

Wykonywanie wszystkich usług odbywa się na podstawie wcześniej złożonego zamówienia w formie pisemnej (fax, e-mail, druk w Dziale Obsługi Klienta). Dla wygody klientów *dostępny jest wzór na stronie internetowej –www.magnetix.pl*

Zleceniodawca wskazuje prawą stronę materiału. W przypadku braku oznaczenia, reklamacje dotyczące wykonania usługi niewłaściwą stroną nie będą uwzględniane.

Dostarczane przez klienta materiały, muszą być nawinięte na tuleje w taśmie. Tylko w takiej postaci możemy poddać je usłudze laminowania czy krojenia. Materiały nienawinięte lub nawinięte w rękawie lub półrękawie będą podlegały (jeżeli jest taka możliwość) dodatkowej płatnej usłudze przygotowania przed produkcją.

**Jeżeli przedstawiona oferta handlowa nie podaje inaczej zastosowanie mają poniższe zapisy:**

### LAMINOWANIE PŁOMIENIOWE

#### 1. Zasady świadczenia usług laminowania płomieniowego.

- Firma Magnetix świadczy usługi laminowania płomieniowego przy użyciu pianek poliuretanowych oraz polietylenowych w zakresie grubości 1,8 mm do 20 mm , do szerokości 2100 mm(zależnie od rodzaju pianki).
- Standardowo ubytek grubości pianki po laminowaniu wynosi 0,4-0,8 mm na stronę. Pozwala to na uzyskanie poprawnego przylegania, gdzie siła wynosi => 4 N. (pianki 26kg/m3) lub => 3 N. (pianki 21kg/m3), dla materiału wierzchniego i => 2 N (siatki)
- W przypadku specjalnych wymagań klient określa je na poziomie składania zamówienia.
- W przypadku dostarczenia do laminowania materiałów niestandardowych (z *apreturami, bardzo sztywnych etc.*) zawsze proponujemy wykonanie próby w celu weryfikacji parametrów procesu i wyrobu.
- Minimalna ilość materiału dostarczonego na próby wynosi 30 m.
- Firma Magnetix nie poddaje kontroli jakościowej i metrażowej dostarczonych materiałów przed wykonaniem usługi. Firma Magnetix nie ponosi odpowiedzialności za wady dostarczonego przez klienta materiału oraz braki metrażowe . W przypadku zauważenia wad w trakcie procesu ,w miarę możliwości informuje o nich zleceniodawcę.
- Firma Magnetix na życzenie klienta może wykonać laboratoryjne badanie laminatu w zakresie grubości oraz siły przylegania.

#### 2. Błędy wynikające z płomieniowej technologii produkcji.

Parametry procesu i wyrobu kontrolowane są w trakcie produkcji. Dodatkowo po jej zakończeniu laminat jest przeglądany na przewijarkach w celu zaznaczenia błędów laminowania.

Szczegółowe parametry wyprodukowanego laminatu są potwierdzane przez nasze wewnętrzne laboratorium. Na życzenie Klienta wystawiamy kartę charakterystyki potwierdzającą wyniki pomiarów.

- Łączenie materiałów.** Występuje przy wprowadzaniu kolejnych materiałów, w tym miejscu laminat będzie dzielony na belki. Wynikiem nałożenia materiału jest niedoklejenie materiału na początku i na końcu belki na około 20 - 25 cm. Łączenie może znajdować się także w belce przy dostarczeniu krótkich nie zszytych odcinków materiału, które zostają nawinięte razem na belkę.
- Przyólcenie.** Występuje przy laminowaniu na białej piance. Przy cienkich piankach delikatne przebarwienie jest wynikiem działania płomienia na piankę.
- „Walec”.** Niedoklejenie siatki lub materiału na całej szerokości laminatu, odcinek około 10 - 20 cm. - Występuje z przyczyn technicznych powodujących zatrzymanie maszyny.
- Łączenie pianki.** Występują trzy rodzaje:



