TEHNISKĀ SPECIFIKĀCIJA

“Detaļu cinkošanas pakalpojumu sniegšana”

1. Tehniskā specifikācija attiecas uz detaļu un mezglu cinkošanas pakalpojumiem, kas nepieciešami, lai nodrošinātu to aizsardzību pret koroziju un paaugstinātu to pretkorozijas izturību.

2. Cinkošanas pakalpojumam sniedzējam jānodrošina dažādi pārklājuma veidi, atkarībā no pasūtītāja vajadzībām un detaļu pielietojuma:

2.1.Elektrogalvaniska cinkošana – EN ISO 2081.

3. Pēc elektrogalvaniskās cinkošanas jānodrošina pasivācijas process. Saskaņā ar pasūtītāja prasībām jānodrošina - Dzeltenā pasivācija – pasūtītāja dokumentācijā “Dzeltenā varavīksnes” cinkošana.

4. Cinkošana pārklājuma biezums atkarīgs no detaļas vai mezgla izmantošanas veida. Pārklājuma biezumu pasūtītājs norāda detaļas vai mezgla rasējumā.

4.1. Elektrogalvaniskās cinkošanas pārklājuma biezums:

4.1.1. 8 μkm (dekoratīvais);

4.1.2. 12 μkm (detaļās ekspluatējas iekšējās telpās);

4.1.3. 25 μkm (detaļās ekspluatējas zem klajas debess).

5. Pārklājuma kvalitāte.

Pārklājumam jābūt kvalitatīvam, lai nodrošinātu ilglaicīgu aizsardzību un vizuālo pievilcību. Pārklājumam jābūt vienmērīgam, bez burbuļiem, porām, skrāpējumiem vai plaisām. Jānodrošina vienmērīgs slāņa biezums uz visām detaļas virsmām.

6. Detaļu izmēri un svars.

6.1. Elektrogalvaniskai cinkošanai

6.1.1. detaļas ar izmēriem līdz 1.6x1x0.8 metriem (vai saskaņā ar pakalpojuma sniedzēja iespējām).

6.1.2. maksimālais svars vienai detaļa līdz 200 kg (vai saskaņā ar pakalpojuma sniedzēja iespējām).

Maksimālie izmēri un svars detaļām, kas tiek pieņemtas cinkošanai, jānosaka pakalpojumu sniedzējam, atbilstoši iekārtu tehniskajām iespējām.

7. Cinkojamās detaļas – tērauda, čuguna, vai cita metāla detaļas, kas piemērotas cinkošanai. Pirms sūtīšanas uz cinkošanu pasūtītājam jānodrošina, ka detaļas virsma ir tīra no eļļām un krāsas.

8. Papildu prasības un norādījumi.

8.1. Izpildītājs sniedz konsultācijas par detaļu sagatavošanas prasībām.

8.2. Izpildītājam jāinformē pasūtītājs par iespējamiem riskiem vai ierobežojumiem saistībā ar konkrētām detaļām vai to materiālu īpašībām.

8.3. Nepieciešamības gadījumā, jāveic testēšana un paraugu sagatavošana pirms visas detaļu partijas cinkošanas.

8.4. Izpildītājs piegādā atbilstības dokumentu par paveikto darbu.

8.5. Visi jautājumi un saskaņojumi jāveic, sazinoties ar pasūtītāja norādīto kontaktpersonu.

8.6. Izpildītājs nodrošina detaļu pārvadājumus.

8.7. Darba izpildes laiks ne ilgāks kā 10 darba dienas.