

Technické směrnice k objednávkám pro dodavatele
Ecoclean Technologies s.r.o.
Závod Oslavany
Oddělení Nákupu

Ecoclean Technologies s.r.o.
Padochov 228
664 12, Oslavany

Telefon: +420 546 123 701

1	Rozsah práce a dodávky / položky dodávané zákazníkem.....	3
2	Rozsah práce a dodávky u nádob, skříní, nosných ráků a podlahových van.....	3
3	Rozsah práce u potrubí/ stříkacích systémů.....	4
4	Rozsah práce u mechanických hlavních konstrukcí.....	6
5	Výroba nerezových nádrží a záchytných van pro stroje SEFI.....	7
6	Rozsah práce u zvukové a tepelné izolace.....	9
7	Rozsah práce a dodávky u přejímek/zkušebního provozu	10
8	Technické diskuse.....	10
9	Nátěry a odstranění koroze.....	11
10	Montáž a demontáž, instalace na místě	11
11	Ceny.....	14
12	Čas/datum.....	14
13	Směrnice o balení a dodání.....	14

Technické směrnice k objednávkám pro dodavatele Ecoclean Technologies s.r.o., závod Oslavany

1 Rozsah práce a dodávky / položky dodávané zákazníkem

- 1.1 Rozsah práce a dodávek dodavatele bude stanoven v objednávce a seznamu dílů Ecoclean Technologies. Jakmile bude podána objednávka (udělen kontrakt), jméno dodavatele bude napsáno na seznam dílů ke každé konstrukci, která má být zahrnuta do rozsahu této práce a dodávky. Pokud v objednávce Ecoclean Technologies nejsou uvedena žádná omezení na rozsah práce a dodávky, bude vše dodáno kompletně.
- 1.2 Veškeré informace o výrobě a o zpracování uvedené ve výrobních výkresech musejí být pečlivě dodržovány.
- 1.3 Montáž musí také být součástí rozsahu práce a dodávky dodavatele, pokud se neočekává, že by dodavatel sám prováděl nějakou výrobní činnost a má pouze dodat materiál nebo díly.
Pro účely správy materiálů dodavatele a pro účely časového harmonogramu je třeba brát v úvahu seznam dílů. Položky na seznamu označené „HBGXXXZ“ a nesoucí index výrobní relevance „X“ dodá firma Ecoclean. Zbývá samostatně dohodnout, zda/jak si má dodavatel tyto věci vyzvednout nebo zda mu budou zaslány poštou. Pokud je položka označena „HBGXXXW“ a nese index výrobní relevance „X“, znamená to, že Ecoclean danou položku poskytne ve svém vlastním závodě pro další zpracování, takže nemusí být dodána v rámci rozsahu práce a dodávek dodavatele. Všechny položky označené na výkresu, všechny neoznačené položky na seznamu dílů i malé položky hardwaru (šrouby, matice atd.) jsou součástí rozsahu práce a dodávky dodavatele.

2 Rozsah práce u nádrží, skříní, nosných rámu a podlahových van

2.1 Následující věci jsou zahrnuté do rozsahu práce a dodávky:

- Kompletní **dodávka materiálů**. Ohledně časového plánování vašich materiálů viz bod. 1.
- Tvorba rozvinutých tvarů plechových dílů – pokud není dohodnuto jinak

