

Ogólne Warunki Gwarancji na wyroby firmy KAPEO Laser wykonane ze stali nierdzewnej, ocynkowanej lub aluminium.

§1 Zasady ogólne gwarancji

1. Firma KAPEO Laser, zwana dalej Producentem udziela Nabywcy gwarancji, że produkt jest wolny od wad materiału i wykonania.
2. Za wadę materiału i wykonania uważa się wadę powodującą funkcjonowanie produktu niezgodne ze specyfikacją Producenta. -gwarancja obejmuje w szczególności: wytrzymałość mechaniczną wyrobów i odporność korozyjną powłoki elementów pokrytych farbą nanoszoną metodą proszkową i elementów wykonanych ze stali nierdzewnej, ocynkowanej lub z aluminium. -gwarancją objęte są uszkodzenia i wady powstałe z przyczyn leżących wyłącznie po stronie producenta jak np.: pękanie.
3. Za Nabywcę uważa się podmiot, który dokonał zakupu produktu bezpośrednio od Producenta.
4. Producent zobowiązuje się do bezpłatnego usunięcia ujawnionych w okresie gwarancyjnym wad materiału i wykonania, na zasadach określonych w niniejszym dokumencie, poprzez naprawę lub wymianę produktu na produkt wolny od wad. O sposobie usunięcia wady decyduje Producent.
5. Okres gwarancji wynosi 10 lat od daty sprzedaży po szczegółowym uzgodnieniu z Producentem warunków przechowywania i eksploatacji produktów dla Środowisk C1, C2 i C3.. W uzasadnionych wypadkach okres gwarancji może zostać przedłużony na wniosek Nabywcy. Przedłużenie okresu gwarancji powinno zostać stwierdzone pismem pod rygorem nieważności.

§2 Materiał

Standardowe wyroby mogą być wykonywane z blach pokrytych cynkiem, nierdzewnych i kwasoodpornych.

1. Lakierowanie–stopy aluminium i stal nierdzewna lakierowane metodą proszkową, proszkami Poliesterowymi, Epoksydowymi i ich mieszankami. Grubość powłoki zawiera się w granicy 60 µm a 120 µm. Trwałość powłoki zależna jest od: przestrzegania zasad transportu, przechowywania, sposobu montażu, środowiska chemicznego w którym będzie zamontowana konstrukcja i konserwacji.
2. Blacha nierdzewna/kwasoodporna –blacha do ogólnego przeznaczenia, o dobrej odporności na korozję atmosferyczną, na wiele organicznych i nieorganicznych substancji chemicznych wg PN-EN 10088 w gatunkach 1.4016, 1.4301, oraz 1.4401. Zastosowanie blachy nierdzewnej: konstrukcje do montażu paneli fotowoltaicznych i inne.
3. Stopy aluminium w gatunku EN AW–6005A, EN AW–6063, EN AW–1050 oraz EN AW–5754.
4. Agresywność środowiska określa się oparciu o normę PN EN ISO 12944 :2001

§3 Kategorie agresywności

C1 bardzo mała wewnątrz: ogrzewane budynki z czystą atmosferą np. biura, sklepy.

C2 mała wewnątrz: budynki nie ogrzewane w których występuje kondensacja np. hale sportowe, magazyny.

C2 na zewnątrz: atmosfera w małym stopniu zanieczyszczona.

C3 średnia wewnątrz: pomieszczenia produkcyjne o wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. pralnie, browary, mleczarnie.

C3 na zewnątrz: atmosfery miejskie i przemysłowe.

C4 duża wewnątrz: zakłady chemiczne, pływalnie, stocznie remontowe.

C4 na zewnątrz: obszary przemysłowe i przybrzeżne o średnim zasoleniu.

C5-I bardzo duża (przemysłowa) wewnątrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem.

C5-I na zewnątrz: obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze

C5-M bardzo duża (morska). wewnątrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem.

C5-M na zewnątrz: obszary przybrzeżne i oddalone w głąb morza.

