

Všeobecné podmínky firmy **AMAKO, spol. s r.o.** - platné od 1.5.2023

Název firmy: **AMAKO, spol. s r.o.**

IČ: **64827224**

Adresa: **AMAKO, spol. s r.o., Havlíčkova 1023, 538 03 Heřmanův Městec**

v Heřmanově Městci dne: 24.4.2023

1. Obecné informace

Společnost AMAKO, spol. s r.o. se sídlem Havlíčkova 1023, 538 03 Heřmanův Městec vznikla v roce 1995 a od svého založení vyrábí a dodává ocelové stožáry a výložníky pro veřejné osvětlení a dopravní signalizaci. Dále vyrábí stožáry přechodové, dekorativní, železniční, anténní, kamerové, reklamní, vlajkové a stožáry pro bleskosvody. Další výrobní činností je výroba ocelových konstrukcí k nejrůznějšímu použití. Mimo standardního sortimentu výrobků uvedeného v katalogu firmy, vyrábí firma atypické stožáry a výložníky dle návrhů, výkresů a požadavků zákazníka. V roce 2001 firma zřídila provozovnu ve Strachotíně, okres Břeclav, kam převedla svůj výrobní program.

Provozovna AMAKO, spol. s r.o. (výrobní závod), Šakvická 13, 693 01 Strachotín je vybavena nejmodernějším výrobním zařízením, automatickými, poloautomatickými stroji a počítačem řízeným strojem, což spolu s kvalifikovanými pracovníky zaručuje vysokou kvalitu výroby.

Firma disponuje svou vlastní automobilovou dopravou, která je nedílnou součástí jak výrobního, tak i obchodního procesu.

Ocelové stožáry jsou vyráběny z kvalitních bezešvých a svařovaných trubek v jakostní třídě S235, S235 JRH, S350 J2H doložených hutními atesty a jsou povrchově upravovány žárovým zinkováním (z vnější i vnitřní stany) podle normy ČSN EN ISO 1461, která zaručuje pozinkování materiálu rovnoměrnou vrstvou zinku 0,07 – 0,087 mm. Tato úprava zajišťuje bezúdržbový provoz a vysokou odolnost proti povětrnostním vlivům po celou dobu životnosti. Stožáry žárově zinkované lze lakovat dvousložkovými laky dle stupnice RAL, AKZO.

Všechny typové stožáry firmy AMAKO, spol. s r.o. mají statické výpočty a jsou certifikovány firmou QUALIFORM, a.s., Mlaty 672/8, Bosonohy, 642 00 Brno, nebo Technickým a zkušebním ústavem Praha s. p., zkušebna č. 204.

Jedná se o dokumenty:

- Osvědčení o stálosti vlastností v souladu s nařízením Evropského parlamentu a Rady (EU) č.305/2011 ze dne 9.3.2011
- Osvědčení o shodě řízení výroby v souladu s nařízením Evropského parlamentu a rady (EU) ze dne 9. 3.2021
- Certifikát ČSN EN 1090-2:2019
- Certifikát ČSN EN ISO 3834-2:2022
- Certifikát ČSN EN ISO 9001:2016
- ČSN ISO 45001:2018

Výrobky jsou dodávány v krátkých dodacích lhůtách. Kromě svých výrobků firma AMAKO, spol. s r.o. dodává na trh doplňující sortiment k veřejnému osvětlení jako jsou stožárové svorkovnice, stožárové patice a další sortiment.

Velkoobchodům a smluvním partnerům poskytuje firma za odebrané výrobky dohodnuté slevy na základě rámcových kupních smluv. Ostatním zákazníkům poskytuje množstevní slevy, které jsou sjednávány individuálně.

Na základě cenových poptávek zákazníků firma nabízí optimální řešení výběru stožárů a výložníků.

Všeobecné (technické a obchodní podmínky) platí pro ocelové stožáry a výložníky uvedené v katalogu a oficiálním ceníku. Podmínky jsou závazné pro dodavatele i odběratele. Odběratelům se doporučuje podrobně se s těmito podmínkami seznámit. Případné odchylky je nutno si vzájemně odsouhlasit a specifikovat v kupní smlouvě.