- Řezání, povrchové úpravy: veškeré práce s kovem se musejí provádět pomocí technik s nízkým namáháním jako je uštipování, řezání laserem, vodní tryskou či plasmovým hořákem.
- Montování, sváření, narovnávání a obalování: zejména ostré hrany vytvořené smykovou silou či při řezání laserem musejí být **zbaveny otřepů (riziko úrazu: řezné rány)**.
- Výztuže, které nejsou na výkresech uvedeny, ale jsou nutné, provádí dodavatel v koordinaci s Ecoclean; tvoří integrální součást rozsahu práce a dodávky. Je nutné přidat výztuhy všude, kde by se jinak plechový díl či skříň nebo nádrž mohly po svaření zdeformovat či prolomit pod zátěží (např. při naplnění vodou)
- Všechny připojené komponenty viditelné na výkresech – jako jsou koncovky potrubí, fitinky, konzole, závitové šrouby atd. – musejí být instalovány a mít těsnící svar na obou stranách. Vnitřní plechové části či vedení vzduchu musejí mít těsnící svar z jedné strany; všechny **vnější svary musejí mít těsnící svar z obou stran**.
- Všechny ocelové díly musejí být natřeny jednou základovou vrstvou RAL 7030 – viz. Příloha č.4 tohoto dokumentu
- Ošetření všech svarů na nerez oceli pomocí mořícího spreje či mořením namáčením; nicméně povrch by neměl zhrubnout a neměly by se změnit uvedené tolerance.
- Testování těsnění je nutno provádět zpravidla takto: Nádrže, nosné rámy a podlahové vany se naplní vodou na 24 hodin a pak se provede inspekce. Švy svarů na skříňích se otestují na těsnost aplikováním benzínu na jejich vnitřek a provedením kontroly po jedné hodině.
- Co se týče aplikace a dodržování svářecích specifikací, je možné pro každý kontrakt/objednávku Ecoclean uzavřít samostatné smlouvy. **Avšak v zásadě se aplikují svářecí normy DIN.**
- Co se týče testů těsnosti, dodavatel by měl z vlastní iniciativy, tj. aniž bychom o to museli žádat, dodat záznamy o inspekcích, kde budou uvedeny následující údaje: typ provedeného testu těsnosti, jeho trvání, jméno inspektora, jméno svářeče.

3 Rozsah práce pro systémy potrubí / mycí systémy

3.1 Níže uvedené položky jsou součástí rozsahu dodávky a práce:

- Komplettní **dodávka materiálů**. Ohledně vašeho rozpisu materiálů viz bod. 1.

- Řezání, povrchové úpravy: všechny práce s kovem se musejí provádět pomocí technik s nízkým zatížením jako je uštipování, řezání laserem, vodní tryskou či plazmovým hořákem.
- Montáž, sváření, narovnávání a obalování
- Veškeré svařování potrubí se musí provádět s formovacím plynem
- Všechny ocelové díly musejí být natřeny jednou základovou vrstvou RAL 7030 – viz. Příloha č.4 tohoto dokumentu
- Ošetření všech svarů na nerez oceli mořením pomocí spreje či ponoru; avšak povrch by neměl zhrubnout a stanovené tolerance by se neměly změnit.
- Všechna potřebná potrubí a stříkáací systémy uvnitř a vně zařízení (v případě celých systémů) pro zapojení nádrží a jednotek vybavení (obvykle podle výkresu/schématu), které jsou navrženy na následující:
 - Voda
 - Čistící médium
 - Čistící chemické látky
 - Stlačený vzduch
 - Likvidace
 - Únikové toky

3.2 Svářečské normy/předpisy

Co se týče aplikace a dodržování svářecích specifikací, lze pro každý kontrakt Ecoclean sjednat samostatné smlouvy.

V zásadě ale platí svářecí normy DIN.

3.3 Závítové těsnění / závítové spoje

Tam, kde jsou trubky spojeny pomocí závitů, musí být závity vždy zdrsňeny pomocí vhodného nástroje. Musí se do nich dát těsnící konopí a těsnící pasta (HT 1200 pasta od Interflonu). Nakonec se okolo závitu utěsněného konopím namotá dostatečná délka teflonové pásky. Jakmile je závitový spoj smontován a/nebo bylo potrubní vedení dokončeno, musí se spoj otestovat, zda těsní.

U spojů z nerez oceli se vždy musí použít typ s dlouhým těsnícím kuželem a na závit se aplikuje těsnící pasta (HT 1200 od Interflon).