§4 Szczegółowe warunki obowiązywania gwarancji

1. Gwarancja jest ważna pod warunkiem korzystania z produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, specyfikacją i instrukcją Producenta, warunkami technicznymi i środowiskowymi.
2. Z tytułu gwarancji Nabywcy ani osobom trzecim nie przysługuje wobec Producenta roszczenie o odszkodowanie za jakiegokolwiek szkody powstałe w skutek awarii Produktu. Jedynym zobowiązaniem Producenta według tej gwarancji, jest dostarczenie części, naprawa lub wymiana Produktu na wolny od wad, zgodnie z warunkami niniejszej gwarancji.
3. Producent odpowiada przed nabywcą wyłącznie za wady fizyczne powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym Produkcie.
4. Określa się kategorię agresywności korozyjnej atmosfery w oparciu o normę PN-EN ISO 12944-25. Na wyroby wykonanych ze stali nierdzewnej i stopów aluminium obowiązuje gwarancja wg §3 dla ściśle określonej kategorii agresywności korozyjnej środowiska –przy założeniu, że kategoria ta nie ulegnie zmianie w przeciągu trwania gwarancji. W przypadku zwiększenia kategorii korozyjności środowiska gwarancja ulega skróceniu odpowiednio do aktualnej kategorii korozyjności środowiska. W przypadku zmniejszenia się kategorii korozyjności środowiska gwarancja nie ulega wydłużeniu.
5. Producent w szczególności zastrzega do ważności gwarancji konieczność spełnienia poniższych warunków:
Transport: Transport produktów powinien odbywać się suchymi, krytymi środkami transportu w taki sposób, aby ładunek był zabezpieczony przed przesuwaniem się, uszkodzeniem mechanicznym oraz wpływem warunków atmosferycznych. Jednostki ładunkowe należy umieszczać na środku transportowym ściśle obok siebie i zabezpieczyć przed wzajemnym przesuwaniem. Spięcie ładunku pasami transportowymi należy wykonać w sposób uniemożliwiający uszkodzenie

elementów. Transport, składowanie i montaż wyrobów musi odbywać się w środowisku odpowiedniej dla zamawianych produktów kategorii agresywności korozyjnej w oparciu o normę PN EN ISO 12944 :2001 -Przechowywanie produktów wykonanych z blachy nierdzewnej, stopów aluminium oraz produktów lakierowanych. Elementy powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, czystych, wentylowanych, wolnych od aktywnych chemicznie par i gazów. Nie wolno dopuszczać do zamoczenia i zawilgocenia wyrobów. W przypadku zamoczenia elementów, niezwłocznie rozpakować zalane opakowania, rozłożyć detale aż wyschną i ponownie złożyć do pomieszczenia chroniącego przed opadami atmosferycznymi. Produkty muszą być składowane na paletach, pojemnikach lub specjalnie przeznaczonych do tego celu podstawach (nie powinny leżeć bezpośrednio na betonie lub ziemi). Przechowywanie w niewłaściwych warunkach(zawilgoconych) może doprowadzić do kondensacji wilgoci pomiędzy powierzchnią elementów lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej i aluminiowej. Wyroby wykonane z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej, aluminium lub lakierowane mogą być zabezpieczone folią, którą należy bezzwłocznie usunąć po otrzymaniu dostawy. Pozostawianie folii zabezpieczających na wyrobach z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej lub lakierowanych na czas składowania przy wysokiej temperaturze otoczenia i dużym nasłonecznieniu, może prowadzić do reakcji chemicznych prowadzących do zespolenia folii z zapakowanymi elementami. W wyniku tej reakcji folia nie da się usunąć bez uszkodzenia powierzchni produktów. Na czas składowania i montażu produktów, należy zapewnić ochronę przed kontaktem powłok z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi.

