

Stęszew dnia 01.06.2024 r.

OGÓLNE WARUNKI DOSTAW I SPRZEDAŻY z dnia 01.06.2024r.

1) POSTANOWIENIA OGÓLNE

1. Niniejsze Ogólne Warunki Dostaw i Sprzedaży (zwane dalej „OWDiS”) określają zasady świadczenia usług oferowanych przez Firmę Deku Krzysztof Dec, z siedzibą w Stęszewie 62-062 ul: Zachodnia 9, NIP 7811891019, w tym w szczególności zasady składania i realizacji zamówień, warunki gwarancji udzielanej przez DEKU, zakres odpowiedzialności DEKU oraz prawa i obowiązki Stron związane z udzielonym Zamówieniem.
2. Przedsiębiorca działający pod firmą: Deku Krzysztof Dec zwany w dalszej części „DEKU”.
3. Klient będący zleceniodawcą zwany w dalszej części „Zamawiającym”
4. Zamawiający jest zobowiązany do zapoznania się z OWDiS przed złożeniem zamówienia. Złożenie zamówienia przez Zamawiającego uważa się za przyjęcie przez Zamawiającego OWDiS z chwilą złożenia zamówienia i jest jednoznaczne z pełną akceptacją wszystkich zawartych w nim warunków.
5. Odmienne warunki od określonych w OWDiS, proponowane przez Klienta wymagają każdorazowo pisemnej akceptacji DEKU.
6. Aktualne OWDiS dostępne są na stronie internetowej DEKU www.deku.com.pl

2) ZAPYTANIE OFERTOWE

1. Przygotowanie oferty na malowanie proszkowe odbywa się każdorazowo na podstawie zapytania ofertowego złożonego na formularzu dołączonym w formie pisemnej do zamówienia lub przesłanego drogą elektroniczną na adres: biuro@deku.com.pl.
2. Zapytanie Ofertowe powinno określać:
 - a) Numer/Nazwę zamówienia klienta
 - b) Rodzaj materiału elementów przeznaczonych do malowania (stal czarna, ocynk galwaniczny, ocynk ogniowy, aluminium)
 - c) Określenie systemu malowania tj. malowanie w systemie jednokrotnym (farba nawierzchniowa), malowanie w systemie dwukrotnym (podkład + farba nawierzchniowa)
 - d) Określenie Koloru dla poszczególnych elementów (Paleta RAL), stopień połysku (głęboki mat / mat / półmat / półpołysk / połysk / wysoki połysk wykończenie (gładkie / drobna struktura / gruba struktura)



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

- e) Zamawiający ma możliwość zaproponowania preferowanego producenta proszku, w przypadku nie posiadania na stanie magazynowym oczekiwanego proszku zamawiający może zostać obciążony kosztem związanym z zamówieniem minimalnej ilości zamówienia realizowanego u dostawcy proszku mimo iż przekracza ona ilość potrzebną do wykonania zlecenia.
- f) Określenie ilości m² powierzchni malowanej dla danego koloru. Ramy oraz skrzydła okienne wymagają indywidualnej wyceny.
- g) Określenie powierzchni istotnie ważnej (widocznej) oraz określenie powierzchni niewidocznej (nie podlegającej usłudze malowania). W przypadku braku takiej informacji usługa lakierowania zostanie wykonana obustronnie na całym detalu.
- h) Określenie sugerowanego terminu realizacji. Termin realizacji zostanie przedstawiony przez pracowników Firmy DEKU na podstawie aktualnych możliwości przerobowych i przedstawione klientowi.
- i) Określenie przeznaczenia eksploatacyjno-środowiskowego (C2/C3/C4/C5) oraz rodzaj obiektu (elewacja, obiekt budowlany, ogrodzenie itp.)
- j) Waga elementów
- k) Rysunki CAD lub zdjęcia poglądowe elementów.
- l) Określenie oczekiwanego okresu gwarancyjnego będzie się odbywać na podstawie indywidualnej analizy środowiska korozyjnego w jakim będzie eksploatowany detal. Okres gwarancji rozpoczyna się od dnia wydania produktu, potwierdzonego dowodem odbioru WZ oraz fakturą. Naprawy gwarancyjne nie przedłużają terminu gwarancji.
- m) W przypadku oczekiwania okresu gwarancyjnego na elementy malowane przez Zamawiającego, DEKU określi przedmiot, zakres gwarancji oraz ważność gwarancji w oddzielnym dokumencie: „Gwarancja Na Powłokę Lakierowaną Proszkowo Elementów Stalowych”