4 Rozsah práce u hlavních mechanických sestav a jednotlivých dílů

4.1 Následující prvky jsou zahrnuty v rozsahu práce a dodávky:

- Kompletní **dodávka materiálu**. Ohledně rozpisu materiálů viz bod. 1.
- Řezání, povrchové úpravy: všechny práce s kovem se musejí provádět pomocí technik s nízkým zatížením jako je oštípování, řezání laserem, vodní tryskou či plazmovým hořákem.
- Montáž, sváření, obalování (dodržujte specifikace svářecích norem, prostá ocel musí vždy být svářena plynem, který je vůči kovu inertní (MIG)).
- Všechny duté komponenty musejí mít svařeny těsně.
- Žíhání k uvolnění napětí podle specifikací výkresů.
- Hřídele je nutno zkontrolovat, zda jsou rovná a zda na některé rovině nemají deformace. Pak se narovnají za studena.
- Podélné ostré hrany na hřídeli musí být zkoseny.
- Veškeré opracování / mechanické zpracování podle specifikací výkresů.
- Hydraulické komponenty jako trysky, bloky HP potrubí, víka atd. musí být zcela bez otřepů. Volné třísky a hřebíkovité otřepy musejí být odstraněny beze zbytku. Tyto komponenty musejí být před dodávkou plně očištěny.
- Tvrzení, nitridování, iontové nitridování nebo chemické poniklování, jak je uvedeno na výkresu či v seznamu dílů. Všechny komponenty z nerez oceli musejí být po tvrzení znovu ošetřeny, aby byly chráněny proti korozi a mohly se používat v čistícím zařízení. Tloušťka chemického poniklování musí být vzata v úvahu při obrábění.
- Tvrzené díly, které jsou chemicky poniklovány podle výkresů (maximální tloušťka vrstvy: 30 μm) musejí být poté tepelně ošetřeny, aby získaly povrch odolný vůči opotřebení. Veškeré díly s povrchovým ošetřením musejí být před i po instalaci zkontrolovány, zda nemají defekty. Tloušťka chemického poniklování se musí brát v úvahu při obrábění.
- Ošetření svarů z nerez oceli mořením pomocí spreje nebo ponoru; nicméně povrch by neměl zhrubnout a neměly by se změnit stanovené tolerance.
- Předmontáž všech komponentů skupin (sestav), pokud není dohodnuto jinak
- Všechny potřebné možnosti seřízení musejí zůstat dostupné. Otvory pro kolíky musejí být umístěny tak, aby byly snadno přístupné – vyvrtá je ale až Ecoclean při konečné montáži, kdy se zároveň vloží kolíky (tj. pokud zařízení bylo seřizeno, aby dosáhlo konečnou polohu pojezdu. Pokud je na drážkách a je potřeba dosáhnout konečné polohy, pak tyto drážky musí být prodlouženy

- Pokud je třeba přepracování nebo práce navíc, odpovědná osoba v externím výrobním oddělení Ecoclean musí být informována, aby byly známy potenciální náklady (a případně potřebné změny ve výkresech) a mohly být vzaty v úvahu.
- Všechny spojovací závity musejí být před smontováním ošetřeny pomocí tekutiny LOCTITE 243 střední síly. Všechny závitové spoje musejí být utaženy na specifický utahovací moment dle tabulek DIN.
- Všechny ocelové šrouby musejí mít nejméně pevnost třídy 8.8 a musejí být pozinkované; svírací páky musejí mít nejméně pevnost třídy 10.9. Šrouby z oceli CrNi musejí mít nejméně třídu pevnosti A70.
- Pokud se používá plast Peek, je povinný kvalitní černý Peek-HPV nebo Peek-PVX.
- Všechna ložiska musejí být naplněna mazivem (ložisková vazelína proti tření).
- Dopravníky musejí být dodávány plně seřizené, a všechna uchycení kusů a jejich ustavení musí být sladěné podle šablony.
- U složitých hlavních sestav (nebo sestav, které nelze převážet na paletách či drátěných paletách), tvoří součást práce a dodávky přepravní kolébka/rám/regál či obdobné přepravní zařízení
- Kolečka, vodící čepy, koleje a hřídele musejí být nastříkané ochranným olejem (proti korozi při přepravě). Kolečka a páky by měly být během přepravy nákladním vozem zatížené. Veškeré pohyblivé části by měly být uchycené, aby se při přepravě nemohly poškodit.