§5 Zabezpieczenie i konserwacja elementów pokrytych cynkiem

1. Bezpośrednio po otrzymaniu konstrukcji nabywca dokona naprawy powłok uszkodzonych w czasie procesu transportu, przechowywania i montażu.
2. Składowanie, montowanie i eksploatacja konstrukcji odbywać się będzie w środowisku o kategorii agresywności korozyjnej określonej dla danego okresu gwarancji oraz danej powłoki cynkowej ustalonej uprzednio z producentem.
3. Elementy konstrukcji w okresie magazynowania przed montażem będą składowane na podkładach w sposób uniemożliwiający stykanie się z podłożem, gromadzenie się na nich opadów atmosferycznych i zanieczyszczeń mechanicznych. Elementy konstrukcji zapakowane fabrycznie nie mogą być narażone na zawilgocenie. W przypadku zawilgocenia paczki elementy należy rozpakować i rozłożyć do pełnego wyschnięcia.
4. Nabywca po zakończeniu montażu konstrukcji na własny koszt dokona dokładnego przeglądu wykonanych powłok lakierniczych i stali nierdzewnej oraz profili aluminiowych. Przeprowadzi ich pełną konserwację poprzez oczyszczenie powierzchni neutralnymi środkami chemicznymi z zalegających zabrudzeń (pozostałości środków chemicznych, zatluszczenia, zaoliwienia oraz innych zabrudzeń mogących powodować przyspieszone korodowanie lub uszkodzenie powłok antykorozyjnych. Po przeprowadzeniu czyszczenia konstrukcji nabywca w przypadku wykrycia punktowych ognisk korozji ma obowiązek usunąć korozję preparatem PELOX PLUS 3000. Nabywca ma obowiązek przesłać raport do producenta przed upływem 6 miesięcy od dokonania zakupu oraz niezwłocznie po zakończeniu montażu pod rygorem utraty gwarancji. Wolnostojące konstrukcje do montażu paneli fotowoltaicznych są konstrukcjami budowlanymi i podlegają prawu budowlanemu. W związku z powyższym nabywca będzie dokonywał corocznie inspekcji

konstrukcji i konserwacji poprzez oczyszczanie i usuwanie ognisk korozji wg punktu oraz pasywację wg. §6. Inspekcja musi się odbyć przy udziale co najmniej jednego przedstawiciela nabywcy oraz inspektora dozoru technicznego pod rygorem utraty gwarancji na wyroby. Istnieje możliwość odpłatnego uczestnictwa w przeglądzie przedstawiciela Producenta po wcześniejszym poinformowaniu go o planowanym terminie wykonania przeglądów oraz czynności konserwacyjnych –minimum 6 tygodni przed terminem przeglądu. Po wykonaniu powyższej kontroli przedstawiciel nabywcy ma obowiązek sporządzić raport pokontrolny z przeglądu oraz wykonanych prac konserwacyjnych, poparty pełną dokumentacją fotograficzną obrazującą stan instalacji przed wykonaniem prac konserwacyjnych i po ich zakończeniu oraz przekazać raport producentowi konstrukcji do montażu paneli fotowoltaicznych pod rygorem utraty gwarancji. Miejsca pominięte w raporcie, w których pojawiają się ogniska korozji nie mogą być przedmiotem roszczeń wynikających z gwarancji.

§6 Zabezpieczenie i konserwacja elementów lakierowanych.

Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok lakierniczych są: uszkodzenie mechaniczne (zarysowanie, odprysk) i mycie. Dlatego też należy przestrzegać zasad opisanych poniżej:

- ✓ Podczas montażu szczególną nie wolno dopuścić do zarysowań i obić lakieru.
- ✓ Podczas docinania elementów na odpowiedni wymiar stosować taśmy osłonowe (np. taśmy malarskie)
- ✓ Mycie należy przeprowadzać przynajmniej dwa razy do roku.
- ✓ Do mycia należy używać delikatnych tkanin nierysującej powierzchni i czystą wodę ze sprawdzonym detergentem. Nie wolno myć powłoki strumieniem pary wodnej.
- ✓ Jeżeli do mycia używamy środków innych niż woda przed przystąpieniem do czyszczenia powierzchni należy sprawdzić efekt działania używanych do tego celu środków.
- ✓ W przypadku wystąpienia niepożądanych efektów należy zrezygnować z wykorzystania testowanego środka czyszczącego.
- ✓ Nie wolno stosować mocno kwaśnych lub mocno alkalicznych środków czyszczących (w tym zawierających detergenty). Nie wolno stosować soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów lakierowanych.

