

WARUNKI ODBIOROWE ZŁOMU W SILSCRAP WARSZAWA

Przedmiotem niniejszego uregulowania jest precyzyjne określenie parametrów i warunków odbiorowych newsadowego i wsadowego złomu stalowego niestopowego obejmującego odpady poprodukcyjne i złom poamortyzacyjny.

Podstawa klasyfikacji dostarczanego złomu jest oparta na zapisach zawartych w Klasyfikacji Wewnętrznej firmy Silscrap oraz Polskiej Normie PN-85/ H-15000.

Postanowienia zawarte w opracowaniu należy stosować przy dostawie i odbiorze złomu stalowego w PPZ Silscrap Sp. z o.o.

I. DEFINICJE I STOSOWANE OKREŚLENIA

Dostawca – podmiot gospodarczy realizujący dostawy złomu wobec Odbiorcy z własnego składu i na własną odpowiedzialność.

Odbiorca – komórki organizacyjne firmy Silscrap realizujące odbiory złomu.

Złom wsadowy – jest to złom przygotowany do bezpośredniego użycia w procesie stalowniczym, o określonym składzie chemicznym, dopuszczalnym zanieczyszczeniu, postaci, wymiarach i masie, określonych przez Odbiorcę, umożliwiającą ekonomiczne i bezpieczne wykorzystanie go jako wsadu w procesie wytapiania stali.

Złom newsadowy – złom wymagający przerobu mechanicznego lub ręcznego przed procesem stalowniczym, w celu uzyskania potrzebnych wymiarów, postaci i masy.

Złom stalowy niestopowy – złom nie zawierający dodatków stopowych lub zawierający je w ilościach mniejszych od podanych poniżej:

Si max 0,40 %

Cr max 0,40 %

Co max 0,20 %

Mn max 1,50 %

W max 0,40 %

Ni max 0,30 %

V max 0,40 %

Mo max 0,10 %

Cu max 0,30 %

Zawartość pierwiastków Cu oraz Sn w klasach W7N, W10N, W5S, N1, N6 nie może przekraczać wartości podanych w Tabelach 2 i 3.

W złomie niestopowym niedopuszczalna jest obecność złomu stopowego, żeliwa stopowego metali nieżelaznych i ich stopów.

Złom poprodukcyjny – odpady powstające w procesie stalowniczym, przeróbki plastycznej i obróbki mechanicznej stali, nadające się do procesu metalurgicznego.

Złom poamortyzacyjny – zużyte i zniszczone lub uszkodzone konstrukcje, maszyny, przedmioty i wyroby stalowe, które utraciły wartość użytkową i nadają się do przerobu.

Złom paczkowany – złom prasowany na paczkarce Dostawcy. Odbiorca zastrzega sobie prawo wskazania Dostawców, od których będzie odbierać złom paczkowany.

Stopień skorodowania złomu - określenie stanu powierzchni złomu sklasyfikowany na zasadach zawartych w poniższej tabeli.

Tab. 1 Stopień skorodowania

| Stopień skorodowania | Określenie stanu powierzchni złomu |
|----------------------|---|
| I | Niezardzewiały(niebieski) o powierzchni metalicznej lub pokrytej zgorzeliną albo nalotem z rdzy |
| II | Zardzewiały o powierzchni pokrytej warstwą rdzy |
| III | Przerdzewiały, przepalony lub przeżarty kwasami bądź ługami |

II. KLASY ZŁOMU

A. WSADOWEGO

Tab. 2 Tablica klas niestopowego złomu wsadowego

| Klasa Złomu | Postać złomu | Wymiary | Masa nasypowa (Mg/m ³) | Zanieczyszczenia | Stopień korozji |
|-------------|---|---|------------------------------------|---|-----------------|
| W2 | Złom poamortyzacyjny kawałkowy lub z prasożycy bez wiórów, skrępow, prętów ze stali zbrojeniowej i zendry; dopuszcza się odcinki rur i lin. | grubość ≥ 4mm, (dla rur średnica zewnętrzna do 200mm, dla prętów średnica minimum 6 mm, dla lin średnica min. 20mm); maksymalne wymiary: 1500 x 500 x 500mm | ok. 0,7 | do 1,5 % zanieczyszczeń niemetalicznych nie dających się oddzielić w czasie przerobu. | I lub II |
| W5H | Złom kawałkowy, jednolity bez odcinków rur, drutów, wyrobów z drutu i wiórów, stary i nowy pochodzący z rozbiórek przemysłowych i kolejowych np. szyny, koła, osie odcięte od kół. Dopuszcza się koła z wagonów w całości, odcięte od osi, bez maźnic | grubość ≥ 10mm; wymiary maksymalne: 1500 x 500 x 500 mm | ok.1,2 | bez zanieczyszczeń | I |
| W5S | Złom w postaci szyn | długość maksymalna 1500mm | - | bez zanieczyszczeń Cu < 0,04% Sn < 0,01% As < 0,01% Sb < 0,005% | I |
| W7 | Złom kawałkowy poamortyzacyjny w postaci kształtowników, blach, odpadów z walcowni, tłoczni, kuźni, stoczni, złom kolejowy, bez odcinków lin, taśm, wiórów, zendry, drutów, skrępow oraz rur | grubość ≥ 7mm maksymalne wymiary: 1500 x 500 x 500mm | ok. 1,0 | do 1,5% zanieczyszczeń niemetalicznych nie dających się oddzielić w czasie przerobu | I |

