

CONDIZIONI GENERALI DI FORNITURA

Danni estetici: eventuali danni estetici del prodotto consegnato devono essere segnalati dal cliente in forma scritta, contestualmente alla fase di accettazione della merce, e comunque entro 8 giorni dalla data di ricevimento desumibile dai documenti di trasporto dei beni.

Tolleranze dimensionali: per tolleranze non specificate o riferite a norme non applicabili alle lavorazioni svolte, TECNOLASER S.r.l. si impegna a garantire il rispetto delle tolleranze definite nella Tabella TC008 disponibile su richiesta.

Trattamenti superficiali: quando non specificato nei disegni od in altra documentazione richiamata negli ordini, TECNOLASER S.r.l. si impegna a garantire il rispetto dei seguenti requisiti minimi:

- Lamiera zincata a caldo EN 10346 - rivestimento Z140
- Zincatura galvanica/elettrolitica - spessore 7 micron (ISO 2081)
- Verniciatura a polveri – spessore 50 micron
- Verniciatura a liquido – spessore 50 micron

Imballo: verranno utilizzate scatole o palette, secondo tipologia standard in uso presso TECNOLASER S.r.l. con sistemi di fissaggio e protezione (reggette/film estensibile) secondo il tipo di trasporto previsto o prevedibile. Esigenze di imballo specifiche devono essere formalizzate dal cliente a TECNOLASER S.r.l. in fase di definizione delle modalità di fornitura o contestualmente all'emissione dell'ordine.

GENERAL TERMS OF SUPPLY

Aesthetic damage: any aesthetic damage to the delivered product must be reported by the customer in writing form, at the same time the goods is accepted, and in any case within 8 days of the date of receipt as evidenced by the goods transport documents.

Dimensional Tolerances: for unspecified tolerances or referring to standards not applicable to the work carried out, TECNOLASER S.r.l. undertakes to ensure compliance with the tolerances defined in Table TC008 available on request.

Surface treatments: when not specified in the drawings or in other documentation referred to in the orders, TECNOLASER S.r.l. undertakes to ensure compliance with the following minimum requirements:

- Hot-dip galvanized sheet EN 10346 - coating Z140
- Galvanic / electrolytic galvanizing - 7 micron thickness (ISO 2081)
- Powder painting - 50 micron thickness
- Liquid painting - 50 micron thickness

Packing: will be used boxes or pallets, according to the standard typology used by TECNOLASER S.r.l. with fixing and protection systems (strapping / extensible film) according to the expected or predictable transport type. Specific packaging requirements must be formalized by the customer at TECNOLASER S.r.l. when defining the modes of supply or at the time the order is issued.

TOLLERANZE GENERALI PER QUOTE A DISEGNO PRIVE DI TOLLERANZA

SPESORE LAMIERA (mm)

Laminati a freddo e inox (lam. lucide e rivestite) rif. EN 10131							
> 0.35	> 0.60	> 0.80	> 1.00	> 1.20	> 1.60	> 2.00	> 2.50
≤ 0.60	≤ 0.80	≤ 1.00	≤ 1.20	≤ 1.60	≤ 2.00	≤ 2.50	≤ 3.00
± 0.04	± 0.05	± 0.06	± 0.07	± 0.09	± 0.11	± 0.13	± 0.15

Laminati a caldo e inox (lam. dec. – strutturali, ecc.) rif. EN 10051										
≤ 2.0	> 2.0	> 2.5	> 3.0	> 4.0	> 5.0	> 6.0	> 8.0	> 10.0	> 12.5	> 15.0
≤ 2.5	≤ 3.0	≤ 4.0	≤ 5.0	≤ 6.0	≤ 8.0	≤ 10.0	≤ 12.5	≤ 15.0	≤ 25.0	≤ 25.0
± 0.13	± 0.14	± 0.15	± 0.17	± 0.18	± 0.20	± 0.22	± 0.32	± 0.35	± 0.37	± 0.40