3) OFERTA

1. Po przeanalizowaniu przez Firmę Deku oczekiwanych warunków realizacji zamówienia lakiernia Deku prześle do potencjalnego zamawiającego ofertę cenową uwzględniającą aktualne możliwości techniczne. Oferta zostanie przesłana drogą mailową.
2. Zamawiający zaakceptuje zaproponowane warunki drogą mailową.
3. Zamówienie uznaje się za przyjęte do realizacji z momentem otrzymania przez DEKU potwierdzenia akceptacji warunków oraz przedstawionego terminu realizacji przez Zamawiającego.



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

4) DOSTAWA – WARUNKI JAKIE POWINNY SPEŁNIAĆ ELEMENTY DO MALOWANIA

1. Zamówione detale do malowania Zamawiający dostarcza na swój koszt do zakładu Wykonawcy, które muszą spełniać następujące wymagania:
 - a) Powierzchnia elementów powinna być surowa, nie lakierowana, nie anodowana.
 - b) Elementy powinny być wolne od wszelkich uszkodzeń mechanicznych takich jak: wgniecenia, odkształcenia, głębokie rysy
 - c) Elementy powinny być pozbawione ostrych krawędzi (zaoblone / stępione)
 - d) Nie mogą występować w elemencie części przylegające do siebie płaszczyznami, ponieważ powstałe mikroszczeliny nie zostaną domalowane i staną się źródłem korozji.
 - e) Krawędzie: Należy zeszlifować ostre krawędzie powstałe w wyniku cięcia, wiercenia, wykrawania i piłowania blach. Pozwoli to uniknąć zbytniego cofania się podkładu proszkowego od krawędzi (cieńsza warstwa na krawędziach) podczas procesu utwardzania. Promień krawędzi optymalnie przygotowanych do powlekania powinien wynosić min. 2 mm.
 - f) Szczeliny: W budowie elementu konstrukcyjnego należy unikać szczelin, ponieważ może gromadzić się w nich brud i wilgoć. Szczeliny są ponadto trudno dostępne dla podkładu proszkowego. W przypadku szczelin i naddatków może także dojść do wycieku smarów i olejów ochronnych, mających bardzo negatywny wpływ na rezultat powlekania. Oznacza to pojawienie się tych wad na gotowej powłoce.
 - g) Powierzchnie w miejscu cięcia laserem przy wykorzystaniu technologii tlenowej a nie będące oczyszczone z tlenków mogą powodować utratę przyczepności powłoki proszkowej.
 - h) Gwinty, otwory i inne miejsca nie podlegające zamalowaniu należy zaznaczyć w dostarczonej dokumentacji.
 - i) W przypadku dostarczenia elementów wykonanych z profili otwartych, nie ma możliwości technologicznych pomalowania ich od środka, co może powodować wystąpienie zjawiska korozji. W takim przypadku firma Deku nie ponosi odpowiedzialności za taką sytuację.
 - j) Powierzchnia powinna być wolna od zanieczyszczeń takich jak: kleje, silikony, pozostałości farb, uszczelniacze, pisaki nie zmywalne, które uniemożliwiają wykonanie prawidłowej przyczepności powłoki proszkowej.
 - k) Zamawiający weryfikuje i usuwa we własnym zakresie nieszczelne spawy, odpryski spawalnicze, nierówną powierzchnię po cynkowaniu. Na elementach ocynkowanych mogą wystąpić nierówności powłoki lakierniczej będące wynikiem nierównomiernej struktury nałożonego cynku. Wykonawca może dokonać takiej obróbki na życzenie Klienta, jednak zostanie doliczona dodatkowa opłata za wykonanie takiej usługi. Brak takiej informacji oznacza wykonanie usługi lakierowania bez szlifowania.



