

	CONDIZIONI DI FORNITURA GENERALI	N. ST.7.2.A
		Rev. 1
		Pag. 1 di 6
Preparato Resp. Qualità	Approvato Direzione	Data di emissione 22/01/2015

SOMMARIO

1.	SCOPO	2
2.	CAMPO DI APPLICAZIONE	2
3.	RESPONSABILITÀ ED AGGIORNAMENTO	2
4.	MODALITÀ OPERATIVE	2
4.1.	Disposizioni generali	2
4.1.1.	Ordini e disegni.....	2
4.1.2.	Identificazione del materiale	3
4.1.3.	Ispezioni e collaudi sul materiale.....	3
4.1.4.	Imballaggio e consegna	3
4.1.5.	Certificati e attestati	4
4.2.	Materiali.....	4
4.3.	Disposizioni particolari.	5
4.4.	Condizioni ridotte	5

Rev.	Data	Modifiche
1	22/01/2015	Aggiornamento
0	30/01/2005	Prima stesura

1. SCOPO

Scopo della presente Specifica è quella di dare disposizioni generali sulle forniture e quello di definire una metodologia pianificata e sistematica per la selezione, valutazione e rivalutazione dei Fornitori.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Tale Specifica si applica a tutti i Fornitori di materiali che hanno influenza diretta sulla qualità del prodotto finito, ai Terzisti del materiale in conto lavorazione ed ai Fornitori dei servizi di trasporto.

3. RESPONSABILITÀ ED AGGIORNAMENTO

Responsabilità dell'applicazione della presente Procedura è dell'Ufficio Acquisti in collaborazione con il Responsabile Qualità.

L'aggiornamento della presente Specifica è responsabilità del Responsabile Qualità.

4. MODALITÀ OPERATIVE

4.1. Disposizioni generali

4.1.1. Ordini e disegni

- Il Fornitore riceve un ordine dalla TECNOPRESS con riferimento all'eventuale DDT, se si tratta di un ordine in conto lavorazione con materiale fornito dalla TECNOPRESS, in cui vengono indicate tutte le specifiche per la fornitura.
- I disegni costruttivi non devono essere soggetti a interpretazione. In caso di dubbi o di indicazioni poco chiare sui disegni o per chiarimenti in merito a disegni, normative, metodi di lavorazione, attrezzature, prove e mezzi di controllo, interpellare sempre la TECNOPRESS.
- Eventuali modifiche ai pezzi avranno valore solo se corredate da disegno con data e firma dell'interlocutore (Direzione o Responsabile Tecnico Produzione).
- Allegato all'ordine ci sono le specifiche di fornitura o il disegno di riferimento. Questo deve sempre essere restituito all'ultima consegna del materiale relativo all'ordine considerato.
- La fornitura deve essere conforme alle specifiche; ogni differenza dalle specifiche anche di un solo pezzo potrà compromettere l'accettazione dell'intero lotto.

4.1.2. Identificazione del materiale

- Tutto il materiale consegnato alla TECNOPRESS deve poter essere identificato con il numero di commessa e il numero dell'ordine (è sufficiente il numero dell'ordine nel caso in cui non sia indicato il numero della commessa).
- Il materiale in uscita dalla TECNOPRESS è corredato da cartellino di identificazione che dovrà essere restituito al momento della riconsegna del materiale
- Non sono ammesse riparazioni sui particolari in costruzione (es.: riporti in saldatura, spine, cromature, ecc.) se non autorizzate dalla TECNOPRESS; qualsiasi pezzo risultasse riparato senza autorizzazione sarà pertanto scartato e dovrà essere ricostruito a carico del Fornitore.

