ELBA
DIVÍZIA POVRCHOVÉ ÚPRAVY

ELBA, a.s.
Československej armády 264/58
Kremnica, 967 01

TECHNICKO-OBCHODNÉ PODMIENKY
PRE ŽIAROVÉ ZINKOVANIE A ĎALŠIE POVRCHOVÉ ÚPRAVY

1. ÚVODNÉ USTANOVENIA

1.1 Tieto Technicko-obchodné podmienky pre žiarové zinkovanie a ďalšie povrchové úpravy (ďalej len „TOP“) upravujú technické, organizačné a obchodné podmienky, za ktorých povrchové úpravy (ďalej len „PÚ“) vykonáva spoločnosť ELBA, a.s., (ďalej len „zhotoviteľ“), pre externých objednávateľov (ďalej len „objednávateľ“).

1.2 Účelom TOP je stanoviť pravidlá, ktoré treba pri vykonávaní PÚ dodržiavať, aby sa predchádzalo problémom technologického a organizačného charakteru, a upraviť preberanie výrobkov určených na PÚ (ďalej len „výrobky“), ich odovzdávanie po vykonaní PÚ a určenie ceny za PÚ.

1.3 TOP sú súčasťou každej zmluvy o vykonaní PÚ uzavretej medzi zhotoviteľom a objednávateľom. Zhotoviteľ na ne odkazuje v cenovej ponuke alebo v potvrdení objednávky a objednávateľovi ich sprístupní.

1.4 Odoslaním objednávky objednávateľ potvrdzuje, že sa s TOP oboznámil a že s nimi súhlasí.

1.5 Odchýlky od TOP sú možné po vzájomnej písomnej dohode zmluvných strán; takáto dohoda má prednosť pred TOP. TOP majú prednosť pred technickými alebo obchodnými podmienkami objednávateľa; tie sa použijú len v rozsahu, v akom ich zhotoviteľ výslovne písomne prijal.

1.6 Otázky, ktoré neupravuje zmluva ani TOP, sa spravujú Obchodným zákonníkom, najmä jeho ustanoveniami o zmluve o dielo.

2. ROZSAH POSKYTOVANÝCH SLUŽIEB

2.1 Zhotoviteľ vykonáva tieto PÚ:

- žiarové zinkovanie (článok 3),
- galvanické zinkovanie (článok 4),
- čiernenie – brunírovanie (článok 5).

2.2 Technické parametre zariadení a najväčšie rozmery dielcov sú pre jednotlivé PÚ uvedené v Prílohe č. 1.

3. ŽIAROVÉ ZINKOVANIE

3.1 Žiarové zinkovanie sa vykonáva ponorením dielcov do roztaveného zinku po chemickej predúprave ich povrchu. Vrstva zinku chráni oceľové dielce, konštrukcie a liatinu proti korózii vo vonkajšom prostredí, kde spravidla dosahuje životnosť viac ako 20 rokov. Údaj o životnosti je orientačný a nie je zárukou.

3.2 Zhotoviteľ používa nízkoteplotné žiarové zinkovanie so zinkovacou teplotou do 480 °C.

3.3 Žiarové zinkovanie sa vykonáva na závese alebo v koši s následným odstredením tekutého zinku (ďalej len „odstredivé zinkovanie“). Odstredivé zinkovanie je určené pre drobné dielce, ktoré nie sú vhodné na zinkovanie na závese, napríklad pre spojovací materiál.

3.4 Vlastnosti povlaku, najmä vzhľad, hrúbka vrátane oblastí merania, oprava povlaku a priľnavosť povlaku, sa posudzujú podľa normy STN EN ISO 1461 Zinkové povlaky na železných a oceľových výrobkoch vytvorené ponorným žiarovým zinkovaním. Požiadavky a skúšobné metódy. Minimálne hrúbky povlaku sú uvedené v Prílohe č. 1.

3.5 Dôvodom na uznanie reklamácie nie sú tmavšie alebo svetlejšie miesta na povlaku (napríklad vzor v tvare buniek alebo tmavosivé plochy) ani niektoré povrchové nerovnosti.

3.6 Dôvodom na uznanie reklamácie nie sú ani škvrny tvorené najmä oxidom zinočnatým, ktoré vznikli pri skladovaní vo vlhkom prostredí po pozinkovaní, pokiaľ hrúbka zinkového povlaku zostáva vyššia ako predpísaná minimálna hodnota.

