

## **Wie erreichen wir gemeinsam eine Top-Qualität in der Oberflächenveredelung?**

Sehr geehrte Kunden,

um unserem gemeinsamen Anspruch an eine Top-Qualität der Oberflächenveredelung gerecht zu werden, bitten wir um Beachtung folgender Punkte.

Das zu bearbeitende Material muss frei sein von:

- Gusshaut
- Formsand
- Zunder
- Ölkohle
- Eingebrauntem Fett
- Schweißlack
- Farbanstrich

Es sollte nicht aufweisen:

- Poren
- Lunker
- Risse
- Doppelungen etc.

Des Weiteren müssen:

- Gewinde ausreichend unterschritten sein.
- Die Oberfläche darf nicht mit alkalisch schlecht oder gar nicht verseifbaren Ölen und Fetten benetzt sein.

Um unsere günstigen Preise auch weiterhin gewährleisten zu können, streben wir eine permanente Optimierung unserer Prozesse und eine Erhöhung unserer Produktivität an.

Eine wichtige Basis hierzu bilden unsere Kalkulationsgrundlagen, die für alle Teile identisch sind:

- Die Preise gelten ausschließlich für verarbeitungsgerecht konstruierte und gefertigte Teile

Leider sind die Bedingungen für eine galvanisch verarbeitungsgerechte Konstruktion nicht in jeder Entwicklungsabteilung ausreichend bekannt bzw. es gibt technische Anforderungen, die einer optimalen Ausführung entgegenstehen. Z.B. sollten Schweißverbindungen so ausgeführt sein, dass zwischen den zu verbindenden Bauteilen keine Spalte entstehen, in denen sich die in den galvanischen Zwischenstufen verwendeten Chemikalien ansammeln, somit in die nachfolgenden Bäder verschleppt werden und – im ungünstigen Fall – nach der Fertigstellung und Trocknung mit unschönen Effekten wieder austreten. Dies stellt keinen Mangel unserer Leistung dar und kann als solcher auch nicht anerkannt werden.

Mögliche Lösungen könnten sein, die Einzelteile mit durchgehenden Schweißnähten zu verbinden, oder auch, die Spalte so zu vergrößern dass eine Kapillarwirkung auf die Flüssigkeiten vermieden wird.

Unsere Aufgabe besteht im o.a. Sinne darin, die Oberfläche von „sauberen“ Teilen galvanisch zu veredeln. Die Abgrenzung besteht hier also in der mechanischen Bearbeitung. Wir bitten um Verständnis, dass wir grundsätzlich keine derartigen Arbeitsschritte wie Sandstrahlen, Ultraschallreinigen, Nachbearbeiten von Schweißnähten o.ä. anbieten können.

#### **Das Ergebnis unserer Arbeit hängt also sehr stark von den Vorarbeiten und den Materialien ab!**

Zu unserem Anspruch gehört, dass wir die Bearbeitung solcher, für unser Gewerk nicht optimal konstruierten oder auch vorbearbeiteten Teile, mit all unserer Erfahrung, viel Handarbeit und hoher Motivation angehen, um trotzdem ein gutes Ergebnis zu erzielen. Diese besondere Leistung ist Teil unserer Identität, gelingt (fast) immer und wird i.d.R. nicht gesondert berechnet.

Sollten doch einmal erforderliche Arbeiten notwendig sein, wie:

- Das Entfernen von Farbe, Öl, Fett, Teer, Schutzfolien, Aufklebern, usw...

berechnen wir entsprechende, vom zusätzlichen Zeitaufwand abhängige, Zuschläge. (Aktueller Stundensatz: 40,- €).

Wir sind zwar bestrebt diesbezüglich die Grenzen der Physik zu verschieben, können es aber leider nicht garantieren, dass diese Bearbeitungsschritte sich nicht später in der Oberfläche abbilden. Ebenso ist es z.B. im Normalfall leider nicht möglich, Zink hinter Doppelungen oder im Inneren von Bauteilen abzuscheiden oder Veränderungen im Gefüge auszugleichen.

Seien Sie aber versichert, wir setzen uns sehr für eine Top-Oberflächenqualität Ihrer Teile ein und wir freuen uns sehr über Ihre Unterstützung hierzu.

Mit freundlichen Grüßen

Ihre Thum Galvanotechnik GmbH