- A/** Sklejanie pianki w nawoju (wynika z technologii produkcji pianki).
- B/** Sklejanie kolejnych nawojów pianek. Występuje co 100 - 600 m. zależnie od grubości pianki. Niedoklejenie pianki na całej szerokości na około 4-6cm.
- C/** Zgrzanie pianek przy łączeniu nawojów (przy dużej produkcji >1000mb/1-zamów.). Występuje co 100 - 600 m. zależnie od grubości pianki.
- e.** **Łączenie siatki.** Występuje co 500 m. przy wprowadzeniu nowej siatki. Nałożenie powoduje niedoklejenie na odcinku około 5-10 cm.
- f.** **Błędy siatki.** Błędy wynikające z produkcji dzianiny t.j.: „oczka”; „zebrania” - zarobienie oczka na siatce.
- g.** **Dodatkowo** mogą wystąpić błędy wynikające z wadliwości dostarczonych materiałów do procesu laminowania, jak np.: zagniecenia, załamania; ograniczenie siły przylegania na materiałach z apreturami.
- h.** Długość laminatu może odbiegać od długości dostarczonego materiału +/- 3% ze względu na proces produkcyjny i stosowaną technologię oraz ze względu na różnorodność składu tkaniny lub dzianiny. Zmiany w długości laminatu po procesie technologicznym nie mogą być podstawą reklamacji ani dochodzenia jakichkolwiek roszczeń z tym związanych.

#### 3. Tolerancje stosowanych pianek. (wg. informacji producenta)

Tolerancja szerokości pianki-wymiar nominalny +/- 3 cm

Tolerancja grubości:

Pianki o grubości od 1 mm do 2,9 mm- +/-0,2 mm

Pianki o grubości od 3 mm do 4,9 mm- +/- 0,3 mm

Pianki o grubości od 5mm do 20 mm +/- 0,5 mm

W związku z tolerancjami pianek deklarowanymi przez producenta takie same tolerancje należy przyjąć dla laminatów produkowanych przez firmę Magnetix .

### LAMINOWANIE KLEJOWE W TECHNOLOGII HOT-MELT

#### 1. Zasady świadczenia usług laminowania hot - melt.

- Firma Magnetix świadczy usługi laminowania klejowego typu hot – melt. Maksymalna szerokość robocza wynosi 210cm.
- W przypadku specjalnych wymagań klient określa je na poziomie składania zamówienia.
- W przypadku dostarczenia do laminowania materiałów niestandardowych (z *apreturami, bardzo sztywnych etc.*) proponujemy wykonanie próby w celu weryfikacji parametrów procesu i wyrobu.
- Firma Magnetix nie poddaje kontroli jakościowej i metrażowej dostarczonych materiałów przed wykonaniem usługi. Firma Magnetix nie ponosi odpowiedzialności za wady dostarczonego przez klienta materiału oraz braki metrażowe . W przypadku zauważenia wad w trakcie procesu ,w miarę możliwości informuje o nich zleceniodawcę.
- Firma Magnetix na życzenie klienta może wykonać laboratoryjne badanie laminatu w zakresie grubości oraz siły przylegania.
- W przypadku wykonywania próbnej partii laminatu należy dostarczyć komponenty o minimalnej długości 30 mb ,w przypadku regularnej produkcji minimalne zamówienie to 100mb.
- Ze względu na technologię Hot-Melt, laminat może zostać przewinięty po 72h od zakończenia produkcji. Po przewinięciu na belki oraz kontroli jakościowej laminat jest gotowy do odbioru przez klienta.
- Zbadanie właściwości użytkowania (np.:prania, czyszczenia chemicznego itp.) materiału wielowarstwowego możliwe jest dopiero po całkowitym zszyciu kleju (po ok.10 dniach)

#### 2. Błędy wynikające z klejenia metodą hot - melt.

Parametry procesu i wyrobu kontrolowane są w trakcie produkcji. Dodatkowo po jej zakończeniu laminat jest przeglądany na przewijarkach w celu zaznaczenia błędów laminowania . Szczegółowe parametry wyprodukowanego laminatu są potwierdzane przez nasze wewnętrzne laboratorium. Na życzenie Klienta wystawiamy kartę charakterystyki potwierdzającą wyniki pomiarów.