5. Výroba nerezových nádrží a záchytných van pro stroje SEFI (MINIO, EcoCcompact, EcoCcube)

5.1. Nerezové nádrže

Plech a trubky z materiálu uvedeného na výkrese podle DIN EN 10088-3 (nerezové oceli)

Přivařovací příruby podle DIN EN 1092-1 typ 37.

Speciální příruby (od DN 50) dle specifikace Ecoclean. Vyžádejte si prosím detailní výkres!

Volné příruby podle DIN EN 1092-1 typ 02 z hliníku (GKAlSi12Cu) PN10.

Na nádobách: plastový povlak (RAL 7032).

Poznámka k materiálu:

Pokud není k dispozici 1.4301, použijte 1.4541 nebo 1.4571.

Pokud není k dispozici 1.4541, použijte 1.4571.

Jiné materiály, než jak je uvedeno na výkrese, lze použít pouze po dohodě a s písemným souhlasem.

Zkouška těsnosti vakuových nádrží musí být provedena podle specifikace postupu ze dne 14.07.2011/Kunz.

Dichtigkeitsprüfung Kompletanlagen.pdf

Za účelem zdokumentování musí výrobce vystavit protokol o zkoušce Ecoclean 15.2.11.5.

Jakékoliv jiné údaje, které jsou případně uvedeny na výkresech těchto nádob, jsou neplatné.

U všech stěn nádob a potrubí jsou plechy vždy zcela provařené kořenovým svarem, krycím svarem a protisvarem. Výztuhy se navařují koutovým svarem. Tyto svary musí mít délku minimálně 30 mm a odstup 60 mm. Protější strana musí být svařena s přesazením.
Svařovací postup: Elektrické ruční svařování

5.1.1. Destilace

Klenutá dna vyhřívané části destily musí být vyrobena v souladu s DIN EN 10028-7.

Vyhřívané dno představuje tlakovou nádobu kategorie II podle 2014/68/EU 97/23/ES, a proto ho smí vyrábět pouze specializované firmy s odpovídající certifikací.

Vyhřívané dno musí být opatřeno odpovídajícím typovým štítkem.

K dodávce musí být přiložen kompletně vyplněný a podepsaný protokol o tlakové zkoušce.

5.1.1.1 Přetlaková zkouška tlakových nádob (např. vyhřívané dno, filtr)

Zkušební tlak: 1,43násobek přípustného provozního tlaku.

Zkušební médium demineralizovaná voda s antikoročním prostředkem

Směšovací poměr: 10 dílů demineralizované vody/

1 díl antikoročního prostředku Hostacor

Vystavte protokol o zkoušce Ecoclean 15.2.11.4.

5.2. Záchytná vana

Podle normy StawaR- září 2011

Plech a trubky z 1.4301 podle DIN EN 10088-2 a AD-W2 s osvědčením o přejímce DIN EN 10204 3.1

Pro záchytné vany vystavte protokol o zkoušce Ecoclean (15.2.11.1). (Aktuální verzi si vyžádejte od oddělení nákupu.)

Záchytnou vanu označte typovým štítkem Ecoclean.

Číslo štítku: X083412100.

Montážní poloha je vyznačena na výkrese podlahové vany. Pokud chybí, je třeba si polohu vyžádat.

Poznámka k materiálu:

Pokud není k dispozici 1.4301, použije se 1.4541 nebo 1.4571.

Zkouška těsnosti s podtlakem nebo kapilární metodou barevné indikace podle DIN EN 571-1, vydání 1997.

Vystavte protokol o zkoušce Ecoclean 15.2.11.1.

Svářečské práce smí provádět pouze certifikovaní svářeči s platnou svářečskou zkouškou podle DIN EN ISO 9606-1.

Svařovací postup: Elektrické ruční svařování s přídavným materiálem, zavařené těsnicím svarem, provedeno „kořenovým svarem“.