| | | | | | |
|-------------|--|--|--------|---|--|
| W7N | Złom poprodukcyjny nowy, nielakierowany, nieemaliowany, niemalowany, pochodzący z obróbki żelaza np. odkuwki, blachy, wyływki, wypraski | grubość ≥ 1 mm maksymalne wymiary: 1500 x 500 x 500mm | | bez zanieczyszczeń Cu < 0,06% Sn < 0,01% As < 0,01% Sb < 0,005% | Niedopuszczalny I – tylko w okresie jesienno-zimowym |
| W8 | Złom stary cięty na prasonożycy bez puszek ocynowanych pochodzących z sortowni | maksymalne wymiary: 1000 x 300 x 300mm | ok.0,7 | do 2,0 % zanieczyszczeń niemetalicznych nie dających się oddzielić w czasie przerobu. | I lub II bez zanieczyszczeń |
| W10N | Paczki mechanicznie prasowane ze złomu poprodukcyjnego, nielakierowanego, nieemaliowanego, niemalowanego | Największe wymiary: 800 x 500 x 500mm, masa 1m ³ paczki nie mniejsza niż 1,0 Mg | ok.1,0 | bez zanieczyszczeń Cu < 0,02% Sn < 0,01% As < 0,01% Sb < 0,005% | Niedopuszczalny I – tylko w okresie jesienno-zimowym |
| W13 | Wióry ze stali węglowej, niezaoliwione, nieskorodowane, niesklebione, nie pomieszane z wiórami innych metali, stali stopowych i żeliwa, w postaci pozwalającej na bezproblemowy rozładunek | Długość wiórów do 300mm | - | do 3% zanieczyszczeń. | I |
| W15 | Skrzepy stalowe | gr. A wymiar maksymalny: 500 x 300mm gr. B wymiar maksymalny: 300 x 60mm | - | zawartość żużla <10% zawartość żużla <20% | I lub II |
| W18 | Złom ze strzępiarki, w postaci kawałkowej bez puszek ocynowanych pochodzących z sortowni | Największe wymiary: 250 x 250 x 250mm | >1,0 | Do 1,5% zanieczyszczeń niemetalicznych związanych nie dających się oddzielić w czasie przerobu. | I |

Warunki ogólne klasyfikacji złomu wsadowego:

- Rury o średnicy przekraczającej 20cm dostarczone jako złom wsadowy muszą być przecięte wzdłuż w połowie lub sprasowane na prasonożycy.
- Maksymalny ciężar poszczególnych elementów dostarczonych jako złom wsadowy nie może przekraczać 200 kg.
- Złom w postaci prętów ze stali zbrojeniowej musi być dostarczany oddzielnie nie pomieszany ze złomem W2.
- Przy dostawach złomu w klasach: W7n, W10n, W5s – do dokumentów przewozowych musi być załączona analiza chemiczna wykonana nie wcześniej niż 3 miesiące przed dostawą.

