

Sposób oznakowania elementów przywożonych do cynkowni:

1. Blaszki z oznaczeniami (**znaczniki**) muszą być stalowe – najlepiej blacha czarna stalowa min. **d = 2mm**, **nie mogą to być znaczniki wykonane z blachy ocynkowanej lub aluminiowej**.
2. Znaczniki powinny być przyłączone do konstrukcji w miejscach w których po ich zdjęciu **nie pozostaną miejsca zgrubień** przeszkadzające w prawidłowym użytkowaniu konstrukcji (poręcze, stopnie drabin itp.)
3. Znaczniki powinny być **przywieszane do konstrukcji luźno** (nie skręcone do konstrukcji bo po ocynkowaniu ulegną przyklejeniu) **na oczku z grubego drutu (min. fi drutu = 3mm)**.
4. Można nr elementów lub oznaczenia bezpośrednio nabijać **numeratorami/punktakami** na ściankach konstrukcji ale muszą to być **głębokie nabicia** tak aby po ocynkowaniu były łatwe do odczytania dla klienta.