Všechny svarové spoje pokud možno s protisvarem

Tupé svary bez přesazení hran a zcela provařené.

Svarové spoje mořené a pasivované.

6 Rozsah práce u izolace zvukové a tepelné

6.1 Následující položky jsou součástí rozsahu práce a dodávky:

- Kompletní **dodávka materiálu**. Ohledně rozpisu svých materiálů viz bod. 1.
- Celá tvorba rozvinutých tvarů plechových dílů.
- Řezání, povrchové úpravy: všechny práce s kovem se musejí provádět pomocí technik s nízkým zatížením jako je oštipování, řezání laserem, vodní tryskou či plazmovým hořákem.
- Montáž, sváření, narovnávání a obalování (dodržujte specifikace/předpisy sváření!).
- Žádné základní ani krycí nátěry, pokud nejsou výslovně dohodnuté.
- Izolační materiály a (případně) plastové komponenty musejí odolat teplotám nejméně +70° C. Skelná vata bude laminována netkaným obkladovým materiálem a musí mít třídu protipožární bezpečnosti třídy A2 (nehořlavá)
- Opláštění musí být odolné vůči vlhkému vzduchu
- Opláštění musí být postaveno tak, aby ji šlo rozebrat nedestruktivním způsobem, tj. pomocí závitových či zásuvkových spojů.
- Podpěry a konzole je nutno prodiskutovat s Ecoclean; musejí mít šroubový design a jsou součástí rozsahu dodávky.
- Dveřní klika od Schlechtendahl & Söhne Co.: Fitinky typu WSS k dveřím tělocvičny, č. 2-170/3. Závora, která vychází ze zámku, musí zapadnout do pevného rámu zvukové izolace nad a pod a dveře musí po zavření zacvaknout, aniž by operátor musel cokoli dělat s klikou. Dále zamykací systém musí být plně zakryt odshora dolů odstranitelným perforovaným plechem.
- Všechny dveřní otvory musejí být zakryty zevnitř plechem.
- **Veškeré mřížky přívodu vzduchu musejí mít vyměnitelné filtrační vložky.**

Filtrační vložka:

Typ	Viledon-PSB/145 S
Materiál	Polyester
Třída filtrace	EU 2 (DIN 24185), G2 (EN 779)
Odolnost vůči teplotě	až 100 °C
Odolnost vůči vlhkosti	až 100% relativní vlhkost vzduchu
Dodavatel	Freudenberg Co, D-69465 Weinheim

- Místo instalace/smontování, není-li dohodnuto jinak: Ecoclean, závod Oslavany.
V případě instalace přímo na místě: ve výrobním závodě zákazníka
- Pokud montáž/instalace opláštění zvukové izolace netvoří součást vašeho rozsahu dodávky, musíte dodat kompletní výkresy montáže/instalace a veškerý potřebný materiál (tj. v dostatečném množství) pro plnou montáž/instalaci kabiny.

Ecoclean Technologies s.r.o.

Technická směrnice k objednávkám pro dodavatele, Poslední revize: 20.04.2020, Stránka 9 z 15
Zpracoval: Zdeněk Krahula, Schválil: František Adamec

- Dveře musí být zavěšeny na nejméně třech pantech typu C191,4 od EMKA Co.

7 Rozsah práce a dodávky pro přejímky / zkušební provoz

7.1 Před dohodnutým datem dodávky je nutno projednat s odpovědným pracovníkem nákupu Ecoclean, zda bude provedena předběžná přejímka v závodu dodavatele. Přejímka se skládá z:

- Vizualní kontroly vyrobených hlavních sestav či sestav.
- U jakékoli předběžné přejímky Ecoclean musí být jednotlivé hlavní sestavy či sestavy prezentovány v kompletně před-montovaném stavu. Jakékoli zjištěné závady musejí být ihned napraveny. Jakékoli závady či chyby z naší strany objevené při instalaci, v průběhu zkušebního provozu či v závodu zákazníka, musejí být bez odkladu a zdarma napraveny ve spolupráci s Ecoclean.
- Zkušební provoz manipulačního/dopravníkového systému se provádí jen u těch zvláštních případů, kde to bylo **výslovně uvedeno ve smlouvě**.