Adresy firmy:

Sídlo firmy:

AMAKO spol. s r.o. - sídlo firmy

Havlíčková 1023

Heřmanův Městec 538 03

Tel.: + 420 469 695 869, fax: + 420 469 693 203, e-mail: amako.hm@amako.cz

Výrobní závod:

AMAKO spol. s r.o. – výrobní závod

Šakvická 13

693 01 Strachotín

Tel.: + 420 519 415 313, Fax: + 420 519 415 444, e-mail: amako.str@amako.cz

Obchodní zastoupení:

Čechy (Hlavní město Praha, Středočeský, Karlovarský, Ústecký, Liberecký, Královehradecký)

AMAKO spol. s r.o

Havlíčková 1023

538 03 Heřmanův Městec

Tel.: + 420 777 023 603, e-mail: vondra@amako.cz

Tel.: + 420 773 540 503, e-mail: tvondra@amako.cz

Čechy (Jihočeský, Plzeňský)

AMAKO spol. s r.o

Čechova 727

370 01 České Budějovice

Tel.: +420 731 921 446, e-mail: zenisek@amako.cz

Morava (Jihomoravský, Zlínský, Olomoucký, Moravskoslezský, Vysočina)

AMAKO spol. s r.o

Šakvická 13
693 01 Strachotín

Tel.: + 420 604 236 049, e-mail: brezovic@amako.cz

Tel.: + 420 777 849 908, e-mail: berlinski@amako.cz

Slovensko, Maďarsko, Rakousko

AMAKO spol. s r.o

Čerenčianska 22
979 01 Rimavská Sobota

Tel.: +421 911 489 183, e-mail: vargova@amako.cz,

Tel.: +421 948 087 119, e-mail: machacek@amako.cz

2. Technické podmínky, obecná charakteristika ocelových stožárů

2.1. Materiál

Ocelové stožáry jsou vyráběny z kvalitních bezešvých a svařovaných trubek v jakostech S235, S235 JRH, S350 J2H doložených hutními atesty.

2.2 Rozdělení stožárů

Ocelové stožáry rozdělujeme:

- a) podle použití:
 - stožáry pro veřejné osvětlení
 - osvětlovací stožáry
 - stožáry pro přechody pro chodce
 - stožáry pro dopravní signalizace
 - železniční stožáry
 - trakční stožáry
 - kamerové stožáry
 - vlajkové stožáry
 - anténní stožáry
 - stožáry probleskosvody
 - reklamní stožáry
 - stožáry speciální

- b) podle tvaru dřívku stožáru
 - trubkové stupňovité
 - čtyřhranné
 - jehlanovité
 - kuželové
 - dekorativní
- c) podle typu kotvení
 - vetknuté
 - přírubové

2.3. Stožárová dvířka

Dvířka u bezpaticových ocelových stožárů pro veřejné osvětlení firmy AMAKO spol. s r.o. se vyrábějí dle platných norem a jsou součástí stožáru.

Dvířka jsou vyrobeny z oceli S235JRH, S235JR (EN10210-1). Povrchová úprava žárové zinkování dle ČSN EN ISO 1461 s rovnoměrnou vrstvou zinku 0,07 – 0,087mm.

Šířka dvířek závisí na dolním průměru stožáru. Průměry stožáru se ve většině případů pohybují v rozmezí 108 až 219 mm. Dvířka jsou vysoká 400mm, mají ocelový jazýček a upevňovací otvor pro uchycení na dřívko stožáru. Dvířka lícují s povrchem stožáru.

Otvor pro dvířka má v dolní části dva uchycovací opěrné body. V horní části je opatřen opěrnou pásovou ocelí 25mm s otvorem se závitem M8 pro uchycení speciálního upevňovacího šroubu M8x16 – IMBUS-12 nerezový, kterým se upevňují ocelová dvířka ke dřívku stožáru.

Uvnitř stožáru je navařena NIDEAX-lišta 350mm dlouhá, ke které lze za pomoci posuvných jezdců s kostkou pro uchycení elektrovýzbroje (M6), můžeme umístit jakýkoliv typ stožárové svorkovnice. Samozřejmě typ svorkovnice závisí na průměru stožáru.

V otvoru pro dvířka se též nachází vnitřní zemnění stožáru, které je vyrobeno z pásové oceli 30x20x5.

2.4. Zemnění stožáru

Ocelové stožáry lze uzemnit dvěma způsoby:

- v otvoru pro dvířka se nachází vnitřní zemnění stožáru, které je vyrobeno z pásové oceli 30x20x5.
- venkovní zemnění stožáru se nachází 100mm nad úrovní vetknutí. Zemnicí vodič se připojuje ke stožáru šroubem M8.

