

Všeobecné obchodné podmienky spoločnosti Confal a.s.

**Ak nie je písomne dohodnuté inak, tieto
Všeobecné obchodné podmienky sa uplatňujú v
plnom rozsahu.**

1. Všeobecné obchodné podmienky

Na špecifikácie vyrábaných zliatin sa vzťahuje norma EN 1676. V certifikáte kontroly podľa EN 10204 je ku každej tavbe uvedený obsah prvkov podľa špecifikácie zliatiny ako aj ostatné požiadavky / špecifikácie (napríklad DI, hodnota rádioaktivity atď.) Certifikát kontroly obsahuje písomné potvrdenie, že materiál pripravený na prepravu neprejavuje zvýšené rádioaktívne žiarenie- prirodzené žiarenie.

1.1 Pravidlá zaokrúhľovania na určenie súladu EN 1780-3

A) ak je číslo bezprostredne po prvej desatine menšie ako 5, posledné číslo (desatina), ktoré sa má ponechať, zostáva nezmenené; (napríklad desatinné miesto: 0,14 je 0,1);
B) ak je číslo bezprostredne za posledným číslom, ktoré sa má ponechať, väčšie ako 5 alebo rovné 5 a za ktorým nasleduje najmenej jedna číslica iná ako nula, posledný údaj, ktorý sa má uchovať (stotina), sa zvýši o jednu;
(príklad s ohľadom zaokrúhľenia na stotinu : 1,0451, je 1,05);
C) ak je číslo bezprostredne za posledným číslom, ktoré sa má zachovať rovné 5 a za ním nasledujú iba nuly, posledný údaj, ktorý sa má ponechať, zostáva nezmenený ak je párný (príklad 0,3450 je 0,34) a zvyšuje sa o jeden, ak je nepárny (príklad 0,3550 je 0,36).

2. Kontrola výrobku a skúšobné metódy

Odber vzoriek je prevedený v dobe liatia v súlade s EN 14361 (1- začiatok liatia, 2- koniec liatia, prípadne aj stred liatia). Materiál, tvar vzorkovacej formy a podmienky odberu vzoriek je navrhnutý z pohľadu opakovateľnosti segregáčného chovania a liatych štruktúr podľa kritérií EN 14726.

Poznámka definícia vzorky EN 14726 - valcovitá vzorka s rozmerom Ø 50mm x 10mm s centrálnym vtokovým systémom (nazvaná tiež hríbik).

2.1 Nepripustnosť väd:

Podľa normy dohodnuté medzi dodávateľom a odberateľom musí byť ingot **primerane** bez:

- viditeľných väd ako sú mastnota, nečistoty alebo iné cudzie telesá vrátane farby okrem tej, ktorá je použitá pre účely značenia.
- kovových a nekovových vmestkov;

General terms and conditions of Confal a.s.

**Unless otherwise agreed in writing, these
General terms and conditions shall apply in
their entirety.**

1. General terms and conditions

Regarding control certificate in relate to EN 1676, each melting has declare content of chemical composition according alloy specifications as well as other requirements / specifications (e.g. Density Index, radioactivity, etc.). The control certificate contains written confirmation that the material prepared for shipping does not show increased radioactive radiation values.

1.1 Rounding-off rules to determine according EN 1780-3

A) if the number immediately after the first decimal is less than 5, the last number (decimal) to be retained remains unchanged; (example decimal: 0.14 is 0.1);
B) if the number immediately after the last number to be retained is more than 5 or equal to 5, followed by at least one number different than zero, the last statement to be retained (hundredth) shall be increased by one; (example with a rounding-off per hundredth: 1.0451 is 1.05);
C) if the number immediately after the last number to be retained to 5 followed by only zeroes, the last statement to be retained remains unchanged if it is even-numbered (example 0,3450 is 0,34) and increases by one if it is odd number (example 0.3550 is 0.36.)

2. Revision of product and trial methods

Sampling is making during casting in accordance with EN 14361 (1- start of casting, 2- end of casting, or casting middle). The material, shapes of sampling form and conditions for taking samples is designed from point of view repeatability of segregation and casting structures according conditions of EN 14726.

Note - EN 14726 sample definition - cylindrical sample Ø50mm x 10mm with a central inlet system (also called a "mushroom").

