



Condizioni Generali di Fornitura per il processo relativo all'applicazione di sigillanti su filetti – Loctite Dri-Seal®

Indice

- 1 Richiesta di offerta da parte del cliente
- 2 Campionatura
- 3 Delibera materiale in accettazione
- 4 Processo
- 5 Presenza di macchie
- 6 Gestione di concessioni e deroghe
- 7 Gestione delle non conformità

Rev.	Data	Modifiche
0	06-04-2010	Prima emissione
1	14-03-2012	Aggiunto punto 5. "Controlli di processo, tolleranze e criteri di accettazione"
2	25-07-2017	Aggiunto "Attrezzaggio" al punto 3
3	07-11-2018	Variato tabella A sui controlli

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.....

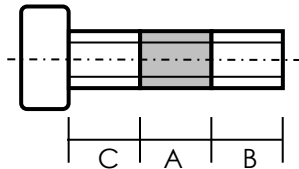
E' necessario che il cliente rinvii la prima pagina firmata al n. 011.9016218 o e-mail quality@impregnotecnica.it

Le forniture di materiale destinato al trattamento antisvitante o sigillante presso Impregnotecnica srl devono rispettare le condizioni generali di seguito riportate.

1. RICHIESTA D’OFFERTA DA PARTE DEL CLIENTE

Per poter formulare una quotazione, impregnotecnica ha la necessità di ricevere i dati sotto elencati:

- Disegno dove è riportata la quota di trattamento. Nel caso di omissione dei dati, impregnotecnica suggerirà le quote, riferendosi alla propria esperienza decennale.
Le tolleranze garantite da impregnotecnica sono:



A ± 2 mm

B ± 2 mm

C ± 2 mm

- Specifiche → prescrizioni tecniche del cliente, se presenti
- Tipologia di prodotto → nel caso non sia definito sul disegno il prodotto d'utilizzo, impregnotecnica provvederà a determinare il prodotto più idoneo all'applicazione, in base alle informazioni fornite dal cliente in forma scritta
- Quantità annua/lotto
- Documentazione → nel caso il cliente richieda controlli specifici documentati e concordati preventivamente con impregnotecnica. Ogni lotto viene accompagnato dal certificato di conformità del prodotto utilizzato
- Controlli finali → se non diversamente specificato, impregnotecnica esegue solo controlli dimensionali con il seguente piano di campionamento a prelievo casuale:

quantità del lotto o frazione	numero di pezzi campionati
N ≤ 30.000	5
N ≤ 100.000	8

A seguito della formulazione dell’offerta, la stessa, in caso di accettazione, deve essere controfirmata dal cliente. In caso di mancata accettazione scritta, alla prima consegna relativa ai particolari quotati in offerta si considererà la medesima come ordine di lavorazione. L’offerta viene definita prevedendo che il materiale sia esente da residui di lavorazione (oli, grassi, ecc.)

2. CAMPIONATURA

Impregnotecnica valuta la necessità di eseguire una campionatura nei seguenti casi:

- a. variante sul processo di applicazione,
- b. quando impregnotecnica propone il tipo di prodotto da applicare,
- c. nel caso in cui si richieda l’ottemperanza ad una norma specifica.

La campionatura è invece obbligatoria quando è richiesta dal cliente.

Se non diversamente richiesto dal cliente, a fine trattamento vengono effettuati sulla campionatura i controlli dimensionali come previsto dai controlli finali descritti sopra.

In fase di delibera, sarà consegnata al cliente una dichiarazione di conformità campionatura che **dovrà essere vidimata per approvazione da un Responsabile dell'Azienda**, dove saranno riportati i dati dei campioni eseguiti e il prodotto ad essi applicato, prima che il particolare sia destinato alla produzione.

In caso di mancata conferma da parte del Responsabile della Qualità del Cliente, il ricevimento dell'ordine da parte di Impregnotecnica costituisce un'evidenza dell'accettazione della campionatura.

Le schede tecniche dei prodotti saranno fornite a richiesta.