B. NIEWSADOWEGO

Tab. 3 Tablica klas niestopowego złomu newsadowego

| Klasa Złomu | Postać złomu | Wymiary | Masa nasypowa (t/m ³) | Zanieczyszczenia |
|-----------------|---|----------------------|-----------------------------------|--|
| N10 | Złom stalowy do prasowania i cięcia na prasonożycy, o grubości poniżej 4 mm, w postaci blach, ażurów, siatek, płaskowników, rur, taśm, karoserii samochodowych, bez wiązek drutów tzw. „strun”. Złom w postaci luźniej, bez paczkowania i prasowania. | grubość < 4 mm, | ok. 0,2 | Do 3 % zanieczyszczeń luźnych lub związanych. Jako zanieczyszczenia traktowane są: ziemia, beton, pył, szkło, tapicerki, plastiki, gumy, pianki, nośniki cyny (puszki, liczniki gazowe), obciążniki pralek, elektronika, liny, wióry, żeliwo, metale kolorowe. |
| N2 | Złom stalowy do cięcia nożycą lub prasonożycą o grubości od 4 do 6 mm, w postaci lekkich konstrukcji, profili, kształtowników, rur, blach. | grubość od 4 do 6 mm | ok. 0,4 | Dopuszcza się zanieczyszczenia niemetaliczne w wysokości 1,5 % masy partii bez zanieczyszczeń smołą, emalią, betonem, lepikiem, papą. |
| N2 pręty | Złom stalowy do paczkowania prasonożycą i cięcia palnikami o grubości powyżej 4 mm w postaci prętów zbrojeniowych bez „strun”. | grubość od 4 mm | ok. 0,4 | Dopuszcza się zanieczyszczenia niemetaliczne w wysokości 1,5 % masy partii bez zanieczyszczeń betonem. |
| N7 | Złom stalowy do cięcia nożycą lub prasonożycą o grubości od 7 do 9 mm, w postaci konstrukcji, profili, kształtowników, rur, blach. Bez prętów zbrojeniowych. | grubość od 7 do 9 mm | ok. 0,6 | Dopuszcza się zanieczyszczenia niemetaliczne w wysokości 1,5 % masy partii bez zanieczyszczeń smołą, emalią, betonem, lepikiem, papą. |
| N5 | Złom stalowy do cięcia palnikami o grubości od 10 mm, w postaci konstrukcji, profili, kształtowników, rur, blach, zestawów kołowych wagonów kolejowych. Bez prętów zbrojeniowych. | grubość od 10 mm | ok. 0,8 | Dopuszcza się zanieczyszczenia niemetaliczne w wysokości 1,5 % masy partii bez zanieczyszczeń smołą, emalią, betonem, lepikiem, papą. Dopuszczalne maźnice w zestawach kołowych. |
| N6 | Szyny kolejowe oraz tramwajowe, bez akcesorii (śruby, podkładki) luźnych lub mechanicznie połączonych z szynami, długość maksymalna 12 m | Szyny do 12 m | | Zanieczyszczenia niemetaliczne nie powinny przekraczać 1,5% masy partii Cu < 0,04%, Sn < 0,01%, As < 0,01%, Sb < 0,005% |
| N1 | Złom stalowy poprodukcyjny nowy, nieskorodowany, do paczkowania lub cięcia w postaci blach, ażurów, płaskowników, taśm. | | 0,2-0,6 | Zanieczyszczenia niemetaliczne nie powinny przekraczać 0,5% masy partii Cu < 0,06%, Sn < 0,01%, As < 0,01%, Sb < 0,005% |

| | | | | |
|-----------|--|--|---------|---|
| N4 | Wióry ze stali węglowej w postaci wiórów długich i skłębionych z ograniczoną do minimum zawartością emulsji olejnej. | | ok. 1,0 | Zanieczyszczenia niemetaliczne do 3% masy |
|-----------|--|--|---------|---|

Warunki ogólne klasyfikacji złomu newsadowego:

- Maksymalny ciężar poszczególnych elementów dostarczonych jako złom newsadowy nie może przekraczać 8 t.
- Przy dostawach złomu w klasach: N1, N6 – do dokumentów przewozowych musi być załączona analiza chemiczna wykonana nie wcześniej niż 3 miesiące przed dostawą.

III. ZANIECZYSZCZENIA ZŁOMU

A. Zawartość metali nieżelaznych

Złom stalowy nie może zawierać metali nieżelaznych, występujących w postaci pojedynczych kawałków lub elementów związanych mechanicznie z kawałkami złomu stalowego. Zawartość tych metali w stali ograniczona jest do określonych normą wielkości dopuszczalnych.

B. Dopuszczalna zawartość pierwiastków

Złom stalowy nie może zawierać pierwiastków szkodliwych w ilościach przekraczających poniższe wartości:

| | | |
|------------------------|-----------------------|-----------------------|
| P max 0,030 % | S max 0,030 % | Pb max 0,010 % |
| Sb max 0,005 % | Zn max 0,020 % | Sn max 0,020 % |
| As max 0,010 %; | Cu max 0,30 % | |

Zawartość pierwiastków Cu oraz Sn w klasach W7N, W10N, W5S, N1, N6 nie może przekraczać wartości podanych w Tabelach 2 i 3.