2.5. Uchycení svorkovnice

- u bezpaticových stožárů
uvnitř stožáru je navařena NIDEAX-lišta 350mm dlouhá, ke které lze za pomoci posuvných jezdců s kostkou pro uchycení elektrovýzbroje (M6), můžeme umístit jakýkoliv typ stožárové svorkovnice. Samozřejmě typ svorkovnice závisí na průměru stožáru.
- u paticových stožárů
elektrovýzbroj se uchycuje na povrch dřívku ve spodní části stožáru a překrývá se stožárovou paticí

2.6. Stožárové svorkovnice

Lze použít jakékoliv stožárové svorkovnice schválené pro ČR, avšak typ svorkovnice musí svými rozměry odpovídat danému tytu stožáru.

2.7. Stožárové patice

Patice jsou vyrobeny s polyesterových pryskyřic s prokladem skelných rohoží a jsou odolné proti vodě, slané vodě, chemikáliím a UV záření. Standardně dodávané patice v barvě šedé, jinou barvu lze objednat dle stupnice RAL. Patice jsou osazeny přístupovými dvířky ke stožárové svorkovnici. Dvířka mají v horní části náběhovou hranu a v dolní části zámek typu D.

2.8. Kotvení stožárů

Pro stožáry vetknuté do země, je potřeba vzít v úvahu návrhové výpočty, zkušební podmínky a také podmínky zakládání. Vstupní otvory pro kabely jsou dva a jsou v ose dvířek. Horní okraj otvoru pro vstup kabelů je 350mm.

2.9. Odolnost proti korozi

Standardní ochrana proti korozi je žárové zinkování. (viz kapitola 3 povrchové úpravy), Speciální ochrany proti korozi duplex, triplex systémy, nebo termoplastické úpravy. Ochrana proti korozi v bodě vetknutí (ocelová manžeta, plastová manžeta, termoplastický nástřík, termoplastický nátěr, speciální nátěry)

2.10. Certifikace

Všechny typové stožáry firmy AMAKO, spol. s r.o. mají statické výpočty a jsou certifikovány Technickým a zkušebním ústavem Praha s. p., zkušebna č. 204 nebo TSD Brno a jsou označovány značkou shody CE. Na osvětlovací stožáry se vztahuje soubor harmonizovaných norem ČSN EN40. Osvětlovací stožáry jsou vyráběny podle normy ČSN EN 40-5, proces svařování je dozorován zkušební organizací a odpovídá základním požadavkům souboru norem ČSN EN ISO 3834.

1. Osvědčení o stálosti vlastností č.1544 – CPR – 2021 – 1150 - 2, ocelové osvětlovací stožáry, EN 40-5:2002
2. Osvědčení o shodě řízení výroby č 1544-CPR-1150-2019-1, EN 1090-1:2009+A1:2011, ocelové stavební díly, dílce, sestavy a konstrukce, rozsah výroba třídy provedení do EXC3 prohlášení dle metody 2, 3a, 3b
3. Certifikát č. 3012-COV-2018-1150-2, ČSN EN 1090-2+A1:2012 pro třídu provedení EXC3, výroba ocelových konstrukcí
4. Certifikát č.S-006/2016, ČSN EN ISO 3834-2:2006, proces svařování při výrobě ocelových konstrukcí, ocelových osvětlovacích stožárů a výložníků a ocelových osvětlovacích věžích pro veřejné osvětlení a dopravní signalizaci
5. Certifikát ČSN EN ISO 9001:2016 zaveden a udržován systém managementu, výroba ocelových konstrukcí, ocelových osvětlovacích stožárů a výložníků a ocelových osvětlovacích věžích pro veřejné osvětlení a dopravní signalizaci
6. Certifikát ČSN ISO 45001:2018, výroba ocelových konstrukcí, ocelových osvětlovacích stožárů a výložníků, osvětlovacích věží pro veřejné osvětlení a dopravní signalizaci
7. Souhrnný protokol o průběžném dozoru, posouzení a hodnocení řízení výroby

3. Povrchové úpravy

3.1. Žárové zinkování

Žárové zinkování představuje moderní trend v oblasti povrchové úpravy ocelových konstrukcí. Při žárovém zinkování se ocel po příslušné předběžné úpravě (odmaštění, moření, oplach, tavidlo, sušení) ponoří do zinkové lázně o teplotě cca 450 °C, kde se na povrchu oceli vytvoří intermetalické fáze železa a zinku, vysoce odolné proti otěru, síla této vrstvy se pohybuje mezi 50 – 190 mikrony, a to v závislosti na chemickém složení a typu materiálu, stejně jako době ponoru. Toto nezníčitelné spojení zinku a oceli vytvoří ochranu, která se výrazně liší od všech ostatních metod. Žárově pozinkované povrchy nejsou chráněny pouze proti větru a počasí, nýbrž také optimálně proti mechanickému zatížení - na desetiletí. Za normálních podmínek chrání žárově pozinkování proti korozi až 50 let a i při vyšším zatížení je doba ochrany zpravidla delší než 25 let.

