A/IP/002/07/24 – WYMAGANIA DLA DOSTAW WYROBÓW HUTNICZYCH I INNYCH SUROWCÓW

Wydanie 1 z dnia 18.07.2024

1. CEL INSTRUKCJI Celem instrukcji jest określenie wymagań technicznych i jakościowych dla dostaw wyrobów hutniczych do firm AMSTAL Sp. z o.o., ZPUH AMSTAL, ZPUH EURO-WENT, ZP KRATEX oraz do innych lokalizacji, które zostaną wskazane przez w/w firmy.

2. ZAKRES OBOWIĄZYWANIA Zapisy niniejszej instrukcji mają zastosowanie przy sporządzaniu i składaniu zamówień na wyroby hutnicze u wybranych / wskazanych dostawców, realizacji tych zamówień, w tym kompletowaniu, przygotowaniu do transportu, załadunku i realizacji dostaw wyrobów hutniczych, a także przy rozładunku i przyjęciu do magazynu dostaw wyrobów hutniczych do firm AMSTAL Sp. z o.o., ZPUH AMSTAL, ZPUH EURO-WENT, ZP KRATEX oraz do innych lokalizacji, które zostaną wskazane przez w/w firmy.

3. TERMINY I DEFINICJE

Atest materiałowy – dokument sporządzony przez producenta towaru, zwłaszcza wyrobu hutniczego, poświadczający wykonanie tego wyrobu zgodnie z przyjętymi normami. Atest materiałowy dla wyrobu hutniczego powinien zawierać:
A) Nazwę producenta / wytwórcy,
B) Nazwę bezpośredniego podmiotu zamawiającego,
C) Numer atestu,
D) Datę i numer zamówienia,
E) Znak / opis gatunku materiału,
F) Ilość, wymiar i masę wytworzonego wyrobu,
G) Numer wytopu lub numer partii produkcyjnej,
H) Skład chemiczny wytopu,
I) Wynik wszystkich badań przewidzianych normami oraz numery zastosowanych norm,
J) Aprobatę kontroli jakościowej producenta / wytwórcy.

UWAGA – w przypadku, gdy na ateście materiałowym zebrane są różne gatunki, grubości, partie produkcyjne lub numery wytopów, Dostawca musi oznaczyć na ateście lub wskazać na dokumencie dostawy konkretny (-a) wytop / partię materiału, który (-a) został (-a) w danej dostawie dostarczony (-a).

Dostawa – przemieszczenie (przepływ) ściśle określonej partii towaru od Dostawcy do zamawiającego; – etap realizacji zamówienia na wyrób hutniczy, w którym zamawiający fizycznie otrzymuje / przejmuje zamówiony towar od Dostawcy.

Dostawca – kontrahent (producent, hurtownia, centrum serwisowe), który dostarcza – realizuje zamówienie na towar / usługę.

Dowód dostawy – dokument, który służy jako potwierdzenie, że towar fizycznie został dostarczony do odbiorcy. Dokument zgodnie z wymaganiami AMSTAL powinien zawierać:
A) nr zamówienia AMSTAL,
B) nr identyfikacyjny / nr katalogowy / opis dostarczanego towaru,
C) znak / opis gatunku materiału,
D) ilość / długość dostarczanego towaru,
E) wagę dostarczanego towaru (netto / brutto),
F) nr wytopu / nr paczki / nr partii produkcyjnej,
G) w przypadku dostawy danego towaru w kilku paczkach na dokumencie dostawy każda paczka powinna być wpisana jako osobna linia,
H) osobno wyszczególnione opakowania, jeżeli dostawa jest na opakowaniach płatnych lub zwrotnych,
I) dane kontaktowe do osoby odpowiedzialnej po stronie Dostawcy.

Etykieta materiałowa – przywieszka lub naklejka informacyjna / identyfikacyjna dla dostarczonego towaru, która zgodnie z wymaganiami AMSTAL powinna zawierać informacje:
A) nazwa Dostawcy,
B) gatunek materiału,
C) wymiary charakterystyczne towaru,
D) waga towaru netto / brutto,
E) ilość towaru,
F) nr wytopu,
G) nr paczki,
H) opcjonalnie – datę cięcia materiału na arkusze / formatki / odcinki.
Etykieta materiałowa musi być umieszczona na dostarczonym towarze w sposób nieinwazyjny – czyli taki, który nie uszkodzi dostarczonego towaru.

UWAGA – etykieta materiałowa zgodnie z wymaganiami AMSTAL jest obowiązkową identyfikacją w dostawie dla wszystkich wyrobów hutniczych.