8 Technická diskuse

8.1 Jakékoli technické či obchodní dotazy, které dodavatel má, by se měly diskutovat přímo a pouze s odpovědným pracovníkem našeho nákupního oddělení. Tato osoba bude uvedena v poptávce či objednávce.

Jakékoli změny dohodnuté osobně či telefonicky, které jsou v rozporu s dokumenty od Ecoclean, je nutno písemně zdokladovat. Pokud výsledek takových diskusí má vliv na cenu a/nebo na časový harmonogram, Ecoclean musí být z vlastní iniciativy dodavatele informována (tj. aniž by sama musela žádat) samostatným dopisem, kde bude uvedeno zvýšení či snížení nákladů či vzniklé zpoždění, a to do 7 kalendářních dnů ode dne takové diskuse. Zvýšení cen či zpoždění oznámené později, nelze akceptovat.

Na druhou stranu, včasné oznámení zpoždění a/nebo zvýšení ceny neznamená, že s tím Ecoclean musí souhlasit. Takže například, v případě oznámení zpoždění, si Ecoclean vyhrazuje právo, – po jisté diskusi – najmout jiného dodavatele, aby s pracemi pomohl, a naučtuje vzniklé výdaje dodavateli, který měl tyto práce ve svém původním rozsahu dodávky. Technické diskuse se budou odehrávat česky nebo anglicky. Používají-li se jiné jazyky, musí dodavatel zajistit tlumočnicka/překladače.

9 Odstranění koroze, nátěry a jiné ošetření povrchu

Váš rozsah práce a dodávky zahrnuje odstranění rzi, odmaštění a nátěry všech předmětů, které spadají do rozsahu objednávky.

Pro stroje KVI1, KVI2, BW, EcoCbelt, Vakuové komory, Sušičky, Technické moduly

- Jako základní nátěr patří jen základní barva (kovový základní nátěr), RAL 7030 – viz. Příloha č.4 tohoto dokumentu . Závady na natřených dílech, které jsou důsledkem montáže, se musejí opravit před přepravou. (Preferovaný dodavatel Freilacke)
- Všechny ocelové komponenty a skříně či nádrže z nerez oceli externě vyztužené profilovou ocelí musejí mít ochranný nátěr.
- Na vnitřní ocelové CrNi komponenty (např. nádrže, skříně) se tento požadavek nevztahuje.
- Svrchní nátěr se aplikuje jen tam, kde to Ecoclean výslovně stanoví!

Pro stroje MINIO, EcoCcompact, 80C, EcoCcore, EcoCcube

- Díly z 1.0037 musí být před lakováním zbaveny okují.
 - Pro lakování platí následující pracovní pokyny pro Ecoclean závod Filderstadt:
 - Č. 1001 Lakování ocelových dílů vystavených vodní páře.
 - Č. 1002 Lakování ocelových dílů obecně.
 - Č. 1003 Práškové lakování
- Jsou součástí tohoto dokumentu ve formě Příloh č. 1, 2, 3.

Elektroleštění:

Informace, které musí být poskytnuty firmě provádějící elektrolytické leštění

- Přesný název normy, podle níž se má elektrolytické leštění provádět (8), číslo materiálu a číslo zkušební metody pro zkoušení obrobku (obrobků).
- Vzhled, kterého má být dosaženo. Alternativně může být poskytnut vzorek od zákazníka nebo jím může být schválen.
- Plochy obrobku, které mohou sloužit jako místa styku.
- Případné tolerance rozměrů dle zakázky.5
- Požadavky týkající se pasivačních testů.6
- Požadavky na zprávu o zkoušce, která má být předložena.



ISBN 978-2-87997-311-1

Elektropolieren nichtrostender Stähle

Vhodný je zejména 1.4301.

1.4541 a 1.4571 jsou vzhledem k vyšší chemické odolnosti pro elektrolytický leštění vhodné pouze omezeně.

