Informacja techniczna - GWARANCJA

I. Ogólne warunki gwarancji

1. BAKS , zwany 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 cynku, powłoki elementów pokrytych farbą nanoszoną metodą proszkową i elementów wykonanych z blachy nierdzewnej.
- gwarancją objęte są uszkodzenia i wady powstałe z przyczyn leżących wyłącznie po stronie producenta jak np.: pękanie, wyginanie się konstrukcji, łuszczenie się powłoki ochronnej,
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 wyrobu, 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 dla kategorii agresywności korozyjnej środowiska C1, C2 lub C3 pod warunkiem, że użytkownik instalacji PV będzie dokonywał przynajmniej raz do roku konserwacji elementów konstrukcji fotowoltaicznej.
6. W uzasadnionych wypadkach okres gwarancji może zostać przedłużony na wniosek Nabywcy po szczegółowym uzgodnieniu z Producentem warunków przechowywania , eksploatacji i konserwacji produktów. Przedłużenie okresu gwarancji powinno zostać stwierdzone pismem pod rygorem nieważności.
7. Gwarancja jest ważna pod warunkiem korzystania z produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, specyfikacją Producenta, warunkami technicznymi i środowiskowymi.
8. Z tytułu gwarancji Nabywcy, ani osobom trzecim nie przysługuje wobec Producenta roszczenie o odszkodowanie za jakiekolwiek szkody powstałe w skutek awarii Produktu. Jedynym zobowiązaniem Producenta według tej gwarancji, jest naprawa lub wymiana Produktu na wolny od wad, zgodnie z warunkami niniejszej gwarancji.
9. Producent odpowiada przed Nabywcą wyłącznie za wady fizyczne powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym Produkcie.
10. 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.

Przechowywanie produktów ocynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej
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, suchego i przewiewnego, 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 cynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej. W przypadku zawilgocenia elementów cynkowanych może powstać tak zwana biała korozja (biało - szare plamy), która nie wpływa na jakość powłoki cynkowej i nie jest podstawą do reklamacji. Wyroby wykonane z blachy nierdzewnej, lub lakierowane mogą być zabezpieczone folią, którą należy bezzwłocznie usunąć po otrzymaniu dostawy. Pozostawanie folii zabezpieczających na wyrobach z blachy nierdzewnej 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. 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 (więcej informacji na stronie 4 info).

Przechowywanie produktów wykonanych z aluminium
Podczas magazynowania wyrobów aluminiowych spakowanych w opakowania kartonowe, należy otworzyć powierzchnie czołowe, a w przypadku opakowań foliowych – rozciąć folię i przechowywać w stanie swobodnym (profile tylko separowane przez ewentualnymi uszkodzeniami).
Miejsce składowania wyrobów aluminiowych powinno być suche, o stałej temperaturze i wilgotności, bez możliwości zakurzenia lub zapylenia powierzchni aluminium. Pomieszczenie powinno być dobrze wentylowane. W przypadku przechowywania wyrobów aluminiowych na hali produkcyjnej należy je również chronić przed rozpryskami towarzyszącymi szlifowaniu i spawaniu, pracom remontowym lub budowlanym, ponieważ w kontakcie z innymi substancjami mogą pozostawić drobne odbarwienia, które trudno usunąć.Należy unikać kontaktu wyrobów aluminiowych z jakimikolwiek substancjami chemicznymi typu środki czyszczące, smary, oleje, mogące wejść w reakcję chemiczną z aluminium.
Zmiany korozyjne mogą wystąpić w kontakcie wyrobów aluminiowych z wilgocią lub substancjami o odczynach kwaśnych lub zasadowych.
W wyrobach tych może dojść do korozji szczelinowej, jeśli podczas przechowywania i transportu stykające się ze sobą powierzchnie będą narażone na działanie deszczu lub kondensację wilgoci. Grozi to powstaniem przebarwień powierzchni oraz trudnych do usunięcia skaz.
Nie ma to natomiast wpływu na wytrzymałość. Wyrobów z aluminium nie należy przechowywać na wolnym powietrzu. Pod wpływem działania tlenu lub wilgoci może dojść do ich odbarwienia. Wyroby aluminiowe, które zostały narażone na działanie wilgoci, należy niezwłocznie wypakować i wysuszyć. Wyroby aluminiowe należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w którym nie dochodzi do wahań temperatury mogących sprzyjać zjawisku kondensacji. Dotykanie tych wyrobów bez rękawic może prowadzić do korozji wywołanej działaniem potu (kwaśny odczyn) dlatego podczas pracy przy wyrobach aluminiowych należy zawsze używać rękawic ochronnych. Rękawice muszą być czyste i suche, niezabrudzone olejami, smarami lub jakimikolwiek innymi środkami mogącymi wejść w reakcję chemiczną z aluminium.
Dostawca zastrzega sobie prawo do niezapowiedzianej kontroli sposobu składowania i montażu wyrobów aluminiowych,w magazynie dostawcy oraz na placu budowy, w godzinach pracy wyżej wymienionych, w celu weryfikacji przestrzegania warunków gwarancji.



W przypadku nieprzestrzegania zaleceń ewentualne reklamacje nie będą uwzględniane!
Wyroby magazynować w zadaszonych i suchych pomieszczeniach. Nie dopuścić do zamoczenia!