Odbiorca – kontrahent, który złożył zamówienie i dla którego dostawca dostarcza zgodnie z ustaleniami zamówiony towar / usługę.

Potwierdzenie zamówienia – wystawione przez Dostawcę w formie pisemnej lub elektronicznej potwierdzenie, które – w odniesieniu do zamówienia na wyrób hutniczy – powinno zawierać następujące informacje:
A) rodzaj i gatunek zamówionego wyrobu hutniczego,
B) wymiary charakterystyczne zamówionego wyrobu hutniczego,
C) ilość i/lub wagę zamówionego wyrobu hutniczego,
D) cenę i wartość zamówionego wyrobu hutniczego,
E) termin realizacji zamówienia,
F) ogólne warunki dostawy,
G) miejsce dostawy,
H) formę i termin płatności,
I) inne informacje istotne dla realizacji złożonego zamówienia.
Potwierdzenie zamówienia jest potwierdzeniem zawarcia umowy, która wiąże Dostawcę z zamawiającym w zakresie dostarczenia określonego towaru / usługi.

Sposób dostawy – reguły dostawy przyjęte wg ogólnie obowiązujących standardów Incoterms. W zależności od potrzeb AMSTAL zastrzega sobie możliwość określenia w zamówieniu dodatkowych wytycznych dotyczących sposobu dostawy wyrobów hutniczych, takich jak rodzaj środka transportu, sposób ułożenia i/lub zabezpieczenia ładunku w transporcie, itp.

Sposób pakowania – umieszczenie artykułu w opakowaniu chroniącym go przed działaniem czynników zewnętrznych, a także nadanie mu określonej formy przestrzennej. W zależności od potrzeb AMSTAL zastrzega sobie możliwość określenia w zamówieniu dodatkowych wytycznych dotyczących sposobu pakowania wyrobów hutniczych, takich jak użyte do pakowania materiały, sposób ułożenia i/lub spięcia wyrobu na palecie lub w paczce, itp.

Sposób rozładunku – jedno z zadań realizowanych przy przyjmowaniu towarów. Rozładunek następuje z wykorzystaniem posiadanych środków transportu wewnętrznego i urządzeń przeładunkowych (np. wózków, podnośników, suwnic, ramp) do wymagań danego towaru. W zależności od potrzeb AMSTAL zastrzega sobie możliwość określenia w zamówieniu dodatkowych wytycznych dotyczących sposobu rozładunku wyrobów hutniczych, takich jak rodzaj środka transportu wewnętrznego, który będzie użyty do rozładunku danej dostawy, sposób dostępu i/lub kierunek rozładunku (od góry, od boku, od tyłu, z lewej, z prawej), itp.

Wada jawna – wada materiału, która może być stwierdzona w momencie dostawy i/lub tuż po dostawie po dokładnym sprawdzeniu nieprzetworzonego materiału.

Wada ukryta – wada materiału, której nie można stwierdzić po dokładnym obejrzeniu nowego produktu, a która ujawnia się podczas realizacji procesów przerobu materiału i/lub podczas użytkowania wyrobu, który powstał z danego materiału.

Wymagania – zbiór cech określonych normami lub umowami, które musi spełniać towar / usługa, aby uzyskać zatwierdzenie.

Wyrób hutniczy – produkt i/lub komponent wytworzony z metalu i/lub stopów metali, produkowany przez huty i zakłady metalurgiczne w procesie wytapiania/przetwarzania rud żelaza oraz metali nieżelaznych, w tym cynku, ołowiu, miedzi i aluminium. Wyroby hutnicze produkowane są w postaci blach, taśm, prętów, płaskowników, drutów, rur i profili oraz kształtowników.

Wyrób hutniczy wstępnie przetworzony / prefabrykowany do wymagań zamawiającego – wyrób hutniczy poddany wstępnej przeróbce w centrum serwisowym – np. cięcie z kręgów na arkusze, ciecie do formatek, cięcie na odcinki, perforowanie, derenowanie, fazowanie, obróbka powierzchni, powlekanie, foliowanie, itp.

Zamawiający – podmiot dokonujący zakupu towaru / usługi na rzecz własnej konsumpcji lub w celu dalszego przetworzenia / dystrybucji. Dla potrzeb niniejszej instrukcji określenie „Zamawiający" odnosi się do firm: AMSTAL Sp. z o.o., ZPUH AMSTAL, ZPUH EURO-WENT, ZP KRATEX, zwanych jako AMSTAL.

