

ДОГОВОР ПРИСОЕДИНЕНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТ БЫТОВОГО ПОДРЯДА ОБЩЕСТВОМ С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПТФ «АЯКС»

УТВЕРЖДЕНО
приказ директора
ООО «ПТФ» АЯКС»
№ 48 от 26.09.2018

Настоящий договор присоединения по выполнению работ бытового подряда (далее по тексту – «договор») определяет регламент выполнения работ по сборке очков по индивидуальным заказам клиентов, а также взаимные права, обязанности, порядок взаимоотношений между обществом с ограниченной ответственностью «ПТФ «АЯКС», именуемое в дальнейшем Подрядчик, в лице директора Григорьева Андрея Анатольевича, действующего на основании Устава, и Заказчиком, который изъявил желание на выполнение работ по сборке очков по его индивидуальному заказу, принявшим утвержденные условия настоящего Договора в целом без каких-либо оговорок.

1. ПОРЯДОК ЗАКЛЮЧЕНИЯ ДОГОВОРА

1.1 Подрядчик утверждает договор и размещает его на сайтах в Интернете: shop-vitoptica.by, vitebsk.shop-vitoptica.by, lida.shop-vitoptica.by, mogilev.shop-vitoptica.by. Кроме того, данный договор находится на каждом из структурных торговых подразделений Подрядчика: магазины «АЯКС-ОПТИК», г. Витебск, пр-т Фрунзе,15, г. Витебск, пр-т Строителей, 4, г. Лида, ул. Советская, 35, магазин «VitOptica», г. Могилев, бульвар Непокоренных, 19 (далее – структурные торговые подразделения Подрядчика).

1.2. Публичное размещение договора на сайтах Подрядчика в соответствии с пунктом 1.1 является действием Подрядчика по ознакомлению Заказчика с утвержденными условиями договора присоединения, то есть с условиями выполнения Подрядчиком работ по сборке очков по индивидуальным заказам, и информирования потенциальных Заказчиков о том, что работа выполняется исключительно на основании договора и согласованных к договору приложений (Приложения №№ 1, 2).

1.3. Заказчик выражает свою волю на присоединение к условиям договора, в том числе подтверждает свое ознакомление и согласие с условиями договора:

- путем подписания Заказа (приложение № 1 к настоящему договору) в структурных торговых подразделениях Подрядчика;

- путем оформления Заказа (приложение № 3 к настоящему договору) на сайте: shop-vitoptica.by.

2. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

2.1. Подрядчик обязуется выполнить по заданию Заказчика следующую работу: сборка очков по индивидуальному заказу (далее-работы), а Заказчик обязуется принять результат работы и оплатить его.

2.2. Заказ является приложением № 1 к настоящему договору (далее—Заказ).

2.3 Предупреждение является приложением № 2 к настоящему договору (далее – Предупреждение).

2.4 Онлайн заказ является приложением № 3 к настоящему договору (далее – Заказ).

2.5 Заказ является заданием Заказчика.

3. УСЛОВИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ

3.1. Предусмотренные подпунктом 2.1 работы выполняются силами и средствами Подрядчика.

3.2. Работы выполняются на основании Заказа.

3.3. Выполнение предусмотренных подпунктом 2.1 работ из материалов Подрядчика включает в себя следующий технологический процесс:

- проверка полученных линз и оправы на соответствие рецепту и (или) заказу;

- визуальный контроль качества оправы и линз;

- разметка центра правой и левой линзы, с учетом положения оси по данным рецепта, на диоптриметре. Одновременно проводится проверка соответствия значений диоптрий линзы с данными на упаковке линзы;

- удаление демолинз из оправы;

- установка оправы или демолинзы в сканер-центратор-блокиратор, запуск цикла сканирования;

- ввод значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа для правого и левого глаза;

- установка и центрирование правой линзы с разметкой в сканер-центратор-блокиратор, блокирование с помощью липких сегментов к фиксирующему блоку, аналогично для левой линзы. Одновременно проверяется возможность установки линзы, с учетом значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа в оправу;

- получение данных формы оправы в станок по обработке линз по контуру и установка параметров типа линзы и метода обработки линзы в зависимости от типа оправы;