Výhody:

Dlouhodobá ochrana proti korozi, vysoká mechanická zatížitelnost, dokonalá kompletní ochrana, i v dutinách a na hranách, katodická ochrana proti korozi, atraktivní vzhled, vysoká ekonomičnost, bezúdržbovost, dobrá ekologická bilance, ekologická metoda

Žárové zinkování je protikorozní systém, u něhož není garantován dekorativní účinek. Nejvýznamnějším kritériem pro hodnocení kvality vytvořeného zinkového povlaku je jeho tloušťka, neboť té je přímo úměrná životnost tohoto protikorozního systému. Zinkovna pak při plnění díla odpovídá za to, že povlak splňuje technické požadavky normy ČSN EN ISO 1461. Chování zinku v korozním prostředí je dáno jeho fyzikálně chemickými vlastnostmi a jeho schopnost odolávat korozi v konkrétním korozním prostředí je zcela mimo vliv zinkovny.

Bílá rez na povlacích žárového zinku

Povrchová úprava žárovým zinkováním poskytuje velmi dobrou protikorozní ochranu v neutrálních až mírně zásaditých atmosférách. Obvykle se v odborné literatuře uvádí, že pH atmosférického prostředí by nemělo klesnout pod 6,5 a naopak přesáhnout 11. Atmosférickým prostředím se rozumí takové podmínky, kdy je zajištěn volný přístup vzduchu k povrchu exponované součásti a případné ovlhčení jejího povrchu je dočasné a krátkodobé.

Zinek má schopnost velmi účinně a dlouhodobě poskytovat ocelovým součástem ochranu proti korozi, avšak ne proto, že by byl ušlechtilým kovem, který je vůči korozním vlivům intaktní. Ačkoliv zinek paradoxně slouží k ochraně oceli proti korozi, je nutno zdůraznit, že se sám naopak vyznačuje poměrně nízkou korozní odolností, je méně ušlechtilým kovem než železo. Čistý zinek vystavený působení atmosférických vlivů okamžitě oxiduje a pokrývá se vrstvičkou nestabilního oxidu zinečnatého. Při následném ovlhčení se oxid zinečnatý přeměňuje na hydroxid zinečnatý, který se u pozinkovaných součástí projevuje jako bílý voluminózní poprašek na jejich povrchu. Korozní produkty zinku postihující pozinkované součásti jsou proto obecně nazývány jako bílá rez, ale mohou mít v závislosti na příčinách i odlišné chemické složení a barevný odstín. Bílá rez představuje dočasné kosmetické poškození povlaku, má přechodný charakter a nesnižuje odolnost systému proti korozi. Působením povětrnostních vlivů dochází postupně k erozi povrchové vrstvičky solí na zinkovém povlaku. Povrch postižený bílou rzí po několika měsících expozice nabývá stejného patinovaného vzhledu, jako ostatní povlak, který bílou rzí postižen nebyl.

Příčina vzniku bílé rzí tedy vyplývá z povahy věci a norma ČSN EN ISO 1461 výslovně stanoví, že na napadení povlaku žárového zinku bílou rzí nelze uplatnit reklamaci. Její výskyt nesouvisí s kvalitou naneseného povlaku žárového zinku. Toto poškození je nutno vnímat jako imanentní jev, který neoddelitelně souvisí s principem aplikovaného protikorozního systému. Základním technickým požadavkem, který musí být splněn, je

schopnost zinkového povlaku účinně chránit proti korozi v atmosférickém prostředí. Tento požadavek splňuje i povlak napadený bílou rží, je-li jeho tloušťka dostatečná.

Bílá rez se v našich klimatických podmínkách na pozinkovaných součástech objevuje ve větší míře v zimním období, kdy jsou dešťové srážky četnější a ovzduší je kontaminováno agresivními emisemi polutantů ze spalování fosilních paliv. K významnému koroznímu napadení povrchu zinku dochází zejména v důsledku ovlhčení při vystavení součástí krátce po jejich pozinkování dešti nebo, jsou-li vytvořeny podmínky pro kondenzaci vlhkosti. Nebezpečí vzniku bílé rzi je možno snížit přepravou a uskladněním čerstvě pozinkovaných součástí na krytých plochách, proložením umožňujícím ovětrání celého jejich povrchu, případně volbou vhodné polohy, která zajistí rychlé stékání vody z povrchu součástí.

