałe i funkcjonalne, warunki otoczenia muszą być optymalne. Optymalne warunki klimatyczne spełnione są przy temperaturze otoczenia 20°C, oraz względnej wilgotności powietrza 50%.

2.2.1 Warunki otoczenia / transport

- (1) Wszystkie narzędzia po transporcie, w przypadku którym stała temperatura bazowa 20°C oraz względna wilgotność powietrza 50% nie zostały zagwarantowane, należy aklimatyzować wg podanych warunków otoczenia. Odchylenia prowadzą do pozytywnych jak i negatywnych współczynników skrzywienia i mają bezpośredni wpływ na dokładność wymiarową sztanconianych produktów.

2.2.2 Warunki otoczenia / temperatury robocze + względna wilgotność powietrza

- (1) Narzędzia muszą być przechowywane i użytkowane w odpowiednich warunkach i w optymalnej temperaturze otoczenia tj. 20°C i względnej wilgotności powietrza 50%. Przekroczenie lub nie osiągnięcie takich wartości, może prowadzić do odchyżeń i zmian wymiarowych. Przy zbyt dużej wilgotności powietrza na metalach tworzy się korozja, której w takim wypadku nie będzie uznawano się jako wady.

2.2.3 Warunki otoczenia / jakość zewnętrznych nośników

- (1) Przy produkcji opakowań do żywności należy przestrzegać określonych warunków specjalnych.

2.2.4 Warunki otoczenia / przechowywanie

- (1) Aby zachować możliwie długą żywotność elementów, ważne jest, aby narzędzie było odpowiednio magazynowane.

- (2) W przypadku dłuższego magazynowania ważne jest, by zachowane były odpowiednio wymagania klimatyczne. Temperatura standardowa 20°C i względna wilgotność powietrza 50%.

- (3) W trakcie magazynowania należy koniecznie unikać tworzenia się punktu rosy. Jeżeli warunki klimatycznie nie będą zapewnione, para wodna z powietrza może się skraplać. Nadmierna wilgotność skrapla się jako opad na elementach narzędzia. Następstwem jest możliwa korozja na elementach składowych, której w takim wypadku nie będzie uznawano się jako wady. Możliwość użycia takiego narzędzia zostaje w ten sposób ograniczona.

- (4) Narzędzie częściowo posiada powłokę która ma chronić przed korozją. Prosimy zwrócić uwagę, że powłoki z reguły działają mogą tylko hamująco, a nie zapobiegająco, na korozję.

- (5) Z reguły, w przypadku użycia narzędzia po dłuższym okresie magazynowania konieczne jest sprawdzenie wszystkich elementów narzędzia.

2.2.5 Warunki otoczenia / nowe oraz ponowne uruchomienie

- (1) Przez uwarunkowanie procesu produkcyjnego, transportu oraz magazynowania, w narzędziu mogły zgromadzić się pozostałości, które dopiero przy uruchomieniu zostają odkryte i mimo dużej dokładności nie zostały rozpoznane wcześniej. Towary rozruchowe muszą być dlatego rozdzielane. Zanim udzielone zostanie zezwolenie na produkcję należy sprawdzić elementy produkcyjne pod względem jakościowym i dokładności wymiarowej.

- (2) Przed nowym oraz ponownym uruchomieniem osobą będącą fachowcem powinna sprawdzić linie, śruby oraz pasowanie pod kątem stabilnego i zgodnego z pozycją osadzenia.

2.3 Tłoczenia Braille'a

- (1) Patryce tłoczące marbraille® wykonywane są z konieczną w procesie produkcyjnym starannością i poddane dokładnej kontroli wstępnej. Tłoczenia Braille'a wykonywane są wg danych Klienta. Do wad, szkód, powstałych z powodu błędnych danych otrzymanych od Klienta, zastosowanie ma pkt 14 (7) DWH firmy MARBACH.

- (2) Klient zobowiązany jest poddać patryce tłoczące kontroli krzyżowej. Firma Marbach nie odpowiada za skutki szkód, które nie powstałyby, gdyby na czas przeprowadzona została należąca kontrola krzyżowa i w takim przypadku gwarancja jakości wygasa.

- (3) Jeżeli wobec firmy Marbach, jako producenta płyty stempli tłoczących, osoby trzecie zgłoszą roszczenia o naprawienie szkody wyrządzonej wadliwym stemplem tłoczącym dostarczonemu przez Marbach, a Klient nie wykonał należytej kontroli krzyżowej, Klient zobowiązany jest, zwolnić firmę Marbach z obowiązku świadczenia wobec tej osoby trzeciej, chyba, że roszczenie osoby trzeciej i tak powstałoby, pomimo przeprowadzenia należytej kontroli krzyżowej.

- (4) Klient zobowiązany jest zwolnić Marbach z obowiązku świadczenia wobec osób trzecich także wtedy, gdy odpowiedzialność wynika z błędnych danych od Klienta zgodnie z ustępem 1.