3.7 Objednávateľ berie na vedomie, že výrobky sa pri žiarovom zinkovaní ohrievajú na teplotu zinkovej taveniny. Uvoľnenie vnútorných pnutí v materiáli môže pritom spôsobiť deformácie výrobkov; tie samy osebe nie sú dôvodom na reklamáciu, pokiaľ nebola písomne dohodnutá konkrétna geometrická tolerancia.

4. GALVANICKÉ ZINKOVANIE

4.1 Galvanické zinkovanie vytvára elektrolyticky vylúčenú vrstvu zinku na oceľových dielcoch. V porovnaní so žiarovým zinkovaním má povlak nižšiu odolnosť proti korózii, ale vyššiu dekoratívnu hodnotu.

4.2 Zhotoviteľ vykonáva galvanické zinkovanie ako hromadné zinkovanie drobných dielcov v bubnoch. Poslednou operáciou je chromátovanie, ktoré dáva dielcom charakteristický modrý alebo zlatý odtieň.

4.3 Dôvodom na uznanie reklamácie nie sú škvrny tvorené najmä oxidom zinočnatým, ktoré vznikli pri skladovaní vo vlhkom prostredí po pozinkovaní, pokiaľ hrúbka zinkového povlaku zostáva vyššia ako predpísaná minimálna hodnota.

5. ČIERNENIE (BRUNÍROVANIE)

5.1 Čiernenie vykonáva zhotoviteľ ako alkalické čiernenie (brunírovanie). Ponorením dielcov do horúceho alkalického kúpeľa vzniká na ich povrchu tenká vrstva oxidov železa čiernej farby. Vrstva má najmä dekoratívny charakter a veľmi malú odolnosť proti korózii.

5.2 Najväčšie rozmery čiernených dielcov sú uvedené v Prílohe č. 1.

6. OBJEDNÁVKA A ZMLUVA

6.1 Objednávateľ je povinný pri zadávaní zákazky poskytnúť úplné, presné a pravdivé údaje potrebné na vykonanie PÚ a zodpovedá za ich správnosť.

6.2 Objednávka musí obsahovať najmä:

- názov a identifikáciu výrobku,
- množstvo (počet kusov alebo hmotnosť),
- druh požadovanej PÚ,
- pri galvanickom zinkovaní požadovaný odtieň chromátovania (modrý alebo zlatý),
- označenie materiálu výrobku,
- osobitné požiadavky na povlak (napríklad na hrúbku, vzhľad alebo ošetrenie povlaku), ak ich objednávateľ má.

6.3 Pri dlhodobých zákazkách a pri zákazkách s osobitnými požiadavkami objednávateľa uzavrú zmluvné strany písomnú zmluvu. Zmluva určí najmä termíny plnenia, kvalitu pozinkovania, osobitné požiadavky objednávateľa, ošetrenie pozinkovaných dielcov, cenu, spôsob fakturácie a zhotovenie a odsúhlasenie referenčných vzoriek.

6.4 Pri opakovaných výrobkoch sa platby, fakturácia, ceny a rozsah prác dohodnú v písomnej zmluve. Pri jednorazových výrobkoch sa ceny a rozsah prác dohodnú vopred pri každej objednávke.

6.5 Zmluva vzniká potvrdením objednávky zhotoviteľom, najneskôr však potvrdením prevzatia výrobkov na dodacom liste.

7. CENA A PLATOBNÉ PODMIENKY

7.1 Cena za PÚ sa určuje dohodou zmluvných strán v zmluve, v cenovej ponuke zhotoviteľa alebo v potvrdení objednávky. Ceny sa uvádzajú bez dane z pridanej hodnoty.

7.2 Výšku ceny ovplyvňuje najmä druh výrobkov, ich tvar, rozmery a hmotnosť, hrúbka použitého materiálu, množstvo výrobkov a požadovaná hrúbka povlaku.

7.3 Faktúra je splatná do 14 dní odo dňa jej vystavenia, ak nie je dohodnuté inak.

7.4 Platba na faktúru je možná až po tom, čo objednávateľ uhradil tri po sebe idúce zákazky v hotovosti alebo na základe zálohovej faktúry.

7.5 Ak má objednávateľ voči zhotoviteľovi neuhradené záväzky po lehote splatnosti, zhotoviteľ uskutoční ďalšie dodávky až po ich zaplatení vrátane vyúčtovaných zmluvných pokút a po uhradení zálohovej platby.