3. DELIBERA MATERIALE IN ACCETTAZIONE

Per poter garantire il rispetto degli standard qualitativi di prodotto, impregnotecnica necessita che la merce in entrata rispetti le seguenti condizioni:

a. I particolari devono essere puliti e sgrassati; in fase d'accettazione, impregnotecnica verifica lo stato delle superfici di ciascun lotto e, in presenza di residui oleosi, invierà la segnalazione al cliente, attendendo istruzioni dal cliente.

b. I contenitori devono risultare puliti al loro interno, senza tracce d'olio o quanto altro.

c. I contenitori devono essere identificati all'esterno con il numero di lotto e disegno.

d. Il contenitore deve contenere un solo codice, e non codici diversi fra loro mischiati.

Nel caso si verificassero delle anomalie, impregnotecnica invierà al cliente un'osservazione di collaudo che dovrà essere deliberata dal cliente.

Nota:

- **Per piccoli lotti verrà addebitato il costo di attrezzaggio macchina nella misura di € 100,00.**
- **Per richieste urgenti potrebbe essere addebitato un importo di attrezzaggio macchina extra ciclo di € 100,00**

4. PROCESSO

Impregnotecnica non è in possesso di know-how proprio, ma opera secondo modalità definite ed approvate da Henkel-Loctite, che fornisce le materie prime e ne definisce le modalità d'impiego.

I processi vengono eseguiti in conformità al Piano di Controllo di impregnotecnica (vedere specchio al punto 5), seguendo le istruzioni ricevute da Henkel-Loctite e, ove presenti, le specifiche imposte dal Cliente e preventivamente accettate da impregnotecnica

Sarà compito del Cliente fornire gli aggiornamenti dei disegni e delle norme a cui occorre fare riferimento; Impregnotecnica non si ritiene responsabile su eventuali anomalie di trattamento riscontrabili per mancati aggiornamenti di disegni e/o norme

Sarà cura di impregnotecnica informare il cliente su eventuali modifiche apportate al processo o alle caratteristiche legate al prodotto.

5. CONTROLLI DI PROCESSO, TOLLERANZE E CRITERI DI ACCETTABILITA'

5.1 La tabella A specifica le tempistiche dei controlli eseguiti secondo il Piano di Controllo di impregnotecnica, suddivisi per macchina:

Controlli	Macchina FAR (F)	Macchina Manuale (M)	Macchina Universale (U)
Avviamento	6 pz. ogni avviamento	4 pz. ogni avviamento	4 pz. ogni avviamento
Durante la produzione	6 pz. ogni 4 ore	4 pz. ogni ora	4 pezzi ogni ora
Finali	5 pezzi ogni fine lotto e consegna parziale	5 pezzi ogni fine lotto e consegna parziale	5 pezzi ogni fine lotto e consegna parziale

Tabella A

5.2 La tabella B specifica le tolleranze rispettate, salvo requisiti speciali richiesti dal Cliente:

Quota	Tolleranza Max
A	± 2 mm
B	± 2 mm
C	± 2 mm

Per quote ≤2 mm la tolleranza è di ± 50% della quota

Tabella B

5.3 Il controllo estetico viene focalizzato sulle macchie. Per macchia si intende un piccolo deposito di prodotto localizzato in una zona diversa da quella di trattamento e ben visibile a occhio nudo.

La presenza di macchie non influenza le performance del prodotto, ma ha solo valenza estetica.

La tabella C specifica i criteri di accettabilità dei lotti, se non diversamente specificato dal cliente, che impregnotecnica utilizza, prelevando campioni a caso dal lotto di produzione:

- numero massimo di macchie sul pezzo più sporco 3
- numero massimo totale di macchie su 4 pezzi 6

Tabella C

6. GESTIONE DI CONCESSIONI E DEROGHE

impregnotecnica, quando rileva una non conformità sulla parte trattata e/o durante i propri controlli finali che non influisce sulla prestazione del prodotto, avvisa il cliente prima della spedizione chiedendogli autorizzazione alla spedizione in deroga.

In mancanza di risposta scritta da parte del cliente entro 7 giorni lavorativi dalla richiesta di deroga, impregnotecnica ritiene la non conformità come accettata da parte del cliente e provvede alla spedizione del prodotto.

7. GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

A fronte di una segnalazione di un'anomalia riscontrata dal Cliente, per poter definire le azioni correttive e preventive da intraprendere, impregnotecnica necessita di campioni di riferimento e della descrizione dettagliata dell'anomalia.

In assenza di evidenze oggettive della non conformità (campioni, fotografie, ecc.) la stessa non verrà accettata.