Rizikové období po pozinkování, kdy je povlak méně odolný proti koroznímu napadení, lze překonat jeho umělou pasivací nebo konzervováním. V některých zinkovnách je tato nadstandardní služba za příplatek poskytována a zákazníci jsou o výhodách konzervace informováni.

Konzervace:

Výrobek chráněný nanesením WIEGEL konzervace

- Uchovává dlouhotrvající vzhled čerstvě pozinkované plochy
- Konzervované plochy jsou dlouhodobě (6 týdnů až několik měsíců dle atmosférických podmínek) ochráněny před vlhkostí, která může vést ke vzniku bílé koroze.

3.2. Vrchní nátěry

Nátěrové systémy na žárově zinkované stožáry (duplex systémy, triplex systémy atd.)

Obecně:

Nátěrové systémy (NS) na zinkované povrchy – duplexní systémy:.

Důležitá je předúprava povrchu před lakováním pro dosažení lepší přilnavosti NS. Doporučeno je lehké abrazivní tryskání (sweeping), nebo oplach tlakovou vodou s příměsí detergentu.

Většinou se používají dvouvrstvé nebo třívrstvé NS v tloušťce suché vrstvy 120-240mikr. Pro běžné městské vnější prostředí (C3) je dostačující tloušťka NS 120-160mikr., pro agresivnější městské prostředí, průmyslové prostředí a oblasti silnic a dálnic (C4) je doporučena tloušťka 160-240 mikr..

Nejčastěji se používají epoxidové nátěrové hmoty pro základní vrstvu, případně mezivrstvu a polyuretanové nátěrové hmoty pro vrchní vrstvu.

Vhodně zvolená skladba NS násobí životnost povrchové úpravy

Vhodně zvolená vrchní nátěrová hmota zajišťuje dobrou stálost barevného odstínu a lesku NS umožňují široký výběr odstínů (např. dle vzorkovnice RAL)

Velmi důležitá je šetrná manipulace s nalakovanými díly. Při manipulaci zdvihacím zařízením je nutné používat textilní nebo podobné vázací prostředky. Doba úplného vytvrzení NS je přibližně 7 dnů při 20°C (s klesající teplotou se tato doba prodlužuje). Při zkrácení této lhůty se zvyšuje riziko poškození nátěrového systému.

3.3. Termoplastický práškový povlak

Jedná se o povrchovou úpravu ocelových žárově zinkovaných stožárů veřejného osvětlení nanesením termoplastického práškového povlaku tl. 0,35-0,40mm, který se vlivem vysoké teploty spojí. Vzniklé spojení má velmi vysokou adhezi, tj. dokonalé spojení s podkladem s proniknutím do struktury materiálu.

Výhody termoplastického ošetření (povlaku) stožárů veřejného osvětlení: při správném nanesení a používání jej nelze sloupnout. Je odolný proti vodě, povětrnostním vlivům, UV záření. Lze vyrábět v barevném provedení dle vzorníku barev. Velmi dlouhá doba životnosti v kombinaci s úpravou stožáru pozinkováním tl. 0,07-0,087mm se životnost nosného prvku veřejného osvětlení stožáru posunuje na 40-50 let.

3.4. Ochranné manžety

V bodě vetknutí se používají k prodloužení životnosti stožáru ochranné manžety těchto druhů:

- ocelová
- plastová
- termoplastický nátěr
- jiný nátěr

4. Přeprava a manipulace se stožáry

Stožáry žárově zinkované jsou poměrně odolné proti mechanickému poškození, ale i přesto se doporučuje s nimi manipulovat následovně. Vysokozdvížené vozíky musí mít na lyžinách plastové návleky. Při použití jeřábu, nebo jiných technologií používat pouze textilní vazací prostředky. Nikdy nepoužívat ocelová lana, ani jiné korodující prostředky. Při použití těchto prostředků dochází k nanesení cizí rzi na žárově zinkovaný povrch. Stožáry přepravovat v dřevěných prokladech, nebo k tomuto účelu vyrobených speciálních prokladech. Se stožáry, které jsou ošetřeny vrchním nátěrem, se zachází velmi opatrně za zvláštních podmínek. Tyto podmínky jsou dohodnuty před realizací.

5. Předcházení poškození povrchových úprav stožárů

Vždy se vyvarujte zbytečných poškození povrchových úprav stožárů a to v celém průběhu jejich skládání, nakládání, převozů, instalace, nebo skladování atd..