Zamówienie – wystawione przez zamawiającego zlecenie dostarczenia towaru lub wykonania usługi, najczęściej składane w formie pisemnej lub elektronicznej, które – w odniesieniu do zamówienia na wyrób hutniczy – powinno zawierać następujące informacje:
A) nazwę zamawiającego,
B) nazwę dostawcy, do którego składane jest zamówienie,
C) rodzaj i gatunek zamawianego wyrobu hutniczego,
D) wymiary charakterystyczne zamawianego wyrobu hutniczego,
E) stan wykończenia/zabezpieczenia powierzchni zamawianego wyrobu hutniczego,
F) normy asortymentowe i jakościowe i/lub inne wymagania jakościowe dla zamawianego wyrobu hutniczego,
G) zamawianą ilość i/lub wagę wyrobu hutniczego,
H) ustaloną cenę i wartość zamówionego wyrobu hutniczego,
I) formę i termin płatności,
J) wymagany termin dostawy (realizacji zamówienia),
K) miejsce dostawy,
L) dla niestandardowych wyrobów sposób pakowania, dostawy i rozładunku,
M) wymagane dokumenty dostawy,
N) inne informacje istotne dla realizacji składanego zamówienia.

4. SZCZEGÓŁOWE ZASADY POSTĘPOWANIA

4.1. Wymagania ogólne dotyczące dostaw wyrobów hutniczych:
• Zamówienie na dostawę wyrobu hutniczego składane jest do wybranego / wskazanego dostawcy na podstawie oferty sprzedaży, obowiązującej umowy lub na podstawie wywołania z zakontraktowanych stanów.
• Po złożeniu zamówienia wybrany / wskazany dostawca przesyła potwierdzenie zamówienia.
• W przypadku zmian w odniesieniu do przesłanego potwierdzenia zamówienia dostawca zobowiązany jest poinformować AMSTAL o zaistniałych zmianach i na bieżąco informować o aktualnym statusie zamówienia, etapie dostawy oraz ewentualnych problemach logistycznych.
• Czas fizycznej dostawy / rozładunku wyrobów hutniczych do / w AMSTAL wyznaczony jest dla wszystkich dostawców na dni od poniedziałku do piątku i godziny od 6:00 do 14:00.
Dostawa w innych dniach tygodnia – sobota / niedziela – nie jest możliwa.
Dostawa w innych godzinach jest możliwa tylko po wcześniejszym zgłoszeniu (do godziny 12:00 w dniu dostawy lub 1 dzień wcześniej) telefonicznym lub mailowym.
Dostawa w innym terminie / czasie niż wskazany lub uzgodniony nie będzie rozładowana.
• Dostarczane wyroby hutnicze powinny być zgodne z:
A) zamówieniem oraz towarzyszącym dokumentem dostawy,
B) określoną dla danego wyrobu specyfikacją techniczną,
C) obowiązującymi normami i standardami jakościowymi na wykonanie wyrobu, wymagania wymiarowe, kształtu i estetyczne,
D) obowiązującymi normami i standardami jakościowymi na stan wyrobu w dostawie,
E) obowiązującymi normami i standardami w zakresie bezpieczeństwa, środowiskowym i innych regulacji dotyczących dopuszczenia materiału do obrotu handlowego.
• Dla dostarczanych wyrobów hutniczych konieczne jest dostarczenie atestu materiałowego. Dostarczenie atestu materiałowego powinno nastąpić przed lub w dniu dostawy danego wyrobu hutniczego. Preferowane jest dostarczenie atestu materiałowego w wersji elektronicznej na adres mailowy atesty@amstal.pl ; opcjonalnie atest może być dostarczony w wersji papierowej wraz z dokumentem WZ / DD/ listem przewozowym.
UWAGA – w przypadku, gdy w ateście materiałowym zebrane są różne gatunki, grubości, partie produkcyjne lub numery wytopów, Dostawca musi oznaczyć na ateście konkretny materiał, który został w danej dostawie dostarczony.
• Dostarczane wyroby hutnicze muszą być identyfikowalne w momencie dostawy. Każdy rodzaj, gatunek i grubość dostarczonego wyrobu musi być transportowany(-a) na osobnej palecie (jako osobna paczka) i musi posiadać nieinwazyjną etykietę materiałową (przywieszkę) zawierającą wymagane informacje (określone w definicji etykiety materiałowej).
• Dokumentacja towarzysząca dostawie powinna być skompletowana stosownie do obowiązujących standardów i zawierać:
A) obowiązkowo – dokument WZ / DD / list przewozowy,
B) obowiązkowo – atest materiałowy – chyba że zostanie dostarczony tego samego dnia w wersji elektronicznej,
C) opcjonalnie – fakturę.
• W określonych przypadkach powinna istnieć możliwość przeprowadzania kontroli jakości na miejscu (na samochodzie) w momencie dostawy, aby zweryfikować zgodność z wymaganiami.