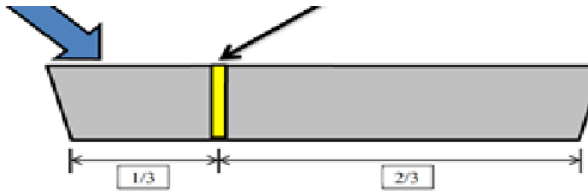
2.1 Inadmissibility of defects

According to conditions confirmed between the supplier and the customer, the ingot must be reasonably free of:

- visible defects such as grease, impurities or other unknown attachments including color used for marking the ingots;

- metallic and non-metallic inclusion;

- plynovej pórovitosti, pri ktorej je primeranosť definovaná medzi dodávateľom a odberateľom. Pokiaľ nie je definovaná odberateľom riadi sa prílohou č.1, kde príloha obsahuje: Hodnotenie makroštruktúry výrezu z ingotu (riediny, stiahnutiny, pórovitosť);
- pri kontrole makroštruktúry zákazníkom sa prevedie výrez z ingotu v 1/3 dĺžky podľa Obr.č.1.



Obr.č.1

Ingoty môžu mať trhliny alebo stiahnutiny, ktoré môžu obsahovať kondenzovanú vodu (z ovzdušia), preto musia byť dôkladne vysušené prípadne predhriate pred nachádzajúcim kontaktom s tekutým kovom, aby sa vylúčilo nebezpečie explózie.

2.2 Reklamácia

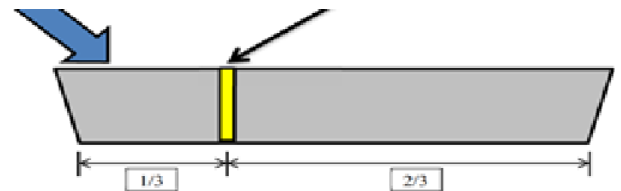
Chemické a fyzické vady môžu byť predmetom reklamácie, ak majú vplyv na spracovanie alebo používanie odpovedajúce konečného výrobku. Odberateľ musí dodávateľovi overiť oprávnenosť reklamácie.

K tomu musí predložiť najmenej jedno z nasledujúceho:

- časť príslušného ingotu s jeho identifikáciou;
- vzorku čiastočne spracovaného výrobku alebo konečného výrobku získaného z príslušného ingotu so všetkými informáciami, ktoré podávajú dôkaz vzťahu medzi vadou a ingotom a podrobnosti o podmienkach výroby a kontrolách v priebehu spracovania.

Priamy spektrografický rozbor odrezku ingotu môže niesť riziko nepresnosti spôsobené segregáciou. Preto odber vzoriek a metóda rozboru musí byť dohodnutá medzi dodávateľom a odberateľom. Odchýlka chemického zloženia od špecifikácie meraná na výreze ingotu spôsobená segregáciou sa nepovažuje za odôvodnenú reklamáciu. Viď norma EN 14361, EN 14726, EN 1706, EN 1676.

- gas porosity in which proportionality is defined between the supplier and the customer. If not defined by the customer, it is defined in Annex n.1. Output control measures of the alloy, where the annex contains: Evaluation of the macrostructure of the ingot cutout (shrinkage porosity, shrinkage cavity, porosity);
- controlling of the macrostructure to the customer, will make cutout from ingot in 1/3 of the length according to picture number 1.



Pic.n.1

Ingots can have clefts or drops that can contain condensed water (from the air), therefore they must be thoroughly dried or preheated before coming in contact with the liquid metal to avoid the risk of explosion.

2.2 Complaints procedure

Chemical and physical defects can be the subject of a complaint if they affect the processing or final product. The customer must adduce to seller the reasons of complaint. In this case, at least one of the following must be submitted:

- part of the relevant ingot with his identification
- a sample of the partly processed product or the final product obtained from the ingot concerned with all information giving evidence of the relationship between the defect and the ingot and the details of the production conditions and controlling measures during processing.

Direct spectrographic analysis of ingot cutout can bring the risk of inaccuracies due to segregation. Therefore, the sampling and analysis method must be agreed between the supplier and the customer. Deviation of chemical composition from the specification measured to cutout of ingot due to segregation is not considered for reasonable complaint. For more details check following norms: EN 14361, EN 14726, EN 1706, EN 1676.

- v prípade sporu takajúceho sa zhody s požiadavkami európskej normy alebo špecifikáciou dohodnutou v objednávkovom dokumente musia byť rozbor a skúšky preverené vybraným rozhodcovským laboratóriom, vzájomne odsúhlaseným medzi dodávateľom a odberateľom;
- mechanické vlastnosti dodávaných zliatin sa hodnotia na vzorkách odobraných priamo z odliatku (výrobku) prípadne z odliatych skúšobných teliesok, (nie zo vzoriek odobraných z dodávaných ingotov).