Zinkované stožáry, které jsou ošetřeny konzervačním prostředkem nikdy nepopotahujte po korbách, zemi, prachu, šterku atd., nepřetahujte po jakýchkoliv hranách, jak dřevěných, tak kovových, vždy stožár nadzvedněte a přeneste bez možnosti jakéhokoliv námi popsaného možného poškození takto upraveného povrchu, pokud se nebudete řídit těmito informacemi, tak se vám stane, že v místech, kde jste takto se stožárem zacházeli, se vám objeví černá místa, která vznikají po stržení konzervačního prostředku a tím se velmi urychlí proces oxidace zinku a dané místo zčerná

U lakovaných stožárů, stožárů s termoplastickým nástřikem, nebo jinými standardními, či nestandardními povrchy, musíte zacházet ve stejném duchu, aby jste předešli možnému poškození různými škrábancemi, stržením ochranné vrstvy, či jiné neshody.

Skladování žárově zinkovaných a lakovaných výrobků :

- a) Odběratel je povinen skladovat výrobky v čistém, suchém prostředí na pevném povrchu.
- b) Výrobky musí být podloženy nejlépe dřevěnými proklady (nebo plastovými, gumovými, které zabraňují možné přilnavosti mezi dřívkem stožáru a jeho podložením).
- c) Výrobky se nesmí při skladování dostat do kontaktu se zemí, s agresivními chemickými látkami, které narušují povrchovou úpravu žárově zinkování, laky (soli, kyseliny, louhy atd.). V žádném případě neřezat v blízkosti uskladněných stožárů frikční pilou. (železo, kámen, obrubníky, jiný stavební materiál).
- d) Stožáry skladovat pokud možno ve větraných místnostech.
- e) Výrobky neskladovat na mokřém podkladu, otevřeném prostranství, sněhu.
- f) Jak žárově zinkované, tak lakované výrobky musí být odděleny dřevěnými proklady, zajištěny proti vzájemnému dotyku. Při vzájemném dotyku se u žárově zinkovaných stožárů mohou objevit místa s jiným zbarvením zinku, nebo při porušení pasivace, bílá rez. U lakovaných stožárů může dojít při nedodržení těchto podmínek k oděru, popraskání, sloupnutí barvy.
- g) Bílá rez není strukturální defekt a není permanentní, časem zmizí, jakmile začne žárově zinkovaný povrch šednout. Z toho důvodu není tento druh defektu důvodem k reklamaci.
- h) Žárově zinkované, ani lakované výrobky nezakrývejte fólií, plachtou, papírem.
- i) Během skladování je nutné zajistit možnost volné cirkulace vzduchu mezi výrobky. Ostatní výrobky (základové rámy, výložníky desky apod.) doporučujeme skladovat na paletách.
- j) Doba skladování žárově zinkovaných stožárů, při dodržení všech zásad, lze skladovat v podstatě neomezeně (při dlouhodobém skladování se doporučuje ošetření konzervačními prostředky (např. konzervační olej). Lakované stožáry dlouhodobě neskladujte, použijte je k co nejbližší realizaci.
- k) Doporučená doba skladování žárově zinkovaných stožárů je přibližně půl roku.

Kontrola a údržba stožárů

- a) Kontrolou a údržbou stožárů a výložníků zajistíte prodloužení a optimální využití doby životnosti
- b) Zvýšíte připravenost zařízení plnit požadovanou funkci.
- c) Používejte takové stožáry, které jsou pro danou lokalitu doporučeny.
- d) Dbejte na takovou povrchovou úpravu, která zajistí dostatečnou ochranu proti korozi v dané oblasti (C1/C2,C3,C4,C5-I,C5-M).
- e) Provádějte alespoň jednou ročně prohlídku stožárů.
- f) Znečištěný povrch očistěte (nejlépe omýt vlažnou vodou).
- g) K odstranění mastných nečistot na žárově zinkovaných stožárech použijte technický benzinový čistič
- h) Ošetřete poškozená místa příslušnou barvou, vhodnou k opravám těchto povrchů (zinková barva, barva dle vzorníku RAL, AKZO).
- i) K čištění stožárů nepoužívejte prostředky, kterými by jste mohli poškodit povrch stožárů (ocelové kartáče, brusné kotouče, ocelové drátěnky, jiná organická rozpouštědla, atd.).
- j) Kontrolou těchto zařízení snižujete riziko možných nedostatků, můžete plánovat vynaložené náklady na údržbu a výměnu těchto zařízení.
- k)

1. Obchodní podmínky

AMAKO, spol. s r.o. - sídlo firmy

Havlíčková 1023
Heřmanův Městec 538 03
Stát ČR
IČ:64827224
DIČ: CZ64827224

AMAKO, spol. s r.o. – výrobní závod

Šakvická 13
693 01 Strachotín

Bohuslav Zemek - jednatel

Zdeněk Novák – jednatel

1.1. Ceník, ceny, slevy

Ceník je v souladu se zákonem o cenách 526/1990 Sb. ve znění pozdějších novelizací.

