

WARUNKI REALIZACJI ZAMÓWIEŃ W TRYBIE EKSPRESOWYM WM ELTAR SP. Z O.O. SP.K.

1. TECHNOLOGIA PCB OBJĘTA ZAMÓWIENIAMI W TRYBIE EKSPRESOWYM

1.1. W trybie ekspresowym realizowane są zamówienia na następujące PCB:

- a) na poniższych typach laminatów bazowych o finalnej grubości miedzi 35 µm oraz grubościach laminatu:
- 2-stronny i 1-stronny FR-4: 1,0mm, 1,5mm, 2,00mm
 - 1-stronny CEM-3T: 1,5mm
 - 1-stronny o podłożu aluminiowym (MC PCB): 1,5mm
- b) o standardowych parametrach wykonania tj.:
- minimalna szerokość ścieżki i odstępu między ścieżkami: 6mils/6mils,
 - minimalna wielkość otworów: 0,3 mm,
 - soldermaska w kolorze zielonym lub białym,
 - opis elementów w kolorze białym lub czarnym,
 - frezowanie, rylcowanie,
 - cynowanie bezołowiowe HAL,
 - certyfikat niepalności UL dla PCB na laminatach FR-4.

2. ZŁOŻENIE ZAMÓWIENIA W TRYBIE EKSPRESOWYM

- 2.1. W celu realizacji zamówienia w trybie ekspresowym Kontrahent jest zobowiązany złożyć zapytanie za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: express@eltar.pl w tytule wiadomości podając: „EXPRESS – nazwa zamawianego PCB”, lub wypełniając formularz zapytania tzw. „Kalkulator Wycen PCB”, zamieszczony na stronie internetowej www.eltar.pl.
- 2.2. Kompletne zapytanie, tj. zawierające parametry techniczne PCB, dane logistyczne oraz poprawną dokumentację musi zostać złożone do godziny 12:00 dnia roboczego.
- 2.3. Zamówienia złożone po godzinie 12:00 traktowane będą jako złożone w kolejnym dniu roboczym.

3. REALIZACJA ZAMÓWIENIA ORAZ DOSTAWY

- 3.1 Czas realizacji zamówień składanych w trybie ekspresowym - w zależności od wielkości powierzchni zamówienia wynosi:
- (a) 2 dni robocze – SUPER EXPRESS – dla Zamówień o powierzchni do ok. 1 m²;
 - (b) 3 dni robocze – SUPER EXPRESS – dla Zamówień o powierzchni do ok. 2 m²;
 - (c) 4 – 5 dni roboczych – EXPRESS – dla Zamówień o powierzchni do ok. 5 m²;
 - (d) 6 - 7 dni roboczych – EXPRESS – dla Zamówień o powierzchni do ok. 7 m²;
 - (e) 8 - 9 dni roboczych – FAST DELIVERY – dla Zamówień o powierzchni do ok. 10 m²;
- 3.2 Dokładny termin (data) realizacji zamówień składanych w trybie ekspresowym będzie każdorazowo przekazywany Kontrahentowi za pośrednictwem poczty elektronicznej w potwierdzeniu przyjęcia zamówienia do realizacji stanowiącym odpowiedź WM ELTAR na przesłane zamówienie.
- 3.3 Czas realizacji Zamówienia liczony jest od dnia roboczego następującego po dniu, w którym zostało przesłane zamówienie przez Kontrahenta. W przypadku pierwszych trzech zamówień złożonych w WM ELTAR przez Kontrahenta, czas realizacji liczony jest od dnia roboczego następującego po dniu, w którym zostało przesłane potwierdzenie przelewu bankowego stanowiącego dowód opłacenia faktury zaliczkowej za te zamówienie.
- 3.4 Czas realizacji zamówień w trybie ekspresowym nie obejmuje czasu dostawy.

- 3.5 Produkty sprzedane na podstawie zamówień składanych w trybie ekspresowym będą przesyłane Kontrahentowi przez WM ELTAR za pośrednictwem firmy kurierskiej TNT. Szczegółowe godziny dostawy do lokalizacji Kontrahenta określone są przez firmę kurierską TNT i dostępne są na stronie internetowej TNT. Koszty dostawy ponosi Kontrahent.
- 3.6 WM ELTAR zastrzega, że po przesłaniu zamówienia składanego w trybie ekspresowym Kontrahent nie będzie mógł dokonywać jakichkolwiek zmian w zamówieniu lub dokonać jego anulowania.
- 3.7 Dokumenty i narzędzia (np. klisze, sita, programy produkcyjne) wytworzone w oparciu o dostarczoną dokumentację przez WM ELTAR w celu realizacji Zamówienia w trybie ekspresowym są jednorazowe i po wykonaniu Zamówienia będą utylizowane.
- 3.8 Do zamówień składanych w trybie ekspresowym zastosowanie mają wszelkie pozostałe postanowienia OWS WM Eltar.

4. WYTYCZNE DOTYCZĄCE DOKUMENTACJI TECHNICZNEJ PCB

- 4.1 Jedynym akceptowalnym formatem plików dokumentacji technicznej, wysyłanej wraz z zapytaniem w trybie ekspresowym jest format gerber RS-274-X.
- 4.2 Dokumentacja techniczna powinna być wykonana zgodnie z poniższymi wytycznymi:
- a) Nazwy poszczególnych plików gerbera nie mogą zawierać polskich liter oraz znaków specjalnych. Długość nazw nie powinna przekraczać 8 znaków.
 - b) Punkt „0” w dolnym lewym rogu formatki.
 - c) Prosimy o zwrócenie uwagi na czytelność tekstu na warstwach opisu top i bottom. Minimalna grubość znaku to 0.15 mm.
 - d) Dla mozaiki i opisu minimalna szerokość ścieżki to 0.15 mm (odstęp między ścieżkami, ścieżka-pad, pad-pad).
 - e) Odległość elementów mozaiki od rylcowania i frezowanych krawędzi to min. 0.35 mm
 - f) Odległość maski – minimum 0.1 mm z każdej strony odmaskowanego elementu.
 - g) Prosimy dodać maskę dla niemetalizowanych otworów.
 - h) Otwory metalizowane – warstwa miedzi wybrana na „0”, maska powiększona o 0.1 mm w stosunku do otworu.
 - i) Odległość frezowania od ścieżek miedzi – nie powinna być mniejsza niż 0.35 mm
 - j) Dla aluminium stosowane frezy to 1.6 mm i 2.0 mm. W miejscu wejścia frezu dodać otwory o 0.1 mm większe od średnicy frezu
 - k) Mostki i tapy: FR-4 – odwierty 0.8 mm; odstęp 0.3 mm
 - l) Nie dodawać zbędnych warstw.
 - m) Jeżeli występują otwory metalizowane i nie metalizowane należy je umieścić na dwóch osobnych warstwach.
 - n) Dla rylcowania znaczników nie robimy na warstwie miedzi tylko na masce.