TAGLIO / TAGLIO LASER / PUNZONATURA	
DIMENSIONI LINEARI	
fino a 30 mm	± 0.1 mm
oltre 30 mm fino a 120 mm	± 0.2 mm
oltre 120 mm fino a 400 mm	± 0.3 mm
oltre 400 mm fino a 1000 mm	± 0.5 mm
oltre 1000 mm fino a 1500 mm	± 1.0 mm
oltre 1500 mm	± 2.0 mm

PIEGATURA / STAMPAGGIO		
DIMENSIONI LINEARI E ANGOLARI		
(Riferita ad una singola piega, non valida per dimensioni risultanti da più piegature consecutive)		
fino a 120 mm	± 0.3 mm	0.5 mm
oltre 120 mm fino a 400 mm	± 0.5 mm	1.0 mm
oltre 400 mm fino a 1000 mm	± 0.8 mm	1.5 mm
oltre 1000 mm fino a 1500 mm	± 1.2 mm	2.0 mm
oltre 1500 mm	± 2.0 mm	
Angoli	± 1°	-

CARPENTERIA (SALDATURA / ASSIEMAGGIO / PUNTATURA)						
TOLLERANZE GENERALI LINEARI E DI FORMA						
Dimensione [mm]	fino a 30	oltre 30 fino a 120	oltre 120 fino a 400	oltre 400 fino a 1000	oltre 1000 fino a 2000	oltre 2000
Scostamento [mm]	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	± 3	± 4
toll. geometriche	dimens. [mm]	fino a 120	oltre 120 fino a 400	oltre 400 fino a 1000	oltre 1000 fino a 2000	oltre 2000
	scost. [mm]	0.5	1.0	1.5	2	3

LAVORAZIONE MACCHINA UTENSILE (ASPORTO TRUCIOLO): ISO 2768 -mK / UNI EN 22768-1 mK								
DIMENSIONI LINEARI								
dimensioni [mm]	fino a 6	oltre 6 fino a 30	oltre 30 fino a 120	oltre 120 fino a 400	oltre 400 fino a 1000	oltre 1000 fino a 2000	oltre 2000 fino a 4000	
Scost. [mm]	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	
DIMENSIONI ANGOLARI								
Dimensione in mm lato più corto dell'angolo in questione			fino a 10	oltre 10 fino a 50	oltre 50 fino a 120	oltre 120 fino a 400	oltre 400	
Scostamenti			± 1°	± 0°30'	± 0°20'	± 0°10'	± 0°5'	
TOLLERANZE GEOMETRICHE								
Dimensioni [mm]	fino a 10	oltre 10 fino a 30	oltre 30 fino a 100	oltre 100 fino a 300	oltre 300 fino a 1000	oltre 1000 fino a 3000		
	(planarità, rettilineità, parallelismo)		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8
	(perpendicolarità)		0.4		0.6	0.8	1	
	(simmetria)		0.6			0.8	1	
	(oscillazione circolare)		0.2					

CRITERI DI ACCETTAZIONE

Salvo indicazione contraria, i pezzi non conformi alle tolleranze generali prescritte non devono essere automaticamente rifiutati quando la funzionalità del prodotto non risulta compromessa.

Emesso: Ass. Qualità

G.M. Tonin

Condizioni di utilizzo, conservazione e manutenzione dei prodotti forniti dal cliente

1. SCOPO

Scopo della presente comunicazione è quello di definire le responsabilità di TecnoLaser S.r.l. nei confronti della propria clientela relativamente alla gestione delle attrezzature / prodotti di proprietà del cliente stesso ricevute/i in prestito d'uso o in conto lavorazione, in mancanza di accordi e/o contratti specifici accettati dalla ns. società.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Tutti i prodotti forniti e di proprietà del cliente (materie prime, semilavorati, attrezzature, strumenti di controllo, contenitori, ecc.)