C. Zanieczyszczenia

Złom nie może zawierać zanieczyszczeń niemetalicznych w postaci: żużla, betonu, smoły, gumy, drewna, tworzyw sztucznych, smarów, ziemi, piasku, kamieni, szkła, elementów ceramicznych oraz traktowanych jak zanieczyszczenia zendry, skrzepów, żeliwa, jak i stali stopowych i metali kolorowych.

Siarka techniczna oraz jej związki chemiczne są niedopuszczalne.

IV. ZAWARTOŚĆ MATERIAŁÓW NIEBEZPIECZNYCH I WYBUCHOWYCH

1. Złom musi być wolny od przedmiotów niebezpiecznych, wybuchowych jak i podejrzanych o zawartość materiałów wybuchowych. Dostawca gwarantuje dostawę takiego złomu i ponosi pełną odpowiedzialność karną z tego tytułu.
2. Niedopuszczalne są materiały i substancje chemiczne trujące, żrące, cuchnące, itp., szkodliwe dla ludzi i środowiska.
3. Niedopuszczalne są naczynia zamknięte i butle po gazach oraz naczynia z wodą lub lodem, ziemią, piaskiem, kruszywem itp. Dla złomu wsadowego wszelkiego rodzaju naczynia, zbiorniki, skrzynie, butle, kaloryfery itp., muszą być przecięte wzdłuż i poprzecznie w sposób uniemożliwiający gromadzenie się wody – Fot. 1 w załączeniu.
4. Niedopuszczalne są materiały, których radioaktywność przekracza poziom tła ustanowiony przez autoryzowany serwis dla ArcelorMittal Warszawa / Silscrap. W przypadku stwierdzenia radioaktywności powyżej poziomu tła naturalnego, kosztami utylizacji przez specjalistyczny serwis obciążony będzie Dostawca.

5. Niedopuszczalne są materiały i opakowania oznakowane symbolem przyjętym w oznaczeniu materiałów radioaktywnych.
6. Wióry zaoliwione powinny być przed wysyłką poddane zabiegowi usunięcia oliwy.

V. ZAŚWIADCZENIE O JAKOŚCI

Dostawca wystawia dla każdej partii złomu zaświadczenie jakościowe stwierdzające, że dostarczony złom jest wolny od materiałów niebezpiecznych, radioaktywnych i wybuchowych. Wymóg ten może być realizowany poprzez wystawienie osobnego zaświadczenia bądź poprzez zawarcie w liście przewozowym lub dokumencie WZ wpisu o treści:

„Złom stalowy jest wolny od materiałów niebezpiecznych, wybuchowych i radioaktywnych”.

VI. DOSTAWY

A. Zasady realizacji dostaw

1. Podstawą do realizacji współpracy handlowej jest cena obustronnie uzgodniona w zakresie dostarczonego do Odbiorcy złomu w aspekcie jego masy, klasy jaką Odbiorca zobowiązał się za niego zapłacić.
3. Jednostronne wstrzymanie dostaw ze strony Odbiorcy może nastąpić z jednodniowym wyprzedzeniem awizowanych dostaw.
4. Odbiorca zastrzega sobie prawo do wyłącznie bezpośrednich kontaktów w zakresie dostaw z Dostawcą bez pośrednictwa jego podwykonawców.
5. Dostarczany złom może być wysyłany jedynie bezpośrednio z placów Dostawcy. Niedopuszczalne są dostawy tranzytowe zarówno wagonowe jak i samochodowe z placów złomowych partnerów handlowych Dostawcy.
6. Dostawca ma obowiązek wystawić fakturę sprzedaży zgodnie z obowiązującymi przepisami podatkowymi.
7. Zmiana ceny następuje z jednodniowym wyprzedzeniem dostawy poprzez przekazanie informacji do dostawcy telefonicznie, sms, e-mail.
8. Dostawca wystawia zbiorcze Karty Przekazania Odpadów, na koniec miesiąca jedną kartę dla danego kodu.