Zabezpieczenie i konserwacja elementów pokrytych cynkiem
Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok cynkowych jest nieumiejętne obchodzenie się z wyrobem podczas składowania i montażu.
- wyroby w stanie dostawy (tj. w oryginalnych opakowaniach BAKS) należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych
- w czasie przechowywania chronić przed szybkimi zmianami wilgotności powietrza i temperatury, które mogą powodować kondensację pary wodnej.
- w przypadku konieczności krótkotrwałego usytuowania wyrobów w otwartej przestrzeni należy zapewnić odprowadzenie wilgoci. Zastosować osłonę zapewniającą przewiewność.
- w przypadku zamoknięcia elementów ocynkowanych może na nich wystąpić zjawisko tzw. białej korozji, które nie powoduje redukcji warstwy ochronnej i nie pogarsza właściwości antykorozyjnych powłoki, ale znacznie pogarsza wygląd oraz estetykę elementów. Jednak z upływem czasu, jeżeli elementy nie zostały wysuszone, następuje całkowita redukcja powłoki cynkowej, aż do powstania korozji. Jeżeli dojdzie do zamoknięcia elementów ocynkowanych i wystąpienia białej korozji, należy postępować wybierając w zależności od możliwości jedno z dwóch rozwiązań:

rozwiązanie 1
- bezzwłocznie wypakować z folii,
- ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
- jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
- wysuszyć zapobiegając zaleganiu na nich wilgoci,
- składować w pomieszczeniu suchym.

rozwiązanie 2
• bezzwłocznie wypakować z folii,
• ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
• jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
• zostawić na powietrzu niczym nie przykrywając.
- krawędzie cięcia oraz wiercenia, które powstały podczas montażu należy starannie oczyścić z zadziorów i odtłuścić, usunąć zanieczyszczenia (kurz, olej, smary, ślady korozji).Naprawy należy dokonać przez pomalowanie farbą podkładową bogatą w cynk, pastą cynkową lub materiałem równoważnym technicznie.Grubość powłoki malarskiej powinna być o minimum 30 µm większa, niż wynosi wymagana grubość miejscowa powłoki cynkowej.

Zabezpieczenie i konserwacja elementów lakierowanych
Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok lakierniczych są: uszkodzenie mechaniczne (zarysowanie, odprysk) i mycie środkami chemicznymi. Dlatego też należy przestrzegać zasad opisanych poniżej:
- podczas montażu 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 nie rysujących 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 korzystania z testowanego środka
- 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.

Zabezpieczanie i konserwacja elementów wykonanych z blach nierdzewnych.
Sposób obróbki oraz właściwy dobór gatunku materiału do panujących warunków atmosferycznych, jest niezwykle istotnym czynnikiem, który ma wpływ na jakość powierzchni podczas procesu eksploatacji.
Odporność korozyjną stali nierdzewnych można utrzymać przez cykliczne czyszczenie powierzchni i dodatkowo polepszyć przez procesy chemiczne obróbki powierzchownej - 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.
- nieprawidłowe magazynowanie, składowanie i transport.
- niewłaściwy dobór gatunku materiału lub powłoki ochronnej 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 ściernej i przetrzeć je suchą czystą szmatką.
- Czyszczenie chemiczne. Na wyczyszczone powierzchnie nanieść np. za pomocą pędzelka cienką i równomierną warstwę odpowiedniego środka chemicznego. 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. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie zostały zachlapane żadne inne elementy występujące w pobliżu czyszczonej trasy kablowej. 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 zachlapania ich podczas przecierania wilgotną szmatką, należy je przykryć grubą folią malarską. Do czyszczenia stali nierdzewnej NIE stosować: produktów do usuwania zapraw murarskich ani substancji, które zawierają chlor, kwas solny, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra. Do usuwania mechanicznego śladów korozji stosować szczotko ze stali nierdzewnej.
Nie stosować szczotek drucianych ze stali węglowej, stalowej wełny czyszczącej, stalowych poduszek do szorowania.
W przypadku stosowania żrących środków chemicznych obowiązkowo stosować rękawice ochronne i okulary.

Utrata gwarancji
1.Gwarancja nie obejmuje :
- uszkodzeń mechanicznych i wynikłych z nich wad, w szczególności uszkodzeń powłok ochronnych
- 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 z powodu niewłaściwego składowania powstałych na produktach (przebarwień, plam, białej korozji)
- uszkodzeń powstałych w przypadku stosowania soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów cynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blach nierdzewnych
- 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 jeśli są one wymagane
- uszkodzeń wynikłych ze zdarzeń losowych (pożar, zalanie, zniszczenia powstałe na skutek działań terrorystycznych i wojennych, itp.)
- wystąpienia zaległości płatności za Produkt przekraczającej 90 dni od daty wymagalności faktury
2.Gwarancją nie są objęte normalne czynności obsługi eksploatacyjnej, np. czyszczenie i konserwacja.

Realizacja gwarancji
1. wady ujawnione w okresie gwarancji usuwane będą bezpłatnie przez firmę BAKS, 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, zdatne 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 faksu lub 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
5. po uznaniu roszczeń gwarancyjnych producent decyduje o sposobie ich realizacji
6. producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej w miejscu zamontowania reklamowanego produktu.
7. producent zastrzega sobie prawo wstrzymania procedury gwarancyjnej w przypadku gdy Nabywca zalega z płatnościami za faktury przeterminowane dłużej niż 14 dni
8. szczegółowe uprawnienia Nabywcy i obowiązki Producenta wynikające z gwarancji określa Kodeks Cywilny

Uwaga: Firma BAKS zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian danych technicznych i konstrukcyjnych zamieszczonych w katalogu, które uznane będą za niezbędnie do polepszenia wytrzymałości i funkcjonalności wyrobu. Zadaniem katalogu jest przedstawienie podstawowych informacji technicznych o standardowych wyrobach produkowanych przez zakład.