3. RIFERIMENTI

Art. 1803, 1804, 1805, 1806, 1807, 1808, 1809, 1810, 1811, 1812 Codice Civile

4. RESPONSABILITÀ

Le responsabilità di TecnoLaser S.r.l. sono definite secondo la seguente suddivisione:

Materie prime e semilavorati

- Registrare i movimenti di entrata (dal cliente) uscita (al cliente) per mantenere corretta la situazione contabile di magazzino (le materie prime sono registrate con codice "999999" per i prodotti gestiti in Kg e con il codice "999998" per i prodotti gestiti a pezzo / numero N.)
- Ricevere e conservare i materiali in luoghi e con modalità idonee al fine di evitare perdite, danneggiamenti, deterioramenti non dipendenti dall'utilizzo previsto
- Utilizzare i materiali / semilavorati secondo le indicazioni del committente ed esclusivamente per suo conto
- Gli sfridi di lavorazione dei materiali in conto lavorazione saranno restituiti solo se preventivamente concordato in fase d'ordine / contratto, in ogni caso non possono essere richiesti gli sfridi di lavorazione quando questi ultimi non siano più manipolabili e/o idonei alla raccolta ed allo stoccaggio per forma, grandezza, stato fisico/chimico con i normali mezzi a disposizione di TecnoLaser
- Segnalare al cliente proprietario i materiali / semilavorati che in fase di ricevimento si presentino danneggiati o in cattivo stato di conservazione oltre a quando non risultino idonei alla lavorazione prevista. Nel caso di materie prime di natura omogenea lavorate su impianti automatici (es. fogli di lamiere imballate a pacco) TecnoLaser non risponderà per prodotti difettosi a causa di materiale non conforme, in ogni caso TecnoLaser non sarà responsabile dei prodotti non conformi a causa di difetti occulti dei materiali / semilavorati forniti

Attrezzature in prestito d'uso

- Registrare i movimenti di entrata (dal cliente) uscita (al cliente) per mantenere corretta la situazione contabile di magazzino
- Ricevere e conservare le attrezzature in luoghi e con modalità idonee al fine di evitare perdite, danneggiamenti, deterioramenti non dipendenti dall'utilizzo previsto
- Utilizzare le attrezzature secondo le indicazioni del committente ed esclusivamente per suo conto
- Eseguire la manutenzione ordinaria delle attrezzature (oliatura, ingrassaggio, registrazioni, ecc.) al fine di garantire la conformità dei prodotti / processi interessati. Sono esclusi interventi di manutenzione straordinaria se non preventivamente concordati in forma scritta

- Segnalare al cliente proprietario la necessità di eseguire interventi di manutenzione / ripristino dell'attrezzatura che non garantisce la conformità dei prodotti / processi interessati

Strumenti di controllo

- Registrare i movimenti di entrata (dal cliente) uscita (al cliente) per mantenere corretta la situazione contabile di magazzino
- Ricevere e conservare gli strumenti in luoghi e con modalità idonee al fine di evitare perdite, danneggiamenti, deterioramenti non dipendenti dall'utilizzo previsto
- Utilizzare le attrezzature secondo le indicazioni del committente ed esclusivamente per suo conto
- Eseguire la manutenzione/taratura ordinaria dello strumento al fine di garantire la conformità dei prodotti / processi interessati. Sono esclusi interventi di manutenzione/taratura/registrazione straordinaria se non preventivamente concordati in forma scritta
- Segnalare al cliente proprietario la necessità di eseguire interventi di manutenzione / ripristino dell'o strumento che non garantisce la conformità dei prodotti / processi interessati

Contenitori

- Registrare i movimenti di entrata (dal cliente) uscita (al cliente) per mantenere corretta la situazione contabile di magazzino (sono esclusi le palette non speciali, le scatole, i contenitori a perdere)
- Ricevere e conservare i contenitori in luoghi e con modalità idonee al fine di evitare perdite, danneggiamenti, deterioramenti non dipendenti dall'utilizzo previsto
- Utilizzare i contenitori secondo le indicazioni del committente ed esclusivamente per suo conto
- Segnalare al cliente proprietario la necessità di rifornimento dei contenitori stessi per garantire la consegna dei prodotti

5. ALTRE CONDIZIONI

Tecnolaser si riserva di restituire al cliente qualsiasi prodotto ricevuto in prestito d'uso o in conto lavorazione quando questi ultimi non siano coperti da un ordine di acquisto/fornitura che ne giustifichino l'immagazzinamento e/o la conservazione presso i propri stabilimenti