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

DEKU

- l) Zamawiający zlecając cynkowanie powinien poinformować cynkownię, że detale będą malowane proszkowo. Skład chemiczny ocynku oraz nie właściwe przygotowanie może uniemożliwić wykonanie prawidłowej przyczepności powłoki proszkowej.
- m) Elementy ocynkowane nie powinny posiadać zanieczyszczeń i niedoskonałości, które wpływają na końcową wizualizację (cząsteczek żużla, kropli, ostrych zadziorów, popiołu cynku, pozostałości topika, itp.) DEKU może dokonać takiej obróbki w celu ich usunięcia na życzenie Zamawiającego, jednak zostanie doliczona dodatkowa opłata za wykonanie takiej usługi. Brak takiej informacji oznacza wykonanie usługi lakierowania bez szlifowania.
- n) Rekomendujemy usługę omiatania przed nałożeniem warstwy ocynku ogniowego. Omiatanie po nałożeniu warstwy ocynku ogniowego jest niezbędne do uzyskania odpowiedniej przyczepności farby, a brak usługi omiatania po ocynku ogniowym powoduje nie przyznanie okresu gwarancji. Istnieje możliwość zlecenia kompleksowej usługi przygotowania powierzchni wraz z ocynkowaniem i omiataniem w firmie DEKU.
- o) Elementy nie powinny mieć uszkodzonej powierzchni w następstwie ich niewłaściwego przechowywania objawiającej się korozją.
- p) Elementy muszą posiadać otwory technologiczne umożliwiające zawieszanie detali. Brak otworów lub brak informacji o wskazaniu takiego miejsca będzie skutkowało wykonaniem przez Firmę Deku takich otworów na ryzyko i odpowiedzialność Klienta. Ślady po zawieszkach nie są uznawane za wady.
- q) Materiały wykorzystywane podczas montażu elementów pomalowanych typu masy uszczelniające, kity, kleje, smary, chłodziwa, zaprawy, taśmy klejące itp. mające kontakt z powłoką muszą mieć odczyn pH obojętny i nie mogą zawierać szkodliwych substancji dla nałożonej powłoki farby
- r) W elementach aluminiowych niepowlekanych zmiany korozyjne mogą wystąpić w kontakcie elementu z wilgocią oraz substancjami o odczynach kwaśnych lub zasadowych. Jeśli podczas przechowywania i transportu stykające się ze sobą profile będą narażone na działanie czynników atmosferycznych w postaci opadów deszczu, śniegu lub kondensację wilgoci może wtedy dojść do korozji szczelinowej, co może również prowadzić do powstania na powierzchni elementów przebarwień (czarne plamy) oraz trudnych do usunięcia szkod.
- s) Za detale, które nie spełniają wyżej wymienionych wymagań DEKU nie ponosi odpowiedzialności.
- t) DEKU zastrzega sobie prawo do zmiany zawartej w zamówieniu powierzchni malowanej w przypadku błędnego wyliczenia jej przez zamawiającego.



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

5) ODBIORY - TERMINY

- 1) Zamawiający jest zobowiązany do odebrania detali po wykonaniu usługi malowania niezwłocznie w ciągu 3 dni. O zakończeniu realizacji usługi malowania DEKU poinformuje Zamawiającego telefonicznie bądź mailowo. W przypadku nieodebrania w powyższym terminie Deku uprawniona jest do naliczenia opłaty za przechowywanie nieodebranego materiału w wysokości 50 zł netto za jedno zajęte miejsce paletowe za każdy dzień opóźnienia.
- 2) Firma Deku nie posiada możliwości przechowywania zamówień w zamkniętej przestrzeni magazynowej. Wykonawca nie bierze odpowiedzialności za wady powstałe w wyniku długotrwałego działania czynników atmosferycznych na prawidłowo zapakowane elementy zamówienia (powyżej 3 dni od daty zakończenia realizacji)
- 3) Jeżeli terminowe wykonanie usług nie jest możliwe z powodu siły wyższej lub jakiegokolwiek innej przyczyny, której nie można było przewidzieć) DEKU ma obowiązek poinformować Zamawiającego o zaistniałym fakcie w trybie natychmiastowym i podania nowego terminu odbioru oraz nie ponosi odpowiedzialności za skutki opóźnień.
- 4) Wykonane powłoki lakiernicze zabezpieczane są folią stretch używane w celu zabezpieczenia do transportu, dodatkowe materiały do pakowania typu palety, belki itp. zapewnia Zleceniodawca. DEKU na życzenie Zamawiającego może zapewnić takie materiały za dodatkową opłatą.
- 5) Wygląd powłoki ocenia się:
 - a) dla elementów użytkowanych na zewnątrz – ocena z odległości 5 metrów
 - b) dla elementów użytkowanych wewnątrz – ocena z odległości 3 metrów
- 6) Zamawiający zobowiązany jest zbadać detale niezwłocznie po zakończonym transporcie elementów przypadku stwierdzenia jakichkolwiek niezgodności związanych z wadami lakierniczymi Zamawiający powinien zawiadomić DEKU o zaistniałej sytuacji. Termin jaki przysługuje na zgłoszenie wykazanych wad wynosi 2 dni od daty odbioru zamówienia.