- установка правой линзы в станок по обработке линз по контуру и запуск цикла обработки, аналогично для левой линзы;
- проверка обработанной правой линзы на соответствие размеров и формы оправы, аналогично для левой линзы;
- протирка линз по контуру, визуальный контроль качества обработанной поверхности по контуру;
- соединение линз с оправой (неподвижное соединение очковой линзы с ободковой, безободковой оправой должно быть обеспечено затяжкой крепежных элементов, полуободковой - натяжением лески), визуальная проверка качества соединения линз;
- снятие фиксирующих блоков с линз;
- протирка линз, выправка оправы с помощью специального инструмента, (пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена);
- проверка напряжений линз в оправе с помощью тензиометра;
- проверка очков на соответствие данных рецепта и (или) заказа диоптрий правой и левой линзы, межцентрового расстояния;
- при выдаче готового заказа, производится выправка очков для правильности прилегания носовых упоров и соответствия длин заушников до их изогнутой части соответствующим антропометрическим данным заказчика, с помощью специального инструмента, пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена.

3.4. Выполнение предусмотренных подпунктом 2.1 работ частично из материалов Заказчика (оправа, бывшая в употреблении) и частично из материалов Подрядчика (очковые линзы) включает в себя следующий технологический процесс:

- удаление линз из оправы;
- мойка и чистка оправы в ультразвуковой установке;
- выправка, для придания правильной формы оправы: ободки должны быть симметричны и расположены в одной плоскости, заушники также расположены в одной плоскости;
- проверка полученных линз и оправы на соответствие рецепту и (или) заказу;
- визуальный контроль качества оправы и линз;
- разметка центра правой и левой линзы, с учетом положения оси по данным рецепта, на диоптриметре. Одновременно проводится проверка соответствия значений диоптрий линзы с данными на упаковке линзы;
- установка оправы, линзы или демолинзы в сканер-центратор-блокиратор, запуск цикла сканирования;
- ввод значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа для правого и левого глаза;

- установка и центрирование правой линзы с разметкой в сканер-центратор-блокиратор, блокирование с помощью липких сегментов к фиксирующему блоку, аналогично для левой линзы. Одновременно проверяется возможность установки линзы, с учетом значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа в оправу;

- получение данных формы оправы в станок по обработке линз по контуру и установка параметров типа линзы и метода обработки линзы в зависимости от типа оправы;

- установка правой линзы в станок по обработке линз по контуру и запуск цикла обработки, аналогично для левой линзы;

- проверка обработанной правой линзы на соответствие размеров и формы оправы, аналогично для левой линзы;

- протирка линз по контуру, визуальный контроль качества обработанной поверхности по контуру;

- соединение линз с оправой (неподвижное соединение очковой линзы с ободковой, безободковой оправой должно быть обеспечено затяжкой крепежных элементов, полуободковой - натяжением лески), визуальная проверка качества соединения линз;

- снятие фиксирующих блоков с линз;

- протирка линз, выправка оправы с помощью специального инструмента, (пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена);

- проверка напряжений линз в оправе с помощью тензиометра;

- проверка очков на соответствие данных рецепта и (или) заказа диоптрий правой и левой линзы, межцентрового расстояния;

- при выдаче готового заказа, производится выправка очков для правильности прилегания носовых упоров и соответствия длин заушников до их изогнутой части соответствующим антропометрическим данным заказчика, с помощью специального инструмента, пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена.

3.5. Выполнение предусмотренных подпунктом 2.1 работ частично из материалов Заказчика (новая оправа) и частично из материалов Подрядчика (очковые линзы) включает в себя следующий технологический процесс:

- проверка полученных линз и оправы на соответствие рецепту и (или) заказу;

- визуальный контроль качества оправы и линз;

- разметка центра правой и левой линзы, с учетом положения оси по данным рецепта, на диоптриметре. Одновременно проводится проверка соответствия значений диоптрий линзы с данными на упаковке линзы;

- удаление демолинз из оправы;

- установка оправы или дефолины в сканер-центратор-блокиратор, запуск цикла сканирования;

- ввод значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа для правого и левого глаза;

- установка и центрирование правой линзы с разметкой в сканер-центратор-блокиратор, блокирование с помощью липких сегментов к фиксирующему блоку, аналогично для левой линзы. Одновременно проверяется возможность установки линзы, с учетом значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа в оправу;

- получение данных формы оправы в станок по обработке линз по контуру и установка параметров типа линзы и метода обработки линзы в зависимости от типа оправы;

- установка правой линзы в станок по обработке линз по контуру и запуск цикла обработки, аналогично для левой линзы;

- проверка обработанной правой линзы на соответствие размеров и формы оправы, аналогично для левой линзы;

- протирка линз по контуру, визуальный контроль качества обработанной поверхности по контуру;