Základní ceníkové ceny jsou uvedeny v ceníku v Kč bez DPH.

Obecně se slevy sjednávají dle interních pravidel firmy AMAKO, spol. s r.o..

Slevy s obchodními partnery se sjednávají individuálně na základě RKS.

1.2. Způsob úhrady

Úhrada kupní ceny se sjednává před uzavřením obchodu těmito způsoby:

- zálohová faktura
- platba v hotovosti
- faktura

1.3. Objednávka, přijetí a vyřízení objednávky, kupní smlouva

1.3.a. Objednávka

Objednávka musí být podána písemnou formou. Mimo základní údaje – název firmy, IČO, sídlo, kontaktní údaje osoby jednající za kupujícího, specifikace výrobku, jeho množství, způsob dopravy (zabezpečení dopravy ze strany kupujícího, anebo prodávajícího), musí objednávka obsahovat místo dodání, kontaktní osobu, telefonní nebo mobilní číslo na tuto osobu.

1.3.b. Přijetí a vyřízení objednávky, kupní smlouva

Objednávka kupujícího je návrhem kupní smlouvy a samotná kupní smlouva je uzavřena momentem doručení závazného souhlasu kupujícího i prodávajícího s tímto návrhem (závazným potvrzením objednávky ze strany prodávajícího). Od tohoto momentu mezi kupujícím a prodávajícím vznikají vzájemná práva a povinnosti.

Uzavřením kupní smlouvy kupující stvrzuje, že se seznámil s těmito obchodními podmínkami, včetně reklamačních podmínek, a že s nimi souhlasí. Na tyto obchodní podmínky a reklamační řád je kupující dostatečným způsobem před vlastním uskutečněním objednávky upozorněn a má možnost se s nimi seznámit.

Prodávající si vyhrazuje právo zrušit objednávku nebo její část před uzavřením kupní smlouvy v těchto případech: zboží se již nevyrábí nebo nedodává nebo se výrazným způsobem změnila cena dodávaného zboží. V případě, že tato situace nastane, prodávající bude neprodleně kontaktovat kupujícího za účelem dohody o dalším postupu. V případě, že kupující zaplatil již část nebo celou částku kupní ceny, bude mu tato částka převedena zpět na jeho účet, k uzavření Kupní smlouvy nedojde.

Všechny objednávky přijaté tímto obchodem jsou závazné. Objednávku lze zrušit před její expedicí. V případě, že nebude objednávka zrušena do doby před expedicí, a bude expedována, může být po objednateli požadována náhrada nákladů spojená s expedicí zboží. O přijetí objednávky jste automaticky informován elektronickou poštou – e-mailem. V detailu každého výrobku i v potvrzení objednávky je předpokládána dodací lhůta zboží, které nebylo skladem. U každé položky je zobrazeno, zda je zboží skladem či nikoliv. Pokud zboží není na skladě, či skladě dodavatele, budeme Vás neprodleně informovat o dalším termínu dodání.

Příjem objednávek:

Objednávky lze zasílat následujícími způsoby:

E-mail: amako.hm@amako.cz a vždy v kopii i příslušnému obchodně-technickému manažerovi

Fax: +420 469 693 203, + 420 519 415 444

Každá řádně vyplněná objednávka bude ze strany prodávajícího nejpozději do 2 pracovních dnů potvrzena. Na základě objednávky, která nebyla potvrzená, resp. na ni prodávající nereagoval, nevzniká nárok kupujícího na dodání zboží podle objednávky.

Veškeré objednávky jsou považovány za závazné v okamžiku jejich potvrzení ze strany prodávajícího odesláním e-mailu (nebude-li sjednán jiný způsob) na e-mailovou adresu kupujícího, přičemž je rozhodující moment odeslání potvrzení objednávky.

1.4. Storno objednávky

Kupující bere na vědomí, že v případě odstoupení od objednávky má prodávající právo požadovat storno poplatek:

Katalogové výrobky:	do 5 dnů od objednání - bez storno poplatku 6 – 20 dní od objednání - 25% z ceny bez DPH 21 – 40 dní před dodáním - 50% z ceny bez DPH 41 a více dní od objednání – 100% z ceny bez DPH
---------------------	--

Atypické výrobky:	nelze stornovat, vždy 100% z ceny bez DPH
-------------------	---

Storno proveďte vždy zaslaným e-mailem případně faxem. Při zrušení objednávky je nutné uvést Vaše jméno, e-mail a číslo objednávky.