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

6) GWARANCJA

1. Zakres udzielania gwarancji obejmuje:

- a) Zachowanie właściwej przyczepności farby do podłoża;
- b) Brak łuszczenia się powłoki;
- c) Brak pęcherzy;
- d) Brak występowania korozji.
- e) Gwarancja obowiązuje wyłącznie, gdy spełnione są poniższe warunki właściwej eksploatacji. Jeśli jeden z nich nie jest spełniony, wszystkie prawa z tytułu gwarancji wygasają.
- f) Ciężar dowodu, że poniższe warunki zostały spełnione, spoczywa po stronie Zamawiającego.

2. Transport i Magazynowanie:

- a) Transport Materiałów pomalowanych powinien odbywać się samochodami krytymi (z plandeką) w celu zabezpieczenia konstrukcji przed szkodliwym wpływem czynników zewnętrznych (wilgoć, błoto, sól).
- b) Po zakończonym transporcie należy niezwłocznie odpakować elementy malowane z folii lub innych materiałów. Pozostawienie materiałów zabezpieczających, szczególnie przy ekspozycji słonecznej i w wysokiej temperaturze otoczenia może prowadzić do reakcji chemicznych, która doprowadzi do uszkodzenia powłoki proszkowej.
- c) Z chwilą odbioru detali na Zamawiającego przechodzi ryzyko uszkodzenia lub zniszczenia



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

3. Czyszczenie:

- a. Zaleca się przed rozpoczęciem prac wykonanie testu działania środka czyszczącego na małym polu testowym nieistotnej powierzchni, aby upewnić się, że nie nastąpi zmiana koloru lub uszkodzenie powłoki proszkowej.
- b. Zawsze należy usuwać bezzwłocznie wszelkie zabrudzenia i zanieczyszczenia widoczne na powłoce.
- c. Jeżeli do czasu odbioru robót budowlanych, na pomalowanych powierzchniach pozostają nadal luźne osady pomimo czyszczenia podczas montażu, należy je usunąć za pomocą wilgotnej gąbki (z wodą).
- d. W czasie mycia temperatura powłoki nie może przekraczać 25 C
- e. Jeśli oczyszczenie powierzchni nie jest możliwe w sposób opisany powyżej, należy to zrobić przy użyciu miękkiego pędzla lub (delikatnej, nieściernej) szmatki oraz neutralnego łagodnego detergentu dla gospodarstw domowych, bądź neutralnego detergentu do mycia samochodów, postępując zgodnie z instrukcją dostawcy preparatu.
- f. Po umyciu należy niezwłocznie spłukać dokładnie powierzchnię czystą wodą.
- g. Nie wolno używać wełny stalowej, skrobaków, papieru ściernego, płynów lub proszków do szorowania, ponieważ będą one trwale rysowały pomalowane powierzchnie.
- h. Nie wolno używać agresywnych rozcieńczalników oraz alkalicznych lub kwaśnych środków czyszczących.
- i. Czyszczenie pomalowanych elementów powinno być wykonywane tylko i wyłącznie przez wyspecjalizowane Firmy posiadające odpowiednie oprzyrządowanie, wiedzę oraz stosowanie odpowiednich środków chemicznych przeznaczonych do mycia powierzchni malowanych.
- j. Firmy wykonujące usługi czyszczenia muszą legitymować się certyfikatem ISO 9000, ISO 14001 potwierdzającymi ich fachowość i właściwą jakość wykonywanych usług. Częstotliwość czyszczenia oraz używane środki należy odnotowywać w odpowiednich rejestrach, które należy przechowywać w całym okresie gwarancyjnym z możliwością wglądu. Przeprowadzenie usługi powinno być potwierdzone Fakturą VAT .
- k. Firmy zajmujące się czyszczeniem powinny mieć odpowiednie ubezpieczenie od odpowiedzialności cywilnej, pozwalające na spełnienie roszczeń klientów w przypadku pojawienia się uszkodzeń powodowanych błędami w sztuce.
- l. Pomalowane powierzchnie, eksploatowane w normalnym środowisku (C2/C3) - czyścić co 12 miesięcy
- m. W obszarach, gdzie zanieczyszczenia są bardziej powszechne, szczególnie w obszarach przybrzeżnych lub przemysłowych należy zwiększyć częstotliwość czyszczenia. Obszary nadmorskie i/lub środowisko przemysłowe (C4 / C5) - czyścić co 3 miesiące