4.1.3. Ispezioni e collaudi sul materiale

- Il fornitore deve disporre un sistema di controllo per poter assicurare alla TECNOPRESS la qualità del materiale fornito sia in c/lavoro che in c/vendita; dovrà inoltre accettare l'onere di compilare certificati, istogrammi o simili nel caso la TECNOPRESS lo ritenga necessario.
- Il fornitore deve assicurare, possibilmente dimostrandolo, un parco di strumenti di controllo efficiente e adatti al tipo di tolleranza richiesta dai disegni di lavorazione.
- Nel caso il fornitore fosse sprovvisto di uno specifico strumento, la TECNOPRESS potrà concederne l'uso.
- Gli strumenti di misura e le attrezzature eventualmente concesse al fornitore dalla TECNOPRESS devono essere usate e conservate in modo idoneo, senza sottoporle a modifiche o trasformazioni. Esse inoltre devono sempre essere riconsegnate al termine della relativa fornitura.
- La TECNOPRESS potrà richiedere l'accesso di proprio personale o di personale da essa incaricato presso la sede del fornitore per eseguire delle verifiche aventi per oggetto la fornitura in corso; tale diritto deve essere riconosciuto anche al Cliente della TECNOPRESS o ad un suo rappresentante.
- La TECNOPRESS provvede al collaudo del materiale oggetto della fornitura per accertarsi che il prodotto sia conforme ai requisiti richiesti.
- Tutti i pezzi di un lotto devono, prima della consegna alla TECNOPRESS, essere sottoposti alla verifica della qualità da parte del fornitore che provvederà a garantire la conformità del prodotto alle specifiche di fornitura.
- Qualora si verificassero casi di rifiuto del lotto o di una sua parte, la TECNOPRESS avrà cura di spedire al fornitore il documento di rilevazione della non conformità, con le eventuali indicazioni delle modalità di recupero dei particolari non conformi nei casi necessitino di lavorazioni di ripristino.

4.1.4. Imballaggio e consegna

- Il prodotto fornito, sia finito che semilavorato, deve essere imballato o sistemato in contenitori adeguati in modo da assicurare l'integrità del prodotto durante il trasporto e tali da dare sufficienti garanzie antinfortunistiche durante le movimentazioni.
- La data di consegna viene pattuita con il Responsabile Acquisti e deve essere rispettata. Se, a causa di problemi sorti durante la fase di lavorazione, la data di consegna stabilita non potesse

essere rispettata, il fornitore avrà cura di avvertire subito la TECNOPRESS che provvederà ad adottare la soluzione più opportuna.

– Sul documento di consegna che accompagna il materiale (d.d.t.), devono sempre essere indicati i seguenti dati:

- Numero di commessa (può non essere indicato se si tratta di materiale ordinato per esigenze interne alla TECNOPRESS);
- Numero del disegno o codice del particolare oggetto dell'ordine;
- Numero dell'ordine della TECNOPRESS.

4.1.5. Termini di consegna

I termini di consegna indicati nell'ordine sono da ritenersi tassativi. Nel caso in cui il fornitore non riesca a rispettare la data di consegna prevista, prima di emettere la Conferma d'ordine deve comunicare formalmente una proposta di nuova data e ottenere l'approvazione da parte di TECNOPRESS S.P.A.

Se non direttamente specificato nei documenti di acquisto, i termini di consegna sono i seguenti:

- per lavorazioni meccaniche, 15 giorni dalla data dell'ordine o del DDT di c/lavoro
- per trattamenti superficiali 15 giorni dalla data dell'ordine o del DDT di c/lavoro
- per trattamenti termici 15 giorni dalla data dell'ordine o del DDT di c/lavoro

Se, a causa di problemi sorti durante le fasi di lavorazione, la data di consegna stabilita non potesse essere rispettata, il Fornitore avrà cura di avvertire immediatamente TECNOPRESS S.P.A. che provvederà ad adottare la soluzione più opportuna.

4.1.6. Certificati e attestati

– Tutte le consegne dove viene espressamente richiesto, devono essere corredate da certificati di idoneità o attestati di conformità a quanto richiesto dall'ordine. Questi dovranno essere presentati con il materiale al momento della consegna. In caso contrario l'ordine non verrà considerato evaso.

– L'ordine non sarà ritenuto evaso fino a quando tutta la documentazione richiesta non sarà pervenuta alla TECNOPRESS (DDT, Disegno originale fornito o nel caso di più consegne dello stesso particolare, Certificati o attestati quando richiesti).

– Su tutti i documenti allegati al materiale in consegna devono sempre essere specificati l'ordine di riferimento, la commessa e il codice/disegno.

4.2. Materiali

– Non sono ammesse iniziative del fornitore sulla riparazione di eventuali non conformità se non con autorizzazione della TECNOPRESS come riportato al punto 1.2.3 .

– Nel caso di fornitura del materiale dallo stato grezzo il fornitore dovrà aver cura di allegare al materiale in consegna un certificato del materiale o un attestato di conformità al tipo di materiale richiesto.