- „Walec”.** Niedoklejenie materiału na całej szerokości laminatu, odcinek około 40 cm. - Występuje z przyczyn technicznych powodujących zatrzymanie maszyny.
- Dodatkowo** mogą wystąpić błędy wynikające z wadliwości dostarczonych materiałów do procesu laminowania, jak np.: zagniecenia, załamania; ograniczenie siły przylegania na materiałach z apreturami.
- Długość laminatu** może odbiegać od długości dostarczonego materiału +/- 5% ze względu na proces produkcyjny i stosowaną technologię oraz ze względu na różnorodność składu tkaniny lub dzianiny. Zmiany w długości laminatu po procesie technologicznym nie mogą być podstawą reklamacji ani dochodzenia jakichkolwiek roszczeń z tym związanych.

## Usługowy rozkrój materiałów.

1. Rozkrój powierzchniowych materiałów jest wykonywany w sposób automatyczny, wykorzystując komputerowe sterowanie produkcją.
2. Maksymalna dopuszczalna szerokość dostarczanego materiału wynosi 180cm, natomiast maksymalny ciężar belki jaką może obsłużyć automatyczna łagowarka to 80kg.
3. Szczegółowe określenie parametrów rozkroju określa klient przysyłając kartę PARAMETRÓW WYKONANIA ROZKROJU, dostępną w Dziale Obsługi Klienta oraz Dziale Handlowym.
4. Rozkrój może być prowadzony od jednej warstwy do 6cm skompresowanego materiału, gdzie maksymalna wielkość jest określana po przeprowadzeniu próby krojenia.
5. Materiały przed rozkrojem, nie są poddawane procesowi relaksacji. Przy dostarczeniu materiałów dla których wskazana jest relaksacja należy uwzględnić tę informację w zamówieniu. Zminimalizowanie stopnia wykurczu niwelujemy poprzez określenie procentowego dodatku na wykurcz. Jest on oceniany w odniesieniu do jednej belki.
6. Firma Magnetix nie poddaje ocenie jakościowej ani brakowaniu materiałów dostarczonych przez klienta.

## Wyrzewanie - Wytłaczanie W-CZ.

Świadczymy także usługi formowania materiałów (*wyrzewanie, wytłaczanie*) w technologii W-CZ, czyli za pomocą fal wysokiej częstotliwości oraz metodą termiczną.

1. Możliwość zgrzewania różnych materiałów w technologii W-CZ zależy od ich fizycznych właściwości. Oznacza to, że za pomocą tej technologii jedynie niektóre rodzaje tworzyw-materiałów mogą być ze sobą łączone-wytłaczane.
2. Klika pierwszych elementów nie będzie prawidłowo wygrzanych z powodów ustawienia parametrów procesu.
3. Wytłaczanie przy użyciu prądów wysokiej częstotliwości powoduje odpad technologiczny  $\leq 10\%$ , który jest spowodowany m.in. przebiciami. Przy technologii termicznej odpadowość wynosi do 2%.
4. Formatki przeznaczone do wygrzewania muszą być dokładnie wykrojone, za małe elementy będą odrzucane, ponieważ będą powodowały zwarcie między elektrodami. Natomiast za duże nie będą się mieściły w formie.

## Pakowanie

1. Gotowe laminaty są przewijane na belki w stosunku 1:1 (*długość belki = długość dostarczonego materiału, uwzględniając stratę procesową*) wykorzystując tuleje dostarczone z surowcem, oraz pakowane w czarną folię regranulowaną.
2. Każda belka dodatkowo zaopatrzona jest w etykietę zawierającą szereg informacji pozwalających na jej identyfikację.
3. Klient ma prawo określić wymagane długości belek i sposób oznaczania błędów (*jako dodatkowa usługa - dodatkowo płatne*).