7.6 Pri omeškaní s úhradou faktúry má zhotoviteľ nárok na zmluvnú pokutu vo výške 0,05 % z dlžnej sumy za každý deň omeškania.

8. POŽIADAVKY NA VÝROBKY

8.1 Objednávateľ je povinný zabezpečiť, aby výrobky určené na PÚ neboli znečistené farbou, zvyškami zváracích sprejov a tmelov, hrubými okujami, struskou po zváraní, zlievarenským pieskom, vazelínou ani inými ťažko odstrániteľnými mazivami a nečistotami. Na takto znečistených plochách sa povlak nevytvorí.

8.2 Pri žiarovom zinkovaní je objednávateľ ďalej povinný zabezpečiť, aby výrobky:

- neobsahovali uzavreté dutiny, pretože v zinkovej tavenine hrozí nebezpečenstvo výbuchu,
- mali pri dutinách technologické otvory na vtekanie a vytekanie zinku a na odvzdušnenie,
- mali pri zinkovaní na závese technologické otvory potrebné na zavesenie,
- obsahovali slepé otvory len vo výnimočných prípadoch, ktoré treba vopred osobitne dohodnúť so zhotoviteľom.

8.3 Veľkosť, počet a umiestnenie technologických otvorov sa dohodnú medzi objednávateľom a zhotoviteľom. Odporúčané veľkosti odvzdušňovacích otvorov sú uvedené v Prílohe č. 1.

8.4 Ak objednávateľ požaduje matný alebo lesklý povrch po žiarovom zinkovaní, je povinný rešpektovať odporúčania zhotoviteľa na výber vhodného materiálu. Inak zhotoviteľ konečný vzhľad výrobku nezaručuje.

8.5 Výrobky s veľkými rovnými plochami určené na odstredivé zinkovanie treba viazať podľa odporúčania zhotoviteľa; spôsob a miesto viazania sa dohodnú vopred.

8.6 Na žiarové zinkovanie spojovacieho materiálu zhotoviteľ odporúča používať skrutky pevnostnej triedy 8.8.

8.7 Ak objednávateľ požaduje povlak na spojovacom materiáli podľa osobitnej normy, uvedie to v objednávke. Takáto požiadavka je pre zhotoviteľa záväzná len vtedy, ak ju písomne potvrdil.

8.8 Objednávateľ zodpovedá za to, že závit dodaného spojovacieho materiálu má vôľu potrebnú na vrstvu zinku. Zhotoviteľ nezodpovedá za to, že skrutky a matice bez takejto vôle nemožno po zinkovaní zoskrutkovať.

8.9 Zhotoviteľ je oprávnený odmietnuť prevzatie alebo vykonanie zákazky, ak výrobky nespĺňajú požiadavky podľa tohto článku alebo článku 9, alebo ak ich rozmery presahujú možnosti zariadení uvedené v Prílohe č. 1.

9. BALENIE A DOPRAVA

9.1 Dopravu výrobkov k zhotoviteľovi a späť zabezpečuje a hradí objednávateľ, ak nie je dohodnuté inak.

9.2 Výrobky sa dopravujú nákladnými vozidlami, z ktorých ich možno vyložiť vysokozdvižným vozíkom. Ak objednávateľ zvolí iné vozidlo, vykládku si zabezpečí sám.

9.3 Objednávateľ zodpovedá za to, že:

- výrobky sú v prepravkách uložené voľne, bez dodatočného upevnenia páskami, drôtom, fóliami a podobne,
- výrobky sú dodané v kovových prepravkách (paletách), ktoré majú v hornej časti otvory na zasunutie hákov zdvíhacieho zariadenia,
- prepravky sú naplnené najviac do troch štvrtín svojho objemu,
- výrobky určené na odstredivé zinkovanie nie sú dodané vo veľkoobjemových prepravkách,
- v prepravkách sa okrem výrobkov nenachádzajú cudzie predmety (napríklad materiál biologického pôvodu, plasty, triesky, zvyšky po tvárnení a sekaní), ktoré komplikujú technologický proces a znehodnocujú zinkovú taveninu.

10. PREVZATIE VÝROBKOV NA POVRCHOVÚ ÚPRAVU

10.1 Výrobky možno doviezť a vyložiť v pracovných dňoch od pondelka do piatka v čase od 6.00 do 14.00 h. Iný čas je možný po predchádzajúcej dohode s vedúcim zinkovne.