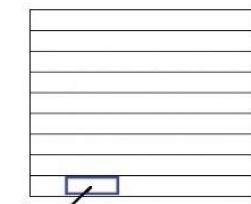
3. Balenie a značenie balíkov

- štítok tavby obr.č.2, obsahuje: typ zliatiny, číslo tavby, poradové číslo balíka, dátum výroby, váhu netto/brutto a počet ingotov v balíku a QR kód;



Obr.č.2

- označenie zliatiny (štandardne na prednej a pravej strane balíka vid' Obr.č.4., Obr.č.5);
- označenie váhy balíka a poradového čísla balíka na vrchnej strane balíka (Obr.č.3) pre prípad odpadnutia nalepeného štítku;
- farebné značenie – podľa požiadaviek zákazníka farebným zvislým pásom, širokým min 50 mm;
- zviazanie balíka PET páskou vid' obrázky (v prípade požiadaviek zákazníka sa pripravia dvojbalíky, prípadne sa balíky zabalia do fólie);
- rozmer ingotu- výška 60mm, šírka 580 mm, váha ingotu 6 kg;
- pre manipuláciu pri vykládke, sú určené miesta na uchopenie balíka VZV (Obr.č.4). Pic



Označenie poradového čísla a váhy balíka zvýrazňovačom

Obr.č.3

- in the case of disputed compliance with the requirements of the European Standard or the specification confirmed by the contract, the analyzes and tests must be checked by selected arbitration laboratories, agreed between the supplier and the customer;
- the mechanical properties of the supplied alloys are evaluated on samples taken directly from the cast (product) or to poured of trial elements (not from the samples taken from the supplied ingots).

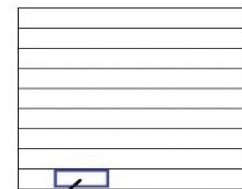
3. Packing and marking of products

- melting ticket contain following details, picture number 2: alloy type, melt number, package number, production date, net / gross weight and number of ingots in the package and QR code.



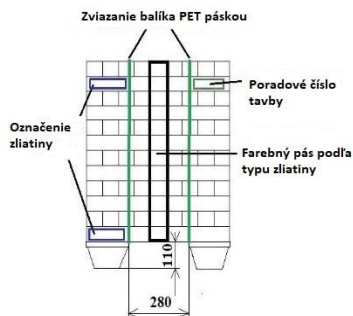
Pic.n.2

- alloy designation (on the front and right of the package look at the pic.n. 4, pic.n. 5);
- marking the weight of package and serial number on the top of the package (pic.n. 3);
- color marking - according to customer requirements with colored vertical stripe, wide approximately 50 mm;
- bind up the package with PET tape see the pictures (in case of the customer's requirements, will prepare double packs or the packages are wrapped in the foil);
- ingot size - height 60mm, width 580mm, weight of ingot 6kg;
- handling during unloading, the VZV grab hold points are indicated (pic.n. 4).



The serial number and weight of bundle marked by highlighter marker

Pic.n.3



Obr.č.4

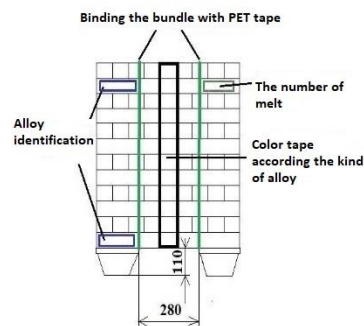


Obr.č.5

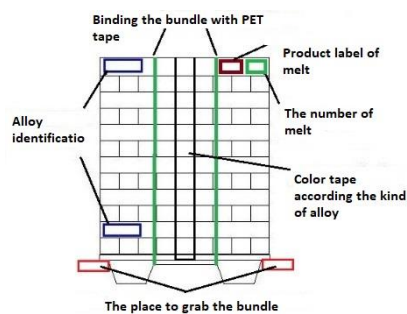
4. Závěrečné ustanovenia

- právne vzťahy medzi spoločnosťou Confal a.s. a jej zákazníkmi, Všeobecné obchodné podmienky sa riadia právnym poriadkom Slovenskej republiky, najmä zákonom č. 513/1991 Zb. Obchodný zákonník v znení neskorších predpisov, ak sa nevzťahuje zákon č. 40/1964 Zb. Občiansky zákonník v znení neskorších predpisov,
- tieto všeobecné obchodné podmienky strácajú účinnosť dňom nadobudnutia účinnosti neskorších všeobecných obchodných podmienok.