## Zasady reklamacji

1. Ewentualne reklamacje rozpatrywane są wyłącznie po okazaniu wadliwego laminatu nie poddanemu dalszej obróbce oraz przekazaniu danych z etykiety identyfikacyjnej w celu sporządzenia protokołu reklamacyjnego.
2. Reklamacje dotyczące wadliwego wykonania usługi należy zgłosić nie później niż w przeciągu 14 dni od daty odbioru towaru.
3. Termin rozpatrzenia reklamacji przez dział jakości wynosi do 14dni, od dnia wpłynięcia reklamacji.
4. Firma Magnetix nie ponosi odpowiedzialności za sposób transportowania towaru (*z wyłączeniem transportu własnego*) oraz jego składowania po opuszczeniu naszego magazynu. Mają one wpływ na cechy fizyczne laminatu oraz jego późniejszy wygląd.
5. W przypadku wykonania niepełnowartościowego produktu reklamujący ma prawo żądać doprowadzenia towaru do zgodności z umową, zwrotu zapłaconej faktury lub obniżenia zapłaconej ceny. W przypadku niemożliwości wykonania poprawy usługi oraz niezainteresowania reklamującego zwrotem zapłaconej faktury firma Magnetix ponosi odpowiedzialność za powierzony materiał do wysokości jego wartości na podstawie przekazanej faktury VAT.
6. Próby nie podlegają reklamacji.

## Regulamin płatności

1. Płatności dokonywane będą na podstawie wystawionej zaraz po wykonaniu usługi faktury Vat wystawionej przez Magnetix-Gorszwa Sp. Jawna.
2. Faktura VAT stanowi jednocześnie wezwanie do zapłaty. Zostaje przekazana osobiście, wysłana listem zwykłym zostaje wysłana drogą elektroniczną po realizacji zamówienia. Faktura VAT określa sprzedawcę i nabywcę, termin i sposób zapłaty, ilość i ceny zamówionej usługi.
3. Do ceny towaru na fakturze VAT doliczany jest podatek od towarów i usług (VAT) zgodnie z obowiązującymi stawkami.
4. W przypadku zagubienia faktury VAT z winy klienta, nie zwalnia go to z obowiązku zapłaty za towar na podstawie wysłanej drogą e-mail lub faksem faktury VAT.
5. Nowi Klienci mają obowiązek dokonania płatności za pierwsze dwa złożone zamówienia gotówką lub dokonania przedpłaty w wysokości określonej na podstawie Faktury VAT Pro Forma. Forma płatności zostanie indywidualnie ustalona z firmą Magnetix i potwierdzona na fakturze VAT. Płatność za kolejne zamówienia będzie uregulowana na podstawie procedury przyznania limitu kupieckiego. Limit kupiecki przyznany będzie po przedstawieniu przez Klienta stosownych dokumentów potwierdzających prowadzenie działalności gospodarczej (*NIP, Regon, KRS lub wpis do Ewidencji Działalności Gospodarczej, oraz numer konta z którego będą dokonywane przelewy*).
6. Nieuiszczenie płatności w ustalonym terminie bądź też notoryczne spóźnianie się z zapłatą za zamówiony towar skutkuje automatyczną blokadą sprzedaży. Po upływie 30 dni od daty blokady wierzytelność wynikająca z Faktury VAT zostanie skierowana na drogę egzekucji. Od tego momentu naliczane zostają ustawowe odsetki za każdy dzień opóźnienia aż do dnia całoś-witego uregulowania należności.
7. Zapłata za usługę może być dokonana przelewem na konto Magnetix-Gorszwa sp. Jawna w Banku BNP Paribas nr konta: PL 26 1600 1143 0003 0601 8503 6001, lub gotówką w siedzibie Magnetix-Gorszwa sp. Jawna, lub przy odbiorze przesyłki.

## Magazynowanie

1. Po wykonaniu usługi, Klient ma obowiązek odebrać gotowy produkt w ciągu 10 dni roboczych od zakończenia procesu produkcyjnego.
2. W przypadku przekroczenia tego terminu, za każdy dzień pozostawiania gotowego produktu na magazynie wyrobów gotowych w Magnetix, klient będzie obciążony opłatą za magazynowanie w wysokości 0,01 PLN za 1mb produktu za każdy dzień kalendarzowy.

## Aktualizacje

Aktualna wersja dokumentu jest dostępna pod adresem:  
[http://www.magnetix-lamination.com/D5\\_P-DH-1.pdf](http://www.magnetix-lamination.com/D5_P-DH-1.pdf)