10 Montáž a demontáž, instalace namístě

10.1 Montáž

Hlavní montážní sestavy a podsestavy se smontují ve výrobním závodě dodavatele. Veškeré vybavení k tomu nutné – např. dílenský jeřáb, nástroje atd. – bude poskytnuto dodavatelem. Dodavatel musí zajistit zásuvky s přívodem elektrického proudu vhodného napětí. Ecoclean může dodat pro tyto účely vybavení, pokud je má k dispozici.

10.2 Demontáž a značení

Pokud objednávka zahrnuje celý systém, Ecoclean ji navrhne rozdělenou na vhodně veliké části, aby šlo o jednotky s velikostí vhodnou pro přepravu. To nevylučuje možnost, že bude nutné realizovat přepravu abnormálních nákladů. Pro přepravu je nutno systém demontovat dle specifikací od Ecoclean. Jakékoli nátěry podle bodu 10 těchto specifikací musejí být provedeny v této fázi (základový nátěr musí být hotov před montáží).

Veškeré demontované jednotky musejí být označeny štítky (ty může dodat Ecoclean) podle stavu demontáže. Náležitě vyplněný štítek má obsahovat následující údaje:

Číslo objednávky Ecoclean, hlavní konstrukce/konstrukce a (ve vybraných případech) montáž/montáže. Pokud jiné strany dodávají šrouby a podobné položky, je nutno uvést i číslo položky.

10.3 Montáž/instalace na místě

Montáž a instalace přímo na místě může být zahrnuta do rozsahu dodávky a práce dodavatele. Náš vedoucí pracoviště (nebo odpovědná osoba z oddělení nákupu Ecoclean provede přejímku. Pozor, tento pracovník má od Ecoclean oprávnění k jistým činnostem, co se týče plnění požadavků zákazníka, a má právo vydávat příkazy. Dodávky dodané do výrobní budovy našeho zákazníka jsou součástí rozsahu práce a dodávky našeho dodavatele.

10.4 Dokumenty

Dodavatel poskytne pro Ecoclean – včas a v řádné koordinaci s naším koordinátorem instalací či vedoucím pracoviště – všechny potřebné a úplné certifikáty, víza, doklady, potvrzení o zdravotní pojištění, povolení k pobytu atd., které jsou nutné k získání pracovního povolení v dané zemi či zařízení zákazníka.

10.5 Registrace / Vybavení

Dodavatel musí zajistit náležitou a řádnou registraci u zákazníka. Tam, kde náš zákazník požaduje pracovní ID odznaky, bezpečnostní školení, instrukce pro operátory průmyslových vozidel, znalost bezpečnosti práce, pracovní oblečení atd., jsou součástí rozsahu dodávky dodavatele (i když jsou za poplatek) a rozhodně je nelze účtovat jako extra náklady. Na konci každého dne je třeba zanechat pracoviště čisté a uklizené. Ecoclean vždy může dodat platné předpisy pro daný případ.

10.6 Práce navíc na místě

Jakákoli práce, která není zahrnuta v původní objednávce – ať už ji provádí Ecoclean pro dodavatele či naopak – musí být zdokumentována v hlášeníh/ časových rozpisech. V zásadě tyto zprávy/ časové rozpisy musí podepsat vedoucí pracoviště Ecoclean a příslušný zástupce dodavatele. Práce navíc, která není řádně zdokumentovaná, **nemůže být náúčtována ani placena** mezi Ecocleanem a daným dodavatelem.

11 Ceny

- Veškeré ceny by měly být uvedeny a nám fakturovány podle hlavní sestavy či sestavy a měly by být rozepsány podle výrobních nákladů a ceny materiálu.
- Ceny musejí být v Euro nebo v národní měně dodavatele.
- Výše uvedené ceny jsou pevné a zahrnují všechny položky uvedené v těchto specifikacích.

12 Čas /datum

Po každé písemné objednávce zpravidla musí být do Ecocleanu zasláno potvrzení uvádějící datum dodávky (může být ve formě kopie objednávky).