§6 Zabezpieczanie i konserwacja elementów wykonanych z blach nierdzewnych i kwasoodpornych oraz aluminiowych.

Sposób obróbki oraz właściwy dobór gatunku do panujących warunków atmosferycznych jest niezwykle istotnym czynnikiem, który ma wpływ na jakość powierzchni podczas procesu eksploatacji. Odporność korozyjna stali nierdzewnych i aluminium można utrzymać przez cykliczne czyszczenie powierzchni i dodatkowo polepszyć przez procesy chemiczne obróbki powierzchniowej -wytrawianie, pasywacja. Najczęstszą przyczyną pojawiania się śladów „korozji” jest: zanieczyszczenie powierzchni przez cząstki żelaza, stali czarnej (odpryski podczas cięcia szlifierką, spawania), zarysowania, które powstają w miejscu tarcia ostrym elementem wykonanym z „miękkiej” stali o

ograniczonym dostępie do tlenu, nieprawidłowym magazynowaniem, składowaniem i transportem niewłaściwy dobór gatunku stali do środowiska atmosferycznego w którym jest zastosowana. Etapy postępowania i konserwacji w przypadku pojawienia się śladów korozji:

Czyszczenie mechaniczne - Wyczyścić miejsca z powierzchniową korozją za pomocą włókniny ścierniej i przetrzeć je suchą czystą szmatką.

Czyszczenie chemiczne - Na wyczyszczone powierzchnie nanieść np. za pomocą pędzelka cienką i równomierną warstwę środka chemicznego PELOX PLUS 3000. Po ok. 5 minutach (zależy od zastosowanego środka chemicznego) zmyć środek chemiczny wilgotną szmatką. Szmatkę należy regularnie płukać w czystej wodzie lub zmieniać na nową. Zwrócić szczególną uwagę, aby nie zostały zachłapane żadne elementy występujące w pobliżu. Następnie wilgotną powierzchnię należy wytrzeć do sucha za pomocą np. ręcznika papierowego.

Pasywacja - Wyczyszczone suche powierzchnie należy zakonserwować środkiem do pasywacji za pomocą gąbki lub aerozolu, tak aby powstała cienka równomierna warstwa ochronna. Powyższe czynności należy wykonywać ręcznie bez użycia elektronarzędzi. Jeżeli pod czyszczonymi wyrobami znajdują się inne elementy i zachodzi ryzyko zachłapania ich podczas przecierania wilgotną szmatką, należy je przykryć grubą folią malarską. Do czyszczenia stali nierdzewnej oraz aluminium NIE stosować: produktów do usuwania zapraw murarskich, ani substancji, które zawierają kwas solny, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra. Nie stosować szczotek drucianych ze stali węglowej, stalowej wełny czyszczącej, stalowych poduszek doszorowania. W przypadku stosowania żrących środków chemicznych obowiązkowo stosować rękawice ochronne i okulary.

§7 Utrata gwarancji

1. Gwarancja nie obejmuje : uszkodzeń wynikłych ze zdarzeń losowych (pożar, zalanie itp.), uszkodzeń mechanicznych i wynikłych z nich wad, w szczególności uszkodzeń powłok ochronnych, przypadki szczególnego narażenia korozyjnego produktów określonych w normie PN-EN ISO 12944-2 (w tych przypadkach okresy gwarancji należy uzgadniać indywidualnie w formie pisemnej), uszkodzeń termicznych powstałych na skutek cięcia, spawania, rozwiercania otworów i jakichkolwiek przeróbek konstrukcji wykonanych ze stali nierdzewnej i aluminium, uszkodzeń mechanicznych, termicznych i chemicznych w czasie eksploatacji, uszkodzeń wynikających z instalacji i eksploatacji produktów w warunkach lub w sposób niezgodny ze specyfikacją Producenta (przekroczenie dopuszczalnych obciążeń, zniszczenia spowodowane warunkami atmosferycznymi itp.). uszkodzeń powstałych w przypadku stosowania soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów ocynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blach kwasoodpornych/nierdzewnych lub aluminium, uszkodzeń powstałych na skutek zmian konstrukcyjnych lub stosowania wyrobów niezgodnie z przeznaczeniem, uszkodzeń powstałych z winy lub niewiedzy użytkownika, uszkodzeń powstałych podczas transportu z wykorzystaniem zewnętrznych w stosunku do Producenta środków transportu. nieprzestrzegania obowiązku dokonywania okresowych przeglądów konserwacyjnych oraz niewykonania prac konserwacyjnych i/lub niewysłania raportu do producenta zgodnie z §5 powyższych warunków gwarancji, zmiana(wzrost) ściśle określonej kategorii agresywności korozyjnej środowiska, w momencie sporządzania oferty na wyroby. Kategoria agresywności korozyjnej środowiska umieszczona będzie w ofercie na wyroby wraz z długością