10.2 Po ohlásení na vrátnici pristaví dopravca objednávateľa výrobky na vykládku pred zinkovňou a svoj príchod oznámi vedúcemu zinkovne alebo manipulantovi zinkovne.

10.3 Manipulant zinkovne alebo iný pracovník poverený vedúcim zinkovne výrobky vyloží, prevezme a skontroluje ich množstvo (odvážením alebo spočítaním) a stav vrátane prípadných dutín. Zistené rozdiely alebo nedostatky zhotoviteľ oznámi objednávateľovi bez zbytočného odkladu.

10.4 Dopravca predloží dodací list objednávateľa, ktorý obsahuje:

- názov dielca,
- počet kusov, prípadne hmotnosť,
- dátum,
- podpis a pečiatku objednávateľa.

10.5 Manipulant zinkovne na dodacom liste potvrdí prevzatie výrobkov a vyznačí dohodnutý termín dodania PÚ. Potvrdený dodací list odovzdá dopravcovi; kópia zostáva na stredisku PÚ.

10.6 Platnú objednávku na vykonanie PÚ odovzdá dopravca objednávateľa v kancelárii odbytu zhotoviteľa, ak ju objednávateľ nezaslal vopred.

11. TERMÍNY A ODOVZDANIE VÝROBKOV

11.1 Termín vykonania PÚ sa dohodne medzi zhotoviteľom a objednávateľom; spravidla nie je dlhší ako 10 dní.

11.2 Lehoty zhotoviteľa sa primerane predlžujú o čas, počas ktorého mu v plnení bránilo omeškanie objednávateľa alebo okolnosti, ktoré nemohol ovplyvniť, najmä živelná udalosť, prerušenie dodávok energií alebo rozhodnutie orgánu verejnej moci. O takej prekážke zhotoviteľ objednávateľa bez zbytočného odkladu informuje.

11.3 Výrobky zostávajú po celý čas vo vlastníctve objednávateľa. Zhotoviteľ zodpovedá za ich stratu, poškodenie alebo zámenu od prevzatia do odovzdania objednávateľovi. Zmeny výrobkov, ktoré sú prirodzeným dôsledkom PÚ (najmä body 3.5 a 3.7), sa za poškodenie nepovažujú.

11.4 Pri odbere dostane dopravca objednávateľa faktúru za vykonanú PÚ v kancelárii odbytu zhotoviteľa. Dodací list dostane po úhrade fakturovanej sumy v pokladni zhotoviteľa, ak ide o platbu v hotovosti, inak po prevzatí faktúry.

11.5 S dodacím listom sa dopravca dostaví do odbytového skladu zhotoviteľa. Pracovník skladu po potvrdení dodacieho listu a dokladu o nakládke a po kontrole množstva a kvality výrobkov naloží výrobky na vozidlo dopravcu.

11.6 Objednávateľ prevezme výrobky do 10 pracovných dní odo dňa, keď mu zhotoviteľ oznámil, že sú pripravené na odovzdanie. Po márnom uplynutí tejto lehoty je zhotoviteľ oprávnený účtovať primerané skladné.

12. ZODPOVEDNOSŤ ZA MATERIÁL A KONŠTRUKCIU VÝROBKOV

12.1 Zhotoviteľ nezodpovedá za vady PÚ ani za poškodenie výrobkov spôsobené materiálom, konštrukciou alebo stavom výrobkov dodaných objednávateľom ani pokynmi objednávateľa, ak ich nevhodnosť nemohol zistiť ani pri vynaložení odbornej starostlivosti, alebo ak na ňu objednávateľa upozornil a objednávateľ na vykonaní PÚ trval.

12.2 Ak zhotoviteľ zistí nevhodnosť výrobkov alebo pokynov objednávateľa, bez zbytočného odkladu ho na ňu upozorní. Do doručenia stanoviska objednávateľa môže vykonanie PÚ prerušiť; o tento čas sa predlžuje dohodnutý termín.

12.3 Objednávateľ zodpovedá za škodu, ktorá zhotoviteľovi vznikne porušením požiadaviek podľa článkov 8 a 9, najmä za poškodenie zariadenia alebo znehodnotenie zinkovej taveniny.