• Dostarczane wyroby hutnicze powinny być odpowiednio zabezpieczone przed mechanicznymi uszkodzeniami podczas transportu. (Szczegółowe wymagania dotyczące zabezpieczeń dla poszczególnych materiałów w dalszej części dokumentu).
• Zachęcamy do zabezpieczania dostaw za pomocą materiałów pochodzących lub zdatnych do recyklingu oraz informowania o możliwościach ponownego wykorzystania surowców.
• Transport wyrobów hutniczych powinien odbywać się specjalnie przygotowanym do tego celu środkiem transportu ułatwiającym bezusterkowy załadunek i rozładunek przewożonego wyrobu.
• Środek transportu powinien posiadać skrzynię ładunkową o długości dostosowanej do długości przewożonego wyrobu.
• Podczas transportu należy bezwzględnie zabezpieczyć przewożone wyroby przed ich przesuwaniem. Właściwe zabezpieczenie wyrobów na czas transportu pozwoli uniknąć uszkodzeń mechanicznych oraz uszkodzeń powierzchni i / lub powłok.
• Osoby pracujące z danym rodzajem wyrobu hutniczego powinny być przeszkolone z obchodzenia się z wyrobem oraz ze znajomości specyfiki danego rodzaju wyrobu.
• W celu uniknięcia deformacji wyroby hutnicze muszą być przechowywane i transportowane w pozycji na płasko.
• Dostarczany wyrób hutniczy musi być umieszczony na odpowiednio dostosowanych paletach o rozmiarach dostosowanych do rodzaju wyrobu hutniczego. W przypadku dostawy blach w arkuszach niedopuszczane jest by materiał wystawał poza brzegi palety.
• W przypadku naczep nie osłoniętych przed opadami atmosferycznymi, należy unikać transportu wyrobów podatnych na korozję w skrajnych warunkach atmosferycznych, takich jak silne opady deszczu, śniegu czy burze.
• W niektórych uzasadnionych przypadkach na życzenie AMSTAL wymagane będzie przesłanie dokumentacji fotograficznej wyrobów hutniczych przed ich zamówieniem / dostawą.
• AMSTAL dokonuje wewnętrznej inspekcji dostarczonych towarów i usług na podstawie własnych procedur i wymagań jakościowych i rezerwuje sobie prawo do określenia wymagań jakościowych innych niż te, które wynikają z powszechnie stosowanych norm i standardów na dostawy towarów i usług.
• Każdy dostarczany wyrób w momencie dostawy poddawany jest kontroli:
A) zgodności z zamówieniem i z dokumentacją dostawy,
B) zgodności wymiarowej,
C) zgodności z atestem materiałowym,
D) zgodności wizualnej na obecność ognisk korozji, wżerów i wtrąceń, zacieków, zarysowań, uszkodzeń mechanicznych, deformacji, itp.,
E) zgodności wymagań jakościowych dotyczących krawędzi cięcia.
• W przypadku dostarczenia wyrobów z wadami, wady te będą klasyfikowane ze względu na znaczenie, przyczynę wystąpienia i miejsce powstania wady.
• W zależności od znaczenia wady, wyroby będą podlegały dopuszczeniu, wymianie lub zwrotowi. W przypadku, gdy możliwe będzie dopuszczenie wyrobu z wadą, na taki wyrób AMSTAL będzie wnioskować do Dostawcy o obniżenie ceny sprzedaży – proporcjonalnie do występującej wady.
• Wady powstałe w wyniku przetworzenia / prefabrykowania / magazynowania / transportu wyrobu u / od Dostawcy (w hurtowniach, centrach serwisowych) nie podlegają pod normy na wyroby pierwotne.
4.2. Wymagania szczegółowe dotyczące jakości, transportu i postępowania z wyrobami aluminiowymi, ocynkowanymi, alucynkowymi oraz powlekanymi powłokami organicznymi.
• Wyroby w magazynie u Dostawcy powinny być przechowywane w sposób sprzyjający minimalizacji kontaktu z wilgocią, olejami, substancjami chemicznymi i innymi czynnikami mogącymi wpływać na jakość wyrobów i powłok. Należy również ograniczyć do minimum prawdopodobieństwo zachodzenia procesów utleniających na wyrobach i powłokach.
• Wyroby powlekane powinny spełniać standardy jakości dla powłok, takie jak właściwy rodzaj powłoki, grubość warstwy powłoki, jednolitość powłoki, odporność na korozję, a w szczególnych przypadkach także standardy dotyczące adhezji i koloru powłoki.
• Wymagane jest utrzymywanie warunków transportu zgodnych z zaleceniami dla danego rodzaju wyrobu w celu minimalizacja ryzyka korozji, utleniania i uszkodzeń mechanicznych wyrobów i powłok.
4.3. Wymagania szczegółowe dotyczące jakości, transportu i postępowania z wyrobami nierdzewnymi.