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

7) WYŁĄCZENIE Z GWARANCJI

1. Gwarancją nie są objęte :
 - a) Usługi przelakierowania
 - b) Usługi lakierowania elementów ze stali nierdzewnej, aluminium anodowane
 - c) Izolatory, przekładki termiczne używane w różnych konstrukcjach okna, ram itp. i nie stanowią części lakierowanej oraz nie podlegają roszczeniom w wyniku odkształcenia, stopienia lub powstania pęcherzy ze względu na różny skład chemiczny oraz różne granice temperaturowe.
 - d) Wad będących następstwem działania na powłokę temperatury powyżej o 60 C,
 - e) Wad tkwiących w detalach, wada konstrukcyjnych malowanych detali,
 - f) Uszkodzenie powłoki lakierniczej powstałe na skutek odgazowania powłoki cynkowej
 - g) Elementy na których ciągłość powłoki cynkowej została naruszona. Powierzchnia powinna być gładka, bez zlewek a także wolna od zaprawek cynkowych, które mogą wpływać na brak przyczepności farby.
 - h) Ogniska korozji galwanicznej, powstałe wskutek połączenia konstrukcji z metalami o wyższym potencjale (miedź, ołów, stal nierdzewna itp.)
 - i) Uszkodzenia spowodowane korozją, która rozpoczęła się w miejscach nie lakierowanych lub na ostrych krawędziach o promieniu nie mniejszym niż 0,5mm
 - j) Powierzchnie wynikające z nierównomiernej struktury materiału
 - k) Elementy lakierowane, na których wady powstałe podczas użytkowania nie przekroczą 5% powierzchni lakierowanej
 - l) Usługi lakierowania farbami dostarczonymi przez Klienta
 - m) Zmian odcienia koloru (blaknięcia, plamy, przebarwienia) powierzchni lakierowanych proszkowo wynikających z długotrwałego działania promieni słonecznych. Matowienie koloru oraz utrata połysku są naturalnymi procesami fizycznymi i nie podlegają gwarancji.
 - n) Różnic w odcieniach kolorów w stosunku do wzorników papierowych, które mają charakter pogładowy, a z przyczyn technologicznych oraz produkcyjnych odcienie te mogą odbiegać od rzeczywistości. W szczególności tyczy się to wszelkich lakierów z dodatkami metalicznymi i perłowymi, które nie mają jednolitych kryteriów produkcji i norm obligujących producentów tych farb proszkowych do trzymania się określonego wzorca
 - o) Uszkodzenia powstałe w wyniku niewłaściwego transportu
 - p) Wady powstałe w wyniku złego przechowywania polakierowanych elementów.
 - q) Odpryski, łuszczenie się, pęcherze na ostrych narożach
 - r) Wady powstałe po przekazaniu elementów powstałe w wyniku działania Klienta lub osób trzecich w tym wskutek błędów montażowych lub konstrukcyjnych
 - s) Wady wynikające z okoliczności pozostających poza kontrolą, tj. na skutek działania siły wyższej, wojny, pożaru, klęsk żywiołowych, wywołane gwałtownymi zmianami temperatury
 - t) Normalny proces zużycia i starzenia się powłoki



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

DEKU

- u) Wady powstałe na skutek odkształcenia się powierzchni spowodowanego niedopuszczalnym obciążeniem konstrukcji lub powstałe wskutek obróbki mechanicznej wykonanej po procesie lakierowania
- v) Uszkodzenie powierzchni powstałe wskutek używania niedozwolonych materiałów tj. papier ścierny, szczotki druciane itp.
- w) Występowanie plam i przebarwień, które są naturalnym efektem narażenia elementu na promieniowanie ultrafioletowe lub innych czynników atmosferycznych
- x) Wady powstałe wskutek kontaktu z substancjami silnie alkalicznymi lub agresywnymi chemicznie
- y) Odpryski będące skutkiem nie usunięcia przez Zamawiającego zendry hutniczej

DEKU może na żądanie Zamawiającego przyjąć do malowania detale, które nie spełniają wymogów określonych w OWDiS. Klient zobowiązany jest w takim przypadku podpisać stosowne oświadczenie, w którym oświadcza, że ma świadomość, że DEKU nie będzie ponosił odpowiedzialności za wady powstałe w wyniku malowania detali, które nie spełniają wymogów określonych w OWDiS, ze względu na wadę tkwiącą w detalu.

