

Provozní podmínky a zásady pro zacházení s výrobky společnosti STROJIRNY POLDI, a.s.

1. Skladování.

- při vybalování z dopravních a ochranných obalů používat vhodné nástroje, aby nedošlo k poškození výrobku
- Výrobky ukládat na měkkou podložku, aby nedošlo k poškození funkčních částí
- Zamezit extrémním teplotám nebo střídání teplot při skladování, minimální teplota 15 °C
- povrch čepů i pracovní části musí být nakonzervován souvislou vrstvou konzervačního prostředku

2. Přeprava a manipulace

- není přípustné, aby se válce a nástroje dotýkaly navzájem pracovními částmi bez proložení
- výrobek musí být pokládán tak, aby nedošlo k poškození pracovní části
- při dopravě jeřábem používat konopná lana nebo obdobné vázací prostředky nepoškozující povrch výrobku.
- při přepravě zabránit nárazům výrobků na sebe

3. Péče o výrobky při jejich používání

- Výrobky je možné používat jen k účelu, pro který byly vyrobeny a jen pro daný výrobek obvyklým způsobem. Provozní zatížení nesmí překračovat výkresové parametry případně hodnoty přípustného zatížení dané výrobcem zařízení. Výrobce neručí za škody vzniklé nesprávným použitím výrobků

3.1 Péče o válce při jejich nasazení ve stolici

- párování válců s odchylkou max. 0,02 – 0,03 mm
- předehřátí válce předepsaným způsobem
- vyloučit nerovnoměrný ohřev válce
- válce nesmí být pod tlakem, pokud jsou v klidu (s výjimkou zastavení při rezervaci) nebo pokud není mezi válci válcovaný materiál
- při válcování nesmí dojít k rázům válců o sebe (při vyjždění pásu apod.)
- válce se nesmí zatěžovat při otáčení bez materiálu
- sledovat válcovací proces (chlazení a mazání, porucha při válcování apod.)
- používat pouze předpisem stanovené úběry

- Válce pro extrémně namáhavé válcování zatěžovat postupně. Pro prvních několik nasazení volit menší zatížení (např. hladící válcování)
- stanovit maximální počet odválcovaných km plechu po kterém je nutné vybudovat a přebrousit válce
- vést záznam o provozu válce (nasazení, odválcované tuny a km, broušení, vyřazení válce)
- zaznamenat všechny mimořádné události při válcování

3.2 Broušení válců

- válec musí být po vyjmutí ze stolice uložen a transportován za čepy.
- Broušení provádět až po přirozeném vychladnutí válce na okolní teplotu
- smyslem broušení válce není jen geometrie a jakost povrchu, ale zejména odstranění opotřebené vrstvičky z povrchu válce (odstranění všech mikrotrhlin a zpevněné vrstvičky válce)
- broušení provádět předepsanou technologií, aby nedošlo k vyhřátí a popraskání povrchové vrstvy (v případě pochybností kontrolovat povrch např. vířivé proudy, magnetické metody apod.)
- po broušení válce uložit předepsaným způsobem a chránit proti korozi
- opěrné válce musí být broušeny pravidelně a dostatečně, aby došlo k odstranění zpevněné vrstvy – provádět kontrolu tvrdosti před a po broušení – v případě potřeby odlehčit vhodným způsobem okraje těla válce

4. Ostatní ustanovení

- výrobce neodpovídá za jakoukoliv vadu, nefunkčnost nebo jinou závadu či poruchu u zboží, způsobenou kupujícím při zacházení se zbožím v rozporu s výše uvedenými podmínkami nebo způsobenou opotřebením nebo za podmínek, které nebyly brány v úvahu při dodávce nebo o kterých není prodávající informován;
- výrobce neodpovídá za vadu, nefunkčnost nebo jinou závadu či poruchu u zboží způsobenou nesprávným použitím, nesprávnou údržbou, nedodržením návodu k obsluze (pokud byl dodán) nebo používáním s nástroji, které nejsou pro takové použití určeny, nesprávnou přepravou, neodbornou manipulací a používáním výrobků např. při jeho přebrousování.

Tyto podmínky nabývají platnosti a účinnosti dne 30. 6. 2020.