• Wyroby nierdzewne w magazynie u Dostawcy powinny być przechowywane w sposób sprzyjający minimalizacji kontaktu z innymi metalami, wilgocią, substancjami chemicznymi i czynnikami, które mogą wpływać na ich jakość.
• Wymagane jest aby powierzchnia i krawędzi dostarczanych wyrobów nierdzewnych była jednolita i nie posiadała widocznych wad.
• Należy zapewnić na czas transportu ochronę powierzchni wyrobów przed zarysowaniami, zaciekami, plamami czy innymi defektami, w tym również przed kontaktem z innymi metalami.
• Wymagane jest by osoby manipulujące materiałem posiadały rękawice ochronne.
4.4. Wymagania szczegółowe dotyczące jakości, transportu i postępowania z wyrobami ze stali węglowej.
• Wyroby ze stali węglowej w magazynie u Dostawcy powinny być przechowywane w sposób sprzyjający minimalizacji kontaktu z wilgocią, substancjami chemicznymi i czynnikami, które mogą wpływać na ich jakość.
• Wymagane jest zastosowanie odpowiednich zabezpieczeń podczas transportu zgodnych z zaleceniami dla wyrobów ze stali węglowej, aby minimalizować ryzyko mechanicznych uszkodzeń mogących zwiększyć i tak wysoką podatność stali węglowej na korozję.
4.5. Wymagania szczegółowe dotyczące jakości, transportu i postępowania z rurami, profilami i kształtownikami.
• Rury, profile i kształtowniki powinny być odpowiednio zabezpieczone przed uszkodzeniami, deformacjami i przemieszczaniem się podczas transportu.
• Zabezpieczenie dostarczanych wyrobów musi spełniać wymogi ochrony przed wilgocią i substancjami agresywnymi mogącymi wywołać korozję lub uszkodzenia powierzchni.
• W przypadku gdy dostarczany wyrób wykonany jest z gatunków stali lub innych metali podatnych na korozję wymagane jest aby transport i wcześniejsze składowanie odbywało się w warunkach minimalizujących kontakt z wilgocią oraz szanse na duże wahania temperatur sprzyjające wykraplaniu się wilgoci na powierzchni stali.
4.6. Wymagania szczegółowe dotyczące jakości, transportu i postępowania z wyrobami wykonanymi z tworzyw sztucznych.
• Wyroby wykonane z tworzyw sztucznych w magazynie u Dostawcy powinny być przechowywane w sposób sprzyjający minimalizacji kontaktu z wilgocią, olejami, substancjami chemicznymi i innymi czynnikami mogącymi wpływać na jakość wyrobów. Należy również ograniczyć do minimum wpływ czynników atmosferycznych, zwłaszcza temperatury, na możliwość zachodzenia procesów powodujących deformację wyrobów.
• Wymagane jest zastosowanie odpowiednich zabezpieczeń podczas transportu zgodnych z zaleceniami dla wyrobów wykonanych z tworzyw sztucznych, aby minimalizować ryzyko mechanicznych uszkodzeń i deformacji pod wpływem działania sił i niekorzystnej temperatury.
4.7. Wytyczne dotyczące wad wyrobów hutniczych.
Niedopuszczalne wady wyrobów w stanie dostawy – jawne i niejawne:
• Wady wymiarowe, niezgodności wymiarów i parametrów geometrycznych: niezgodności mierzalnych parametrów wyrobów, takich jak grubość, liniowe wymiary gabarytowe, liniowe wymiary przekrojów, wymiary kątowe, zależności geometryczne i inne mierzalne parametry będące poza tolerancją wymiarową, w tym również błędy grubości powłoki dla wyrobów powlekanych powłokami ochronnymi.
• Korozja, ogniska korozji, zendra hutnicza, wżery: wady powstałe w procesie utleniania metalu w wyniku reakcji chemicznych, fizycznych lub środowiskowych; warstwa stopionych tlenków metali powstałych w czasie obróbki termicznej stali. Skutki: pogorszenie lub utrata własności wytrzymałościowych / mechanicznych, pogorszenie estetyki, konieczność realizowania dodatkowych procesów w celu usunięcia wady.
• Wżery, wtrącenia, zawalcowania, zanieczyszczenia: ciała obce wwalcowane w procesie wytwarzania w powierzchnię wyrobu hutniczego.
• Zacieki: wady powstałe w wyniku nieprawidłowego składowania / magazynowania / transportu wyrobów. Wady te mogą w istotny sposób wpływać na własności mechaniczne i wytrzymałościowe wyrobu, ale przede wszystkim mają istotny wpływ na własności estetyczne wyrobów oraz na możliwość równomiernego nakładania powłok ochronnych na wyrób.
• Utwardzenie powierzchni: wada powstała na zewnętrznej warstwie wyrobu w wyniku zbyt długiego sezonowania lub niewłaściwego składowania wyrobu w magazynie. Wada ujawnia się dopiero w procesach przerobu wyrobu w postaci pęknięć lub nierównomiernych uszkodzeń powierzchni, np. pęknięcia w operacji gięcia / felcowania blachy.