- соединение линз с оправой (неподвижное соединение очковой линзы с ободковой, безободковой оправой должно быть обеспечено затяжкой крепежных элементов, полуободковой - натяжением лески), визуальная проверка качества соединения линз;

- снятие фиксирующих блоков с линз;

- протирка линз, выправка оправы с помощью специального инструмента, (пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена);

- проверка напряжений линз в оправе с помощью тензиометра;

- проверка очков на соответствие данных рецепта и (или) заказа диоптрий правой и левой линзы, межцентрового расстояния;

- при выдаче готового заказа, производится выправка очков для правильности прилегания носовых упоров и соответствия длин заушников до их изогнутой части соответствующим антропометрическим данным заказчика, с помощью специального инструмента, пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена.

3.6. Выполнение предусмотренных подпунктом 2.1 работ частично из материалов Заказчика (линзы) и частично из материалов Подрядчика (оправа) включает в себя следующий технологический процесс:

- демонтаж линз из оправы (при необходимости);

- проверка полученных линз и оправы на соответствие рецепту и (или) заказу;

- визуальный контроль качества оправы и линз;

- разметка центра правой и левой линзы, с учетом положения оси по данным рецепта, на диоптриметре. Одновременно проводится проверка соответствия значений диоптрий линзы с данными на упаковке линзы;
- удаление демолинз из оправы;
- установка оправы или демолинзы в сканер-центратор-блокиратор, запуск цикла сканирования;
- ввод значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа для правого и левого глаза;
- установка и центрирование правой линзы с разметкой в сканер-центратор-блокиратор, блокирование с помощью липких сегментов к фиксирующему блоку, аналогично для левой линзы. Одновременно проверяется возможность установки линзы, с учетом значений межцентрового расстояния по данным рецепта и (или) заказа в оправу;
- получение данных формы оправы в станок по обработке линз по контуру и установка параметров типа линзы и метода обработки линзы в зависимости от типа оправы;
- установка правой линзы в станок по обработке линз по контуру и запуск цикла обработки, аналогично для левой линзы;
- проверка обработанной правой линзы на соответствие размеров и формы оправы, аналогично для левой линзы;
- протирка линз по контуру, визуальный контроль качества обработанной поверхности по контуру;
- соединение линз с оправой (неподвижное соединение очковой линзы с ободковой, безободковой оправой должно быть обеспечено затяжкой крепежных элементов, полуободковой - натяжением лески), визуальная проверка качества соединения линз;
- снятие фиксирующих блоков с линз;
- протирка линз, выправка оправы с помощью специального инструмента, (пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена);
- проверка напряжений линз в оправе с помощью тензиометра;
- проверка очков на соответствие данных рецепта и (или) заказа диоптрий правой и левой линзы, межцентрового расстояния;
- при выдаче готового заказа, производится выправка очков для правильности прилегания носовых упоров и соответствия длин заушников до их изогнутой части соответствующим антропометрическим данным заказчика, с помощью специального инструмента, пластмассовая и пластмассовые части оправы разогреваются с помощью фена.

3.7 При приеме в работу бывшей в употреблении оправы с Заказчиком подписывается Предупреждение к настоящему договору.

3.8. При выполнении работ оправы теряет свои первоначальные потребительские свойства, поскольку подвергается механическому и

термическому воздействию, в результате чего не подлежит обмену и возврату при условии надлежащего качества работы.

3.9. При выполнении работ очковые линзы подвергаются механическому воздействию, обработке линз по контуру, под индивидуальный заказ клиента. Очковые линзы не подлежат обмену и возврату на основании Перечня непродовольственных товаров надлежащего качества, не подлежащих обмену и возврату.

3.10. Качество выполненной Подрядчиком работы должно соответствовать СТБ ГОСТ Р 51193-99 «Очки корригирующие».

3.11. Подрядчик гарантирует надежность соединения линз с оправой в течение 6 месяцев со дня получения очков согласно СТБ ГОСТ Р 51193-99 «Очки корригирующие», при соблюдении заказчиком правил эксплуатации, указанных в Заказе.

В пределах названного гарантийного срока Подрядчик безвозмездно устраняет выявленные в процессе эксплуатации недостатки, за исключением недостатков, которые возникли после принятия работы Заказчиком вследствие нарушения им правил использования результата работы, хранения, транспортировки результата работы или действий третьих лиц либо непреодолимой силы.

Течение гарантийного срока начинается со дня приемки результата работ Заказчиком.