Pokud to Ecoclean požaduje, dodavatelem nabídnutá cena (nebo jiné potvrzení) může být doprovázena časovým harmonogramem, který uvádí všechna hlavní stádia kontraktu a jejich termíny. Takový časový harmonogram musí obsahovat následující položky:

- technický výkres (pokud je součástí rozsahu dodávky)
- nákup materiálu
- výrobu dílů
- před montáž
- konečnou montáž
- zkušební provoz
- demontáž
- dopravu

Po udělení kontraktu (tj. až dodavatel dostane písemnou objednávku), se také udělá dohoda o časovém harmonogramu. Jakékoli následné odchylky od tohoto časového harmonogramu musejí být neprodleně hlášeny do Ecoclean a Ecoclean je musí schválit. Ecoclean si vyhrazuje právo kdykoli během procesu plnění provádět namátkové kontroly postupu výroby a dodržování časového harmonogramu.

13 Předpisy o dodání a balení

- Ecoclean očekává, že zásilky zboží budou dodány zdarma či předplaceně do místa, kde mají být užívány, podle toho, co bylo dojednáno v objednávce.
- Pokud objednávka zahrnuje výrobu celého systému, pak s tím spojené dodávky rozhodně tvoří součást rozsahu dodávky dodavatele a musí být brány v úvahu v nabídce podané dodavatelem. Ecoclean zvolí podmínky pro sebe nejvýhodnější.
- Každý kompletní systém či systém komponent musí být naložen a zajištěn obratně a profesionálně. Každopádně těleso stroje musí být zakryto plachtou. Rohy a kraje zařízení musejí být polstrované tam, kde k nim přiléhá plachta, aby se nepoškodila barva.

Jednotlivé díly se musejí posílat v krabicích nebo bezpečně upevněné na paletách. Stroj a jednotlivé balíčky musejí být zajištěné proti posunutí na nakládací plošině vozu pomocí přibitých dřevěných klínů a pásů.

- Všechny menší jednotky (celková váha do 1000 kg) musí být možno vyložit pomocí vysokozdvížeňého vozíku a proto musí být na paletách či dřevěných trámech.
- Při plnění této objednávky je nutno dodržovat německou směrnici o balení z 1. ledna 2009
- Pokud si dodavatel balící materiály nebere zpět, je nutno je navrhnout tak, aby se jich zákazník Ecoclean mohl zbavit snadno a levně. Pokud Ecoclean nestanoví jinak, použít se smí jen papír, ocel či dřevo.
- Vzhledem k riziku mrazů, všechny nádrže musejí být zcela vypuštěné. Před odvozem musí být skrze potrubí na kapaliny, skrze pneumatické vybavení, ovládací či vypínací zařízení profouknut stlačený vzduch.
- Pokud je zvolena dodávka pomocí nákladního vozu, musí proběhnout v době mezi 7:00 a 14:30 a musí být ohlášena dva dny předem.
- Dodání musí být vždy zdarma pro příjemce do místa dodání. Místo dodání musí být uvedeno v objednávce.
- Pokud si ve výjimečném případě má zboží odvést sama Ecoclean, pak musí odpovědný pracovník nákupu Ecoclean dostat emailem včas předem oznámení o připravenosti zboží k odvozu:

Označení	jak uvedeno v položce 1 níže
Rozměry balení	délka x šířka x výška v metrech
Obsah balení	popis dle výkresu
Hmotnost balení	hrubá váha (v případě zásilek mimo EU, hrubá i čistá váha)

Označení dílů a dodacích listů musí zahrnovat následující údaje nad a pod označením položky:

1. Číslo smlouvy Ecoclean, číslo objednávky Ecoclean (nebo kopii naší objednávky).
3. Pokud se zásilka skládá z jednotlivých dílů, každý jednotlivý z nich musí být označen štítkem s uvedením těchto informací. Tento požadavek se týká i dodávaných standardních dílů .
4. Na žádost dodavatele lze štítky k materiálům dodat.

Ecoclean Technologies může odmítnout převzít zásilku, pokud nemá takovéto označení položek.