okresu gwarancyjnego. wystąpienia zaległości płatności za wyroby przekraczającej 90 dni od daty wymagalności faktury.

2. Gwarancją nie są objęte normalne czynności obsługi eksploatacyjnej, np. czyszczenie i konserwacja i pasywacja.

§8 Realizacja gwarancji

1. Wady ujawnione w okresie gwarancji usuwane będą bezpłatnie przez firmę KAPEO Laser, w możliwie krótkim terminie od momentu zgłoszenia reklamacji.

2. Wady lub uszkodzenia produktu ujawnione w okresie gwarancji powinny zostać zgłoszone Producentowi niezwłocznie, nie później jednak niż 7 dni od daty ich ujawnienia.

3. Procedurze gwarancyjnej podlegają wyłącznie produkty kompletne, zdadne do weryfikacji, pozbawione wad i uszkodzeń mechanicznych będących wynikiem czynników zewnętrznych.

4. Podstawą przyjęcia reklamacji do rozpatrzenia jest spełnienie łącznie następujących warunków:

a. pisemne za pośrednictwem poczty e-mail zgłoszenie reklamacji zawierające: - podanie nazwy towaru, numeru katalogowego, daty zakupu, nr WZ lub faktury zakupowej, - szczegółowy opis uszkodzenia wyrobów i otoczenia zdarzenia wraz z dodatkowymi informacjami dotyczącymi powstania wad produktu oraz zdjęcia wadliwego produktu, oraz otoczenia w jakim jest składowane i zamontowane lub przy pomocy karty gwarancyjnej (załącznik nr.2).

5. Dostarczenie do producenta wypełnionej książki gwarancyjnej (załącznik nr.1).

6. Po uznaniu roszczeń gwarancyjnych producent decyduje o sposobie ich realizacji.

7. Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej w miejscu zamontowania reklamowanego produktu.

8. Producent zastrzega sobie prawo wstrzymania procedury gwarancyjnej w przypadku, gdy Nabywca zalega z płatnościami za faktury przeterminowane dłużej niż 14 dni.

9. Szczegółowe uprawnienia Nabywcy i obowiązki Producenta wynikające z gwarancji określa Kodeks Cywilny.

Firma KAPEO Laser Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych mających na celu ulepszone funkcjonowanie produktów bez uprzedniego informowania o tym klientów.

ZAŁĄCZNIKI:

1. Książka gwarancyjna
2. Karta gwarancyjna

Załącznik 1

KSIĄŻKA GWARANCYJNA					
Przeгляд	Utrzymanie czystości (usunięcie piasku, odchodów ptasich, liści)	Docisk śrub (M8 - 17Nm M10 - 33Nm)	Geometria (zachowanie kątów, płaskości)	Data	Podpis pieczętka
12 m-cy					
24 m-cy					
36 m-cy					
48 m-cy					
60 m-cy					
72 m-cy					
84 m-cy					
96 m-cy					
108 m-cy					
120 m-cy					



POMORSKIE CENTRUM
OBROBKI LASEROWEJ

Mściszewice 01.01.2020

Załącznik 2

KARTA GWARANCYJANA
Rodzaj produktu/numer katalogowy
Data sprzedaży
Numer faktury
Ilość reklamowanych elementów
Data Podpis reklamującego