Súčasťou týchto obchodných podmienok je príloha č. 1, ktorá je na samostatnej strane č. 5 Obchodných podmienok spoločnosti Confal a.s.



Pic.n.4



Pic.n.5

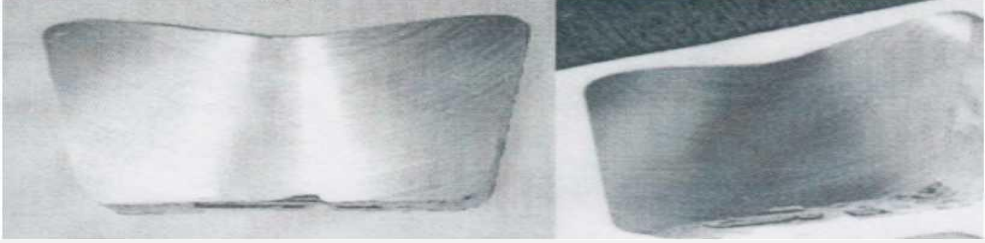
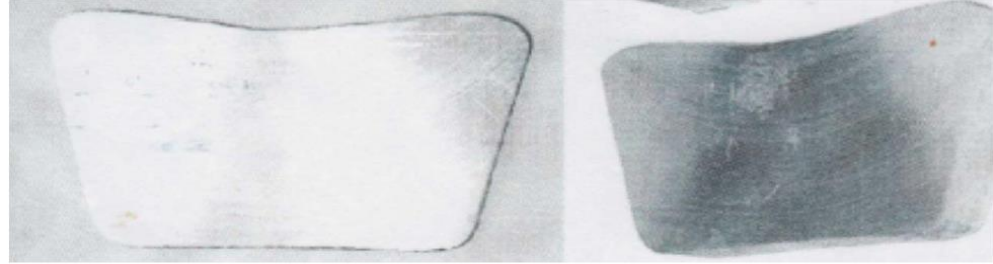
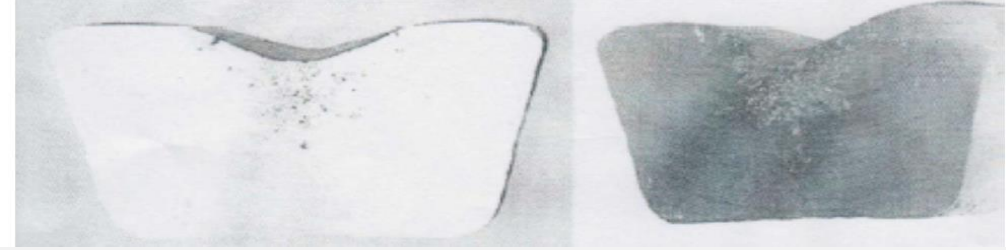
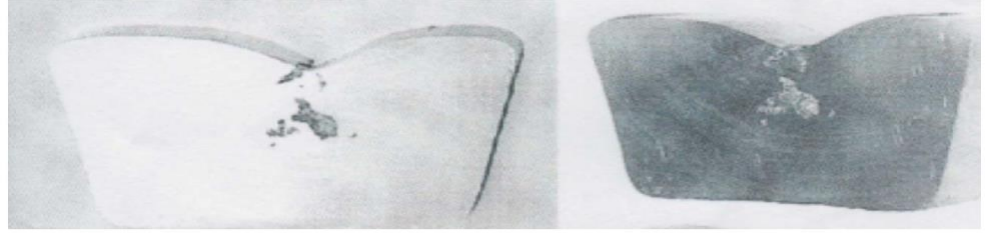
5. The last provisions

- legal relationships between Confal a.s. and its customers, the General terms and conditions are governed by the legal order of the Slovak Republic, in particular by Act No. 513/1991. Commercial Code, as amended, unless subject to Act No. 40/1964. Civil Code as amended;
- these General terms and conditions shall lose validity on the date of entry into force of later General terms and conditions.

Part of these General terms and conditions is Annex no. 1, which is on separate page no. 5 of the General terms and conditions of Confal a.s.

Príloha č.1 - Hodnotenie makroštruktúry výrezu z ingotu (riediny, stiahnutiny, pórovitosť)

Annex n. 1 - Evaluation of macrostructure of ingot cutout (shrinkage porosity, shrinkage cavity, porosity)

	Dodávka vyhovuje The delivery accepted	Dodávka vyhovuje s konzultáciou The delivery accepted with consultation	Dodávka nevyhovuje The delivery not accepted
A			
B			
C			
D			
E	