VII. ZASADY TRANSPORTU

A. Transport kolejowy

1. Złom dostarczany drogą kolejową może być załadowany wyłącznie na wagony 4 osiowe. Przypadki szczególne wymagają wcześniejszej zgody Odbiorcy.
2. Złom powinien być ładowany do czystych wagonów. W przypadku podstawienia przez przewoźnika zanieczyszczonych wagonów Dostawca winien odmówić ich przyjęcia informując o tym niezwłocznie Przewoźnika i Odbiorcę lub na własny koszt oczyścić je przed załadunkiem złomu.
3. Masa złomu wsadowego na wagonie musi przekraczać 40 ton a złomu newsadowego 17 ton, w przypadku niższych załadunków wagon może zostać poddany procedurze reklamacyjnej z uwagi na brak wymaganej masy nasypowej gdzie skutkiem reklamacji może być zwrot złomu do dostawcy lub zmiana klasy.
4. Każdy dostarczony wagon powinien posiadać osobny List Przewozowy. Dokumenty te należy wypełniać prawidłowo i czytelnie. Winny one zawierać:
 - Nazwę, adres i REGON Odbiorcy w rubryce 10;

- Nazwę, adres i REGON Dostawcy w rubryce 9;
 - Deklarowaną klasę i wagę złomu w rubryce 13;
 - Numer umowy rozliczeniowej Odbiorcy w rubryce 17;
 - W rubryce 21 oświadczenie o braku materiałów niebezpiecznych, wybuchowych i radioaktywnych oraz zapis „Umowa handlowa nr. ...” z właściwym numerem;
 - Ewentualną informację o tarowaniu wagonu, która winna być potwierdzona przez Przewoźnika w rubryce 29;
5. Dostawca bierze na siebie pełną odpowiedzialność za ewentualne skutki odszkodowawcze, wynikające z nieprawidłowo wypełnionego Listu Przewozowego.
 6. Każdy dostarczony wagon powinien posiadać osobną Kartę Przekazania Odpadu Dz. U. nr.62 art.36 z dnia 27.04.01r.
 7. Transport kolejowy odbywa się na koszt Odbiorcy i jest przez niego organizowany, jednak dostawa odbywa się na zasadach DDP Incoterms 2010.
 8. Koszty urzędowego ważenia wagonu na stacji nadania lub na drodze przewozu ponosi Dostawca. Jeżeli Dostawca nie posiada legalizowanej wagi kolejowej, a zażąda urzędowego ważenia na najbliższej stacji przewoźnik obciąży za każde wykonane ważenie Odbiorcę kwotą umowną, która zostanie następnie refakturowana na Dostawcę w cyklach trzymiesięcznych.
 9. Każda dostawa wagonów powinna zostać awizowana przez Dostawcę w terminie do 24 godzin po ich nadaniu a w przypadku braku numeru wagonu lub wagi wymagane jest przesłanie informacji o planowanej wysyłce na adres mailowy podany na zamówieniu.
 10. Dostawca winien dokonać załadunku i zabezpieczenia towarów zgodnie z zasadami określonymi w Regulaminie Przewozu i ponosi wszelkie koszty i konsekwencje niedopełnienia stosownych obowiązków.
 11. Z uwagi na znaczną redukcję kosztów transportu kolejowego przy realizacji dostaw w grupach wagonowych, zestawach całopociągowych dostawy te mogą być realizowane po uprzedniej wcześniejszej informacji i po umieszczeniu zamiaru takiego transportu w harmonogramie dostaw przekazywanym każdorazowo na koniec tygodnia do PKP lub innego przewoźnika świadczącego transport kolejowy. Dostawy te mogą być realizowane na jednym liście przewozowym z załączonym wykazem z numerami wagonów i masie przesyłki w rozbiciu na poszczególne wagony.

B. Transport samochodowy

1. Dostawy złomu transportem samochodowym odbywają się na podstawie wcześniejszej awizacji dostawcy na stronie internetowej www.silscrap.pl, gdzie dostawca wybiera dostępne okno godzinowe oraz podaje informacje o deklarowanej klasie, numerze rejestracyjnym pojazdu, danych kierowcy. Po wybraniu okna godzinowego dostawca zobowiązuje się dostarczyć towar o wybranej godzinie, gdyż w przypadku opóźnienia może zostać przesunięty na koniec kolejki lub odesłany. W przypadku braku awizowanego pojazdu i nieanulowaniu awizacji na 6 godzin przed wybranym oknem godzinowym, dostawca zostanie obciążony opłatą za niewykorzystanie okna godzinowego:
 - a. 100 zł gdy dostawca anuluje dostawę w przedziale 3 - 6 godzin przed wybranym oknem godzinowym,
 - b. 200 zł gdy dostawca anuluje dostawę do 3 godzin przed wybranym oknem godzinowym,
 - c. 250 zł gdy dostawca nie anuluje dostawy - anulowanie takiego zlecenie przez administratora systemu w kolejnym dniu kalendarzowym jest podstawą do obciążenia.
2. Złom transportem samochodowym dostarczany jest wraz z dokumentem WZ, na którym Dostawca ma obowiązek umieszczenia:
 - Pieczętki firmy zawierającej jego nazwę i dane adresowe;