• Pęknięcia, zarysowania, zerwania ciągłości powierzchni: mogą być efektem występowania nadmiernego naprężenia materiału, wady materiałowej, nieprawidłowego procesu wytwarzania, obróbki, składowania, transportowania.
• Uszkodzenia mechaniczne, wgniecenia, otarcia: wady powstałe w skutek uderzenia wyrobów między sobą lub uderzenia w wyrób elementami urządzeń transportowych, lub powstałe wskutek kontaktu z pasami / klamrami spinającymi wyroby.
• Deformacje, skręcenia, odkształcenia geometryczne: powstałe w wyniku błędów w procesach wytwarzania / formowania wyrobów lub błędów w procesach logistycznych, magazynowych, transportowych – nienaturalne odkształcenia lub zniekształcenia wyrobu, utrata wymiarów wyrobu, utrata geometrii wyrobu.
• Odbicia narzędzi walcowniczych lub obróbczych, odbicia docisków: widoczne na powierzchni ślady narzędzi lub deformacje wyrobu powstałe w wyniku kontaktu z narzędziami – wady najczęściej regularnie powtarzające się na wyrobie, lub na kilku kolejnych sztukach wyrobu. Skutki: utrata płaskości / kształtu / geometrii wyrobu.
• Miejsca łączeń, spoiny, szwy: wady powstałe w wyniku łączenia dwóch odcinków wyrobu w jeden.
• Utrata ciągłości materiału, zerwania szwu, błąd położenia szwu: wady występujące głównie na profilach i rurach ze szwem – wady powstałe w wyniku błędów w procesie wytwarzania / formowania wyrobów na szwach zamykających kształt wyrobu.
• Błędy krawędzi odcięcia: wady mechaniczne oraz chemiczne, powstałe na krawędziach odcięcia wyrobu wskutek użycia wadliwych lub niewłaściwych metod i / lub narzędzi do formowania odcinków handlowych wyrobów.
• Pory i przetłoczenia: wady powierzchni, które powstają w procesach walcowania, odlewania lub formowania wyrobu.
• Nierównomierna struktura: wada powstała wskutek błędów w procesach wytwarzania wyrobów hutniczych (błędy składu chemicznego, błędy parametrów w procesie odlewania), np. niejednolite ziarna metalu – może prowadzić do obniżenia wytrzymałości i trwałości wyrobu oraz do utraty kształtu i geometrii wyrobu. Wada może się ujawniać dopiero w procesach przerobu wyrobu w postaci nierównomiernych ubytków materiału w procesach obróbki mechanicznej lub strumieniowo-ściernej.
• Nierównomierność powierzchni: Nierówności powierzchni, takie jak wgniecenia, zadrapania lub nierówności, mogą prowadzić do problemów z montażem lub eksploatacją wyrobu.
• Błędy powłoki ochronnej: W przypadku wyrobów pokrytych powłoką ochronną, taką jak farba lub powłoki galwaniczne, uszkodzenia lub nierównomierna aplikacja powłoki mogą prowadzić do korozji i degradacji wyrobu.
• Błędy obróbki strumieniowo-ściernej: wady na wyrobach zamawianych w formie śrutowanej – błędy doboru środka ściernego, błędy pominięcia obszarów lub błędy nadmiernego wykonania obróbki.
• Inne wady materiałowe: Występowanie wad materiałowych, takich jak mikropęknięcia, nadmierne węglikowanie w stali, nadmierne ziarna w aluminium, może być wynikiem niewłaściwej obróbki cieplnej lub niewłaściwego składu chemicznego
Dopuszczenie materiałów z innymi, nie wymienionymi powyżej wadami rozstrzygane będzie w trakcie kontroli przy dostawie.
4.8. Wymagania ogólne na usługi dla wyrobów hutniczych takich jak prostowanie, uwalnianie naprężeń, śrutowanie, szlifowanie, polerowanie, powlekanie, wykończenie powierzchni, foliowanie, itp.
• Usługi powinny być świadczone zgodnie z odpowiednimi normami branżowymi, przepisami bezpieczeństwa oraz innymi wymogami regulacyjnymi.
• Zapewnienie wysokiej jakości w każdym etapie procesu, począwszy od przygotowania materiałów, aż po finalne wykończenie.
• Usługi powinny być wykonywane z dużą dokładnością i precyzją, aby spełnić oczekiwania co do wyglądu, wymiarów i funkcjonalności wyrobów.
• Dokładne oczyszczenie i przygotowanie powierzchni przed procesami takimi jak szlifowanie, polerowanie czy powlekanie, aby zapewnić trwałe i oczekiwane rezultaty.
• Stosowanie odpowiednich materiałów, narzędzi i technik w zależności od rodzaju wyrobu hutniczego oraz oczekiwanego efektu końcowego.