4.3. Disposizioni particolari.

- In caso di mancanza di tolleranza su alcune quote, utilizzare la tolleranza generale indicata per ogni lavorazione come da ST.7.2.E Specifica tecnica per le tolleranze generali.
 - Nel caso di mancanza di quote o quote illeggibili o non chiare contattare subito la TECNOPRESS.
 - Tutti particolari devono essere rispondenti al disegno fornito, ogni scostamento dal disegno sarà inteso come NON CONFORMITÀ e dovrà essere segnalato con apposito cartellino “NON CONFORME”.
 - La tolleranza geometrica, se non indicata deve essere conforme alla norma UNI EN 22768-m
 - Su tutte le quote aventi indicazione di finitura con rettifica ($\nabla\nabla\nabla$ oppure 0.8), dovrà essere lasciato un sovrametallo come indicato nel disegno o in mancanza di indicazioni contattare la TECNOPRESS.
 - Per le filettature consultare le tabelle UNI di riferimento. (Possono essere richieste alla TECNOPRESS).
 - Gli spigoli devono essere smussati se non diversamente richiesto, con smusso di 0.5 mm x 45° e sui fori che possono avere la funzione di centraggio 0.5 x 30° per l’inserimento della contropunta. Deve essere considerato che tale smusso deve rimanere anche dopo l’asportazione del sovrametallo durante la lavorazione di rettifica.
 - Le gole di scarico vanno sempre eseguite dove viene lasciato il sovrametallo per la lavorazione di rettifica e devono essere eseguite secondo la norma UNI 4386-75 tenendo conto del sovrametallo di rettifica.
- Il trattamentista si prende in carico l’attività di pulitura dei prodotti prima di procedere nella propria lavorazione.

4.4. Condizioni ridotte

Con il presente trasmettiamo le specifiche di fornitura a cui il fornitore dovrà fare riferimento per gli ordini di lavorazione che gli verranno commissionati:

- ❑ Il prodotto fornito, sia finito che semilavorato, deve essere imballato o sistemato in contenitori adeguati in modo da assicurare l’integrità del prodotto durante il trasporto e per un periodo di ulteriori 10 gg. e tali da dare sufficienti garanzie antinfortunistiche durante le movimentazioni.
- ❑ I disegni costruttivi non devono essere soggetti a interpretazione. In caso di dubbi o di indicazioni poco chiare sui disegni o chiarimenti in merito a disegni, normative, metodi di lavorazione, attrezzature, prove e mezzi di controllo, interpellare sempre la TECNOPRESS.
- ❑ Eventuali modifiche ai pezzi avranno valore solo se corredate da disegno con data e firma dell’interlocutore (Direzione o Responsabile Tecnico Produzione).
- ❑ Allegato all’ordine c’è il disegno di riferimento per la fornitura in questione che deve sempre essere restituito alla consegna del materiale, (Il disegno va riconsegnato con l’ultima nel caso di più consegne con date diverse).

- ❑ Tutto il materiale consegnato alla TECNOPRESS deve poter essere identificato con il numero di commessa e il numero dell'ordine (basta il numero dell'ordine nel caso in cui non sia indicato il numero della commessa).
- ❑ Il materiale in uscita dalla TECNOPRESS è corredato da cartellino di identificazione che dovrà essere riconsegnato al collaudo al momento della riconsegna del materiale.
- ❑ Non sono ammesse riparazioni sui particolari in costruzione (es.: riporti in saldatura, spine, cromature, ecc.) se non autorizzate dalla TECNOPRESS; qualsiasi pezzo risultasse riparato senza autorizzazione sarà pertanto scartato e dovrà essere ricostruito a carico del Fornitore.
- ❑ Su tutte le quote aventi indicazione di finitura con rettifica ($\nabla\nabla\nabla$ oppure $^{0.8}$), dovrà essere lasciato un sovrametallo come indicato nel disegno o in mancanza di indicazioni contattare la TECNOPRESS.
- ❑ Nel caso di mancanza di quote o quote illeggibili o non chiare contattare subito la TECNOPRESS
- ❑ Eseguire sulle filettature la gola di scarico da eseguire per l'uscita dell'utensile.
- ❑ Gli spigoli devono essere smussati se non diversamente richiesto, con smusso di 0.5 mm x 45° e sui fori che possono avere la funzione di centraggio 0.5 x 30° per l'inserimento della contropunta. Deve essere considerato che tale smusso deve rimanere anche dopo l'asportazione del sovrametallo durante la lavorazione di rettifica.
- ❑ Sugli alberi deve essere sempre eseguito il foro da centro secondo la norma UNI 3220-74 o uno smusso se presente un foro per poter riprendere il pezzo con punta e contropunta.
- ❑ Le gole di scarico vanno sempre eseguite dove viene lasciato il sovrametallo per la lavorazione di rettifica tenