



Condizioni Generali di Fornitura

Indice

1. Requisiti per emissione offerta al cliente
2. Condizioni richieste dal cliente
3. Delibera materiale in accettazione
4. Processo
5. Efficacia del processo
6. Gestione delle Non Conformità
7. Modifiche

Emesso da:
Resp. Gestione Qualità
Patrizia Poggi

Approvato da:
Direzione Generale
Barbara Rabaioli

Copia inviata al cliente:

Ragione Sociale.....

Firma per accettazione.....

Nome e Funzione del firmatario.....

Data.....

E' necessario che il cliente rinvii la prima pagina firmata al n. 011.9016218 o e-mail quality@impregnotecnica.it

Le forniture di materiale destinato al trattamento di impregnazione presso la *impregnotecnica s.r.l.* devono rispettare le condizioni generali di seguito riportate.

1. REQUISITI PER EMISSIONE OFFERTA

1.1 Per poter formulare una quotazione, l'*impregnotecnica* ha la necessità di definire un ciclo, quindi ha bisogno di una campionatura di particolari da visionare per rilevare tutti i punti critici, le volumetrie e i tempi per il riempimento e l'allestimento dei cestri di lavorazione.

1.2 Emessa l'offerta, il cliente deve benestariarla controfirmandola o emettendo ordine di acquisto. In caso contrario, trascorsi 7 giorni, si intenderà tacitamente accettata e verrà considerata come sostituto d'ordine. (Punto 6.1 ns. PG 05)

2. CONDIZIONI RICHIESTE DAL CLIENTE

Quando il cliente invia il materiale da impregnare deve **sempre specificare per iscritto**, alla **prima fornitura** e **ogni qualvolta cambino** le richieste:

- Tipo di impregnazione (semplice o doppia);
- Tipo di imballo necessario per non danneggiare i pezzi (Sacconi, fogli di cartone, divisori, distanziali, ecc.);
- Tipo di posizionamento per la riconsegna (Posizionamento generico, posizionamento particolare, alla rinfusa);
- Eventuali timbrature, marcature e/o oggettivazioni sui pezzi (come e dove);
- Eventuali cartelli da applicare fuori dal mezzo di raccolta.

Diversamente l'*impregnotecnica* non si riterrà responsabile di eventuali mancanze.

3. DELIBERA MATERIALE IN ACCETTAZIONE (PG 09 Punto 3.1)

3.1 Condizioni dei pezzi:

- **Le superfici devono essere perfettamente pulite e sgrassate.**

Eventuali residui di olio, grasso, emulsionanti e impregnanti, presenti nelle porosità, possono avere difficoltà, sotto l'azione del vuoto, a fuoriuscire per far posto alla resina. Di conseguenza la percentuale di recupero può risultare più bassa;

- **Non devono esserci trucioli o tracce di precedenti lavorazioni.**

La non asportazione di tali residui prima del trattamento possono, ad esempio in un foro filettato o una parte lavorata, compromettere il successivo assemblaggio;

- **I particolari già verniciati necessitano di una prova per accertare la compatibilità della vernice con la resina da noi utilizzata.**

In alcuni casi la reazione può causare lo scioglimento della vernice quindi compromettere l'estetica del pezzo;

- L'imballo deve essere adeguato ai particolari perché non subiscano danneggiamenti all'arrivo e alla riconsegna;
- I pezzi devono arrivare privi di bollature e rigature.
I ns. controlli sono visivi e a campione, quindi non tutte le bollature possono essere rilevate (IL 21/08).

3.2 Identificazione dei pezzi:

- I cassoni devono essere identificati all'esterno con disegno e quantità.

3.3 Non Conformità in accettazione

- **Nel caso i particolari in arrivo non rispettino le condizioni succitate il controllo qualità emetterà:**
 - a. Osservazione di collaudo (Mod. 02.09) nel caso le inosservanze non pregiudichino il risultato del processo, questo per sensibilizzare il cliente;
 - b. Rapporto di non conformità (Mod. 01.09) nel caso le inosservanze possano generare difettosità.
Per casi lievi, si richiederà al cliente un'eventuale deroga scritta, come ad esempio per residui di tornitura, che possono essere eliminati con una soffiatura. Per questa operazione si addebiterà un sovrapprezzo.
Si scarerà il materiale quando il pericolo "non conformità" sarà più alto, ad esempio pezzi molto unti.

4. PROCESSO

L'*impregnotecnica* non è in possesso di know-how proprio, ma opera secondo modalità definite ed approvate da Henkel Loctite, che fornisce la materia prima e ne definisce le modalità d'impiego. Il processo viene eseguito in conformità al Control Plan di *impregnotecnica*, seguendo le istruzioni ricevute da Henkel Loctite. Il processo è stato certificato in conformità alla norma UNI EN ISO 9001:2000 quindi, fatta salva la conformità del bagno di resina, l'unica variabile è l'entità delle porosità (Nota tecnica ST 001).

5. EFFICACIA DEL PROCESSO

Dopo la riconsegna, a trattamento avvenuto, per garantire la **massima efficacia** dello stesso, il particolare dovrà essere collaudato a mezzo prova a pressione, **solo dopo la totale polimerizzazione della resina, che avviene nelle 12 ore successive.** La non osservanza di questo punto può far riscontrare perdite dovute allo scalzamento della resina dalle porosità a causa della pressione di collaudo.

6. GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

A fronte di una Non Conformità riscontrata dal Cliente, per poter definire le azioni correttive e preventive da intraprendere, l'*impregnotecnica* necessita di campioni di riferimento e della descrizione dettagliata dell'anomalia oltre alla relativa documentazione cartacea che ne attesti la data di lavorazione.

7. MODIFICHE

In questo punto vengono annotate tutte le modifiche che si apporteranno al presente documento.

- Rev. 1 del 23.03.2007 Aggiunto, al punto 3.1, l'ultimo comma "I particolari già verniciati.....", aggiunto, al punto 6, "oltre alla relativa documentazione....."