• Regularna kontrola jakości podczas różnych etapów procesu, aby wykryć ewentualne defekty lub niedociągnięcia i podjąć odpowiednie działania korygujące.
• Indywidualne podejście do każdego zlecenia, uwzględniające specyficzne wymagania i preferencje klienta.
• Dla wyrobu, na którym wykonano usługę zgodnie z zamówieniem wymagane jest dostarczenie dokumentu w formie świadectwa / atestu / certyfikatu, na którym będzie potwierdzone wykonanie usługi, w tym zgodność wykonanej usługi z normami branżowymi i / lub innymi wymaganiami.
• Dostarczenie wymaganego dokumentu powinno nastąpić przed lub w dniu dostawy danego wyrobu hutniczego. Preferowane jest dostarczenie dokumentu w wersji elektronicznej na adres mailowy atesty@amstal.pl ; opcjonalnie dokument może być dostarczony w wersji papierowej wraz z dokumentem WZ / DD / listem przewozowym.
• Utrzymywanie odpowiedniej dokumentacji dotyczącej procesu realizacji usługi, w tym materiałów użytych, etapów przetwarzania, kontroli jakości i wyników.
• Zapewnienie terminowej realizacji usługi oraz dostępność dla klientów w celu uzyskania informacji i wsparcia technicznego.
• Szybka reakcja na ewentualne reklamacje oraz podjęcie działań poprawczych w celu rozwiązania problemów i zapobieżenia ich powtórzeniu.
4.9. Podstawy i wymagania dotyczące składania i rozpatrywania reklamacji.
• Podstawą do złożenia reklamacji przez AMSTAL jest wystąpienie wady w dostarczonym wyrobie hutniczym i /lub niespełnienie przez Dostawcę wymagania określonego w niniejszej instrukcji.
• W momencie wystąpienia podstawy do złożenia reklamacji procedowaniu podlega cała partia i/lub dostawa wyrobu, na którym wystąpiła niezgodność / wada / niespełnienie wymagań.
• Złożenie reklamacji na dostarczony wyrób hutniczy, w którym stwierdzono niezgodność następuje drogą elektroniczną (mailem) zwykłym zgłoszeniem mailem (bez formularza) lub z zastosowaniem formularza nr A/PZ/06/F04.
• Dostawca w ciągu 2 dni roboczych od daty złożenia reklamacji potwierdza otrzymanie reklamacji do rozpatrzenia oraz informuje o podjęciu działań natychmiastowych w związku z zaistniałym problemem. Jako działania natychmiastowe oczekiwane są:
A) Wymiana towaru na nowy (pochodzący z innej partii produkcyjnej lub od innego producenta),
B) Informacja o braku możliwości wymiany towaru.
• Dostawca w ciągu 10 dni roboczych od daty złożenia reklamacji informuje o wyniku rozpatrzenia złożonej reklamacji.
• W szczególnych przypadkach firma AMSTAL będzie wymagała sporządzenia raportu 8D dla złożonej reklamacji.
• W przypadku nie dotrzymania w/w terminów firma AMSTAL może skierować zaistniałą sytuację do wybranej Kancelarii Prawnej, która dalej w imieniu AMSTAL będzie prowadziła postępowanie reklamacyjne.
4.10. Ocena Dostawców.
W celu spełnienia wymagań normy ISO 9001 firma AMSTAL prowadzi cykliczną ocenę Dostawców zgodnie z przyjętymi standardami. W procesie oceny Dostawców będą brane pod uwagę następujące czynniki:
• Kompletność dostaw,
• Niezawodność dostaw,
• Jakość dostaw,
• PPM ilościowy,
• PPM tonażowy,
• Terminowość dostaw,
• Zgodność dostaw z wymaganiami AMSTAL,
• Ogólna ocena współpracy,
• Certyfikaty posiadane przez Dostawcę,
• Warunki fakturowe,
• Dostępność towaru / usługi,
• Asortyment,
• Ogólna ocena kosztów.
Na podstawie wyników oceny Dostawców będzie sporządzana lista kwalifikacji Dostawców.
Raport z oceny Dostawców zostanie dostarczony do stron zainteresowanych w formie elektronicznej. W raporcie zostaną przedstawione wyniki oceny oraz zalecenia do podjęcia działań w celu rozwoju / podtrzymania współpracy. Wyniki oceny mogą być również podstawą do rekomendacji dla Kontrahentów AMSTAL.
AMSTAL nie prowadzi regularnych audytów Dostawców wyrobów hutniczych i innych surowców, jednak w szczególnych przypadkach na podstawie wyników oceny Dostawców AMSTAL może wystąpić z propozycją przeprowadzenia audytu u Dostawcy w celu weryfikacji wyników oceny i uzgodnienia działań korygujących i zapobiegawczych.
4.11. Normy na wyroby hutnicze i inne surowce.
Ogólne normy materiałowe i wymiarowe dla poszczególnych wyrobów i surowców zestawiono w tabeli nr 1.
Tabela 1. Normy ogólne dla dostarczanych wyrobów hutniczych i innych surowców.