13. REKLAMAČNÉ KONANIE

13.1 Objednávateľ je povinný skontrolovať množstvo a kvalitu výrobkov pri ich prevzatí.

13.2 Vady je objednávateľ povinný reklamovať písomne bez zbytočného odkladu po ich zistení, a to:

- vady zistiteľné pri kontrole podľa bodu 13.1 najneskôr do 10 kalendárnych dní odo dňa prevzatia výrobkov,
- skryté vady, ktoré pri tejto kontrole nebolo možné zistiť, najneskôr do 3 mesiacov odo dňa prevzatia výrobkov.

13.3 Práva z vád, ktoré objednávateľ neoznámil v lehotách podľa bodu 13.2, nemožno uplatniť.

13.4 Reklamácia musí obsahovať:

- identifikáciu zákazky (číslo objednávky alebo dodacieho listu),
- opis reklamovanej vady,
- množstvo reklamovaných kusov,
- fotodokumentáciu, ak je k dispozícii.

13.5 Reklamovaný výrobok nesmie byť pred ukončením reklamačného konania ďalej opracovávaný, montovaný, opravovaný ani opatrený ďalšou povrchovou úpravou. Objednávateľ je povinný umožniť zhotoviteľovi preskúmanie reklamovaných výrobkov.

13.6 Ak objednávateľ poruší povinnosti podľa bodu 13.5 a znemožní tým posúdenie príčiny vady, zhotoviteľ reklamáciu neuzná.

13.7 Zhotoviteľ sa k reklamácii písomne vyjadrí do 10 dní odo dňa, keď mu bola doručená a keď mu boli sprístupnené reklamované výrobky.

13.8 V prípade sporu o príčinu vady môže zhotoviteľ požadovať odborné posúdenie, najmä meranie hrúbky povlaku, skúšku priľnavosti povlaku alebo analýzu chemického zloženia materiálu, v internom alebo v nezávislom akreditovanom laboratóriu. Lehota podľa bodu 13.7 sa predlžuje o čas potrebný na posúdenie. Náklady znáša strana, ktorej zodpovednosť výsledky preukážu; do ich vyhodnotenia ich uhrádza strana, ktorá o posúdenie požiadala.

13.9 Pri oprávnenej reklamácii zhotoviteľ bezplatne opraví povlak alebo PÚ zopakuje, ak je to technicky možné a účelné; inak poskytne objednávateľovi primeranú zľavu z ceny PÚ alebo cenu PÚ vráti. Nárok na náhradu škody sa spravuje článkom 14.

14. NÁHRADA ŠKODY

14.1 Zhotoviteľ zodpovedá za škodu, ktorú objednávateľovi spôsobil porušením svojich povinností, v rozsahu, v akom ju bolo možné pri uzavretí zmluvy predvídať ako možný dôsledok takého porušenia.

14.2 Zmluvné strany vychádzajú z toho, že zhotoviteľ pozná len údaje uvedené v objednávke a nepozná ďalšie použitie výrobkov. S ohľadom na to a na cenu PÚ považujú za predvídateľnú škodu najviac do výšky ceny PÚ dohodnutej za zákazku, ktorej sa porušenie týka.

14.3 Za predvídateľnú škodu sa preto nepovažujú najmä:

- ušlý zisk,
- strata výroby a prestoje,
- zmluvné pokuty uložené objednávateľovi,
- náklady na demontáž alebo montáž výrobkov,
- náklady na triedenie výrobkov,
- náklady súvisiace so stiahnutím výrobkov z trhu,
- iné nepriame alebo následné škody.

14.4 Ak objednávateľovi v prípade vady PÚ hrozí vyššia škoda alebo škoda podľa bodu 14.3, je povinný zhotoviteľa na to písomne upozorniť pred uzavretím zmluvy. Zmluvné strany v takom prípade dohodnú rozsah zodpovednosti a cenu PÚ osobitne.

14.5 Body 14.2 a 14.3 sa nepoužijú na škodu spôsobenú úmyselne.

14.6 Zhotoviteľ nezodpovedá za škodu, ak porušenie jeho povinnosti spôsobili okolnosti vylučujúce zodpovednosť podľa Obchodného zákonníka, najmä okolnosti uvedené v bode 11.2.

ELBA, a.s.
Československej armády 264/58
Kremnica, 967 01

15. ZÁVEREČNÉ USTANOVENIA

15.1 Tieto TOP nadobúdajú účinnosť dňa 01.11.2026. Týmto dňom nahrádzajú doterajšie Technicko-obchodné podmienky pre proces povrchových úprav.