4. СРОКИ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ

4.1. Стороны устанавливают сроки выполнения работ, оговоренные в подпункте 2.1 в Заказах.

4.2. Предусмотренные подпунктом 2.1 договора работы выполняются в структурных торговых подразделениях Подрядчика.

5. ЦЕНА РАБОТЫ И ПОРЯДОК ЕЕ ОПЛАТЫ

5.1. Стоимость работ определяется на основании Заказа.

5.2. Оплата работ по Договору может производиться:
в структурных торговых подразделениях Подрядчика в следующем порядке:

- в момент оформления Заказа на изготовление;
- в момент получения изготовленного Заказа.

в онлайн магазине:

- в момент оформления онлайн заказа на изготовление.

5.3. Все расчеты за выполненные работы по настоящему договору производятся в структурных торговых подразделениях Подрядчика в наличном или безналичном порядке, в онлайн магазине только в безналичном порядке.

6. ПРАВА И ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН

6.1. Заказчик вправе:

- проверять ход и качество работы, выполняемой Подрядчиком, не вмешиваясь в его деятельность;
- отказаться от договора в случаях, предусмотренных законодательством Республики Беларусь.

6.2. Заказчик обязан в установленный в Заказе срок, за исключением Заказа через онлайн магазин, осмотреть и принять результат выполненной работы, подписав Заказ в графе «Мной заказ получен, претензий не имею». В случае, если имеются недостатки выполненной работы, выявленные в момент приемки, они должны быть оговорены Заказчиком в вышеуказанной графе.

6.3. Подрядчик вправе:

- не принимать в работу оправу Заказчика на основании визуального осмотра.

6.4. Подрядчик обязан:

- выполнить работы надлежащим образом в соответствии с условиями договора.

7. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

7.1. За нарушение сроков выполнения работ Заказчик вправе требовать с Подрядчика уплаты неустойки (пени) в размере 0,03 процентов от цены работ за каждый день просрочки.

7.2. За нарушение сроков оплаты Подрядчик вправе требовать с Заказчика уплаты неустойки (пени) в размере 0,05 процентов от неуплаченной суммы за каждый день просрочки.

7.3. За невыполнение или ненадлежащее выполнение обязательств по настоящему договору Стороны несут ответственность в соответствии с законодательством Республики Беларусь и договором.

8. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА

8.1. Договор вступает в силу с момента выражения воли на его заключение Заказчиком согласно подпункту 1.3 настоящего договора и действует до полного исполнения сторонами своих обязательств.

9. РАЗРЕШЕНИЕ СПОРОВ

9.1. Стороны будут стремиться к разрешению всех возможных споров и разногласий, которые могут возникнуть по Договору или в связи с ним, путем переговоров, в претензионном порядке.

9.2. Споры, не урегулированные путем переговоров, передаются на рассмотрение суда по юридическому месту нахождения Подрядчика.

10. ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

10.1. В своих отношениях Стороны руководствуются законодательством Республики Беларусь и настоящим договором.

10.2. К Договору прилагается:

- Заказ;
- Предупреждение;
- Онлайн заказ.

11. КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

11.1. Структурные торговые подразделения Подрядчика:

магазин «АЯКС-ОПТИК», г. Витебск, пр-т Фрунзе, 15
тел. 64 64 94, velcom: 623 64 94, mts: 358 64 94

магазин «АЯКС-ОПТИК», г. Витебск, пр-т Строителей, 4
тел. 68 02 77, velcom: 127 00 77, mts: 712 57 27

магазин «АЯКС-ОПТИК», г. Лида, ул. Советская, 35
тел. 62 04 98, velcom: 122 04 98, mts: 358 04 98

магазин «VitOptica», г. Могилев, бульвар Непокоренных, 19
тел. 41 96 96, velcom: 346 96 96, mts: 346 96 96

11.2. **Онлайн магазин shop-vitoptica.by:**

тел. 64 22 77, velcom: 164 22 77, mts: 664 22 77

Подрядчик

Заказчик:

ООО «ПТФ «АЯКС»

210026, г. Витебск, ул. Ленина
д. 53, оф. 87

Р/с ВУ36ВPSB30121173960149330000
в Региональной дирекции № 200

ОАО «БПС-Сбербанк»,

210602, г. Витебск, ул. Ленина, 26/2,
УНП - 300047678, ОКПО - 14418364

тел/факс: (0212) 66-26-27, 66-29-91,
66-65-82

e-mail: info@vitoptica.by