Wyrób hutniczy	Norma materiałowa	Norma wymiarowa
BLACHY ALUMINIUM	EN 485-1+2 -> GATUNKI EN 515 -> STANY UTWARDZENIA EN 573-3 -> GATUNKI, SKŁADY CHEM., WŁASNOŚCI EN 573-4 -> RODZAJE WYROBÓW	EN 485-3 -> G-WALCOWANE EN 485-4 -> Z-WALCOWANE
BLACHY - STALE NIERDZEWNE	EN 10088	EN 10029 -> G-WALCOWANE BLACHY O GRUBOŚCI ≥ 3 MM EN 10048 -> G-WALCOWANE TAŚMY EN 10051 -> G-WALCOWANE BLACHY ODLEWANE W SPOSÓB CIĄGŁY EN ISO 9445 -> Z-WALCOWANE BLACHY EN 10140 -> Z-WALCOWANE TAŚMY
BLACHY - OCYNKI I INNE POWŁOKI	EN 10346	EN 10143
BLACHY Z-WALCOWANE	EN 10130	EN 10131
BLACHY G-WALCOWANE DO FORMOWANIA NA ZIMNO	EN 10111	EN 10051
BLACHY G-WALCOWANE	EN 10025-2	EN 10051
BLACHY G-WALCOWANE O PODWYŻSZONEJ GRANICY PLASTYCZNOŚCI - DO FORMOWANIA NA ZIMNO	EN 10149-2	EN 10051
BLACHY G-WALCOWANE KONSTRUKCYJNE	EN 10025-6	EN 10029 -> BLACHY O GRUBOŚCI ≥ 3 MM EN 10048 -> TAŚMY EN 10051 -> BLACHY ODLEWANE W SPOSÓB CIĄGŁY
WYROBY - MIEDŹ	EN 1652	TBA
WYROBY - MOSIĄDZE	EN 1652	TBA
WYROBY - BRĄZY	EN 1982	TBA
WYROBY - TWORZYWA SZTUCZNE	ISO 178 ISO 20753	TBA
WYROBY - GRANITY	EN 12670	TBA
WYROBY - BETONY	EN 206-1	TBA

5. DOKUMENTY ZWIĄZANE
TBA
6. ZAPISY
TBA
7. ZAŁĄCZNIKI I FORMULARZE
TBA