1.5. Výrobní a dodací termíny

1.5.a Výrobní termíny

Výrobní termíny ocelových stožárů se pohybují v závislosti na vytížení výroby, dostupnosti materiálu, složitosti výrobku. Obecně lze konstatovat, že výrobní termín se za standardních podmínek se pohybuje okolo 10 až 20 pracovních dní. Po domluvě s výrobním závodem si můžete tento výrobek sami odvézt a nemusíte čekat na dopravu firmy AMAKO, spol. s r.o..

1.5.b Dodací termíny

Dodací termín je vždy závislý na termín výrobní a na termín vytíženosti našich aut daným směrem. Termíny dodání se sjednávají individuálně dle rozsahu a složitosti zakázky. Obecně lze konstatovat:

Skladové položky:	10 - 20 pracovních dní
Zakázkové položky:	20 - 40 pracovních dní
Atypické výrobky:	30 - 50 pracovních dní, u složitějších a atypických výrobků se termín dodání sjednává individuálně

Uvedené termíny dodání mohou být prodávajícím upraveny na základě aktuální vytíženosti výroby a vytížení vozidel firmy AMAKO. O aktuálních dodacích termínech bude zákazník informován v cenové nabídce, případně při potvrzení objednávky.

1.6 Expedice a doprava

Osobní odběr:

Zboží lze, po předchozí domluvě, vyzvednout v expedičním skladě AMAKO, spol. s r.o., na adrese Šakvická 13, 639 01 Strachotín. Zakázky lze vyzvedávat v pracovní době (od 6.00hod. do 15.30 hod.), mimo tuto dobu po dohodě.

Prodávající zajišťuje dopravu v rámci České republiky a současně při vytížení vozidel firmy AMAKO na místo určení zdarma, ostatní doprava je dohodou.

Zakázky do 10 000,- Kč bez DPH budou dopraveny pouze na centrální sklad firmy nebo pobočku.

Zakázky do 5 000,- Kč bez DPH (svorkovnice, patice, plastové manžety, výložníky) pokud nebude vytížena doprava firmy AMAKO daným směrem, zasíláme přepravní službou TOP TRANS, nebo poštou na náklady odběratele.

Přepravní služba:

Zboží do celkové délky 6 m, lze zaslat přepravní službou TOP TRANS na náklady objednavatele. Za ztrátu, či poškození zboží při této přepravě , nebere dodavatel zřetel.

Doprava zajišťovaná prodávajícím:

Objednatel je povinen na místě určení zajistit vykládku zboží. Nebude-li kupujícím vykládka zajištěna, prodávající vykládku neprovede a kupující je povinen uhradit částku, která odpovídá vynaloženým nákladům na dodání tohoto zboží.

Kupující je povinen při převzetí zkontrolovat úplnost a bezvadnost zboží, případně zjištěné vady je povinen reklamovat bezodkladně po jejich zjištění, a to zápisem v dodacím listu při převzetí zboží a informovat svého obchodně-technického manažera, nejlépe e-mailem, či telefonicky o zjištěných nedostatcích.

1.7. Vrácení zboží

Prodávající při vrácení zboží či odmítnutí zboží z důvodu chybného objednání ze strany kupujícího je oprávněn účtovat manipulační poplatek ve výši:

skladové a zakázkové položky: 35Kč/kg materiálu

Atypické výrobky: nelze

Doprava zboží je v případě odvozu prodávajícím účtována v plné výši. Při navrácení poškozeného zboží je poplatek 100% z ceny zboží.

Záruční podmínky

2.1. Záruční podmínky a odpovědnost za škodu

Záruční podmínky:

Na povrchovou úpravu v žárovém zinku 2 roky. Na funkčnost stožárů záruka 7 let

Vše ostatní se řídí dle platného obchodního zákoníku

3. Platnost

Obchodní podmínky jsou platné od 1.5.2023 do odvolání. Informace pro kupující: v případě změny obchodních podmínek, jsou platné obchodní podmínky, které byly v platnosti k datu nákupu.

4. Použité dokumenty

Všeobecné obchodní podmínky firmy AMAKO, spol. s r.o.

Technické podmínky stožárů

Technologický list

Obchodní zákoník

Občanský zákoník