15.2 Zhotoviteľ je oprávnený TOP meniť a dopĺňať. Na konkrétny zmluvný vzťah sa použije znenie TOP účinné v deň potvrdenia objednávky.

15.3 Aktuálne znenie TOP je zverejnené na webovom sídle zhotoviteľa alebo je zákazníkom k dispozícii na požiadanie.

15.4 Zmluvné vzťahy medzi zhotoviteľom a objednávateľom sa spravujú právnym poriadkom Slovenskej republiky. Na rozhodovanie sporov sú príslušné súdy Slovenskej republiky.

15.5 Ak sa niektoré ustanovenie TOP stane neplatným alebo nevykonateľným, nemá to vplyv na platnosť ostatných ustanovení. Zmluvné strany ho nahradia ustanovením, ktoré sa mu svojím účelom najviac približuje.

15.6 Neoddeliteľnou súčasťou TOP sú tieto prílohy:

- Príloha č. 1 – Technické parametre a požiadavky,
- Príloha č. 2 – Kontaktné údaje

V Kremnici dňa: 30.10.2026

Ing. Peter Baláž v. r.,
prokurista spoločnosti ELBA, a.s.

ELBA
DIVÍZIA POVRCHOVÉ ÚPRAVY

ELBA, a.s.
Československej armády 264/58
Kremnica, 967 01

Príloha č. 1

TECHNICKÉ PARAMETRE A POŽIADAVKY

A. Žiarové zinkovanie

Vlastnosti povlaku sa posudzujú podľa normy STN EN ISO 1461. Príklady žiarovo zinkovaných výrobkov sú na obr. 1 a 2.



Obr. 1 – Žiarovo zinkované dielce



Obr. 2 – Žiarovo zinkovaný spojovací materiál

Zinkovacia vaňa	
Dĺžka	2,2 m
Šírka	0,8 m
Hĺbka	1,2 m
Zinkovacia teplota	do 480 °C

Najväčšie rozmery dielcov zinkovaných na závese		
Rozmer	**Štíhle dielce (mm)**	**Objemné dielce (mm)**
Dĺžka	1400	600
Šírka	300	400
Výška	300	600

Zinkovanie v koši s následným odstredením tekutého zinku	
Najväčšia dĺžka dielcov	400 mm
Rozmery zinkovacieho koša	výška: 400 mm priemer: 400 mm
Určenie	drobné dielce rôzneho charakteru nevhodné na zinkovanie na závese (napr. spojovací materiál)

ELBA, a.s.
Československej armády 264/58
Kremnica, 967 01

Odporúčané veľkosti odvzdušňovacích otvorov	
Priemer dutej časti (mm)	**Minimálny priemer odvzdušňovacieho otvoru (mm)**
< 25	8–10
25–50	12
50–100	16
100–150	20
> 150	25

Minimálna hrúbka povlaku podľa STN EN ISO 1461		
Výrobky a ich hrúbka	**Miestna hrúbka (µm)**	**Priemerná hrúbka (µm)**
Oceľ ≥ 6 mm	70	85
Oceľ 3 mm až 6 mm	55	70
Oceľ 1,5 mm až 3 mm	45	55
Oceľ < 1,5 mm	35	45
Odliatky ≥ 6 mm	70	80
Odliatky < 6 mm	60	70

B. Galvanické zinkovanie

Galvanické zinkovanie	
Spôsob zinkovania	hromadné zinkovanie drobných dielcov v bubnoch
Dodatočná úprava	chromátovanie – modrý alebo zlatý odtieň

C. Čiernenie (brunírovanie)

Čiernenie (brunírovanie)	
Spôsob čiernenia	alkalické čiernenie (brunírovanie)
Najväčšie rozmery dielcov	800 × 200 × 200 mm

Príloha č. 2

KONTAKTNÉ ÚDAJE

V prípade záujmu o povrchové úpravy alebo o ďalšie informácie sa obráťte na túto kontaktnú osobu:

Slavomír Golian
poverený riadením divízie povrchových úprav (DPÚ)

ELBA, a.s.
Československej armády 264/58
967 01 Kremnica

Tel.: +421 45 6704 375
Mobil: +421 918 381 815
E-mail: s.golian@elba.sk