8) REKLAMACJA

1. Zgłoszenie reklamacyjne powinno mieć formę elektroniczną i zostać przesłane na adres: biuro@deku.com.pl i zawierać nr zamówienia oraz numer faktury, określenie przedmiotu malowanego oraz szczegółowy opis i fotografie reklamowanej wady.
2. Zgłoszona reklamacja rozpatrywana jest w terminie 14 dni od daty zgłoszenia.
3. Jeżeli wadliwy detal został zamontowany DEKU może odmówić demontażu i uznać reklamację jako nieuzasadnioną.
4. W przypadkach wymagających ustalenia przyczyny oraz identyfikację wady DEKU może zlecić ekspertyzę Firmie zewnętrznej. W przypadku, kiedy wada powstała z przyczyn Zamawiającego lub wada nie jest objęta gwarancją, DEKU może obciążyć Zamawiającego kosztami wykonania takiej usługi.
5. Zamawiający ma obowiązek udostępnić Wykonawcy reklamowany materiał, niezbędny do rozpatrzenia reklamacji.
6. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek wad Zamawiający nie może dokonywać we własnym zakresie napraw ani w żaden inny sposób ingerować pod rygorem utraty uprawnień z gwarancji oraz wyłączenia odpowiedzialności odszkodowawczej Wykonawcy.
7. W ramach udzielonej gwarancji Zamawiający może domagać się usunięcia wady. Usunięcie wady – tj. poprawienie wadliwej powłoki proszkowej nastąpi przez powtórne malowanie.
8. Deku i Zamawiający mogą uzgodnić, że w przypadku trudnego przeprowadzenia montażu lub demontażu można zastosować tzw. naprawę powłoki „na mokro” tj. farbami ciekłymi.
9. Rozpoczęte i nie zakończone postępowanie reklamacyjne nie zwalnia Zamawiającego z obowiązku zapłaty wobec Deku.



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING

DEKU

9) PŁATNOŚCI

- 1) Zapłata za otrzymany Towar następuje w terminie i kwocie, umówionej przez strony Umowy i w Potwierdzeniu Zamówienia oraz na fakturze VAT.
- 2) Płatności dokonywane są w walucie, umieszczonej na fakturze, przelewem konto bankowe, podane na fakturze.
- 3) W przypadku gdy Zamawiający zalegać będzie z zapłatą wymagalnych faktur Wykonawcy, DEKU może wstrzymać dalszą realizację dostaw towarów-wyrobów lub usług.

10) ZAKRES ODPOWIEDZIALNOŚCI WYKONAWCY

1. DEKU ponosi odpowiedzialność z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania Zamówienia oraz z innych przyczyn na zasadach określonych w przepisach prawa, w tym w szczególności w Kodeksie Cywilnym:
 - a. do pełnej wysokości szkody - w razie winy umyślnej,
 - b. do wysokości wynagrodzenia umownego przysługującego DEKU - w przypadku winy nieumyślnej.
2. DEKU nie ponosi odpowiedzialności za szkody polegające na utracie przez drugą Stronę korzyści, które uzyskałaby, gdyby szkody nie wyrządzono.

11) POSTANOWIENIE KOŃCOWE

1. Administratorem danych osobowych jest DEKU. DEKU oświadcza, że dane osobowe przetwarzane będą wyłącznie w celu realizacji zamówienia.
2. W razie powstania jakiegokolwiek sporu, DEKU oraz Zamawiający podejmą w dobrej wierze polubowne rokowania w celu ugodowego rozstrzygnięcia takiego sporu. Jeżeli powyższe rokowanie nie doprowadza do polubownego rozwiązania, DEKU oraz Zamawiający poddadzą powstały spór rozstrzygnięciu przez Sąd. W sytuacji sporu z klientem będącym przedsiębiorcą sądem właściwym jest Sąd właściwy dla siedziby Wykonawcy.



LASER CUTTING



SHEET BENDING



ROBOTIC WELDING



LASER WELDING



CNC MACHINING



3D/2D DESIGNING
LASER SCANNING



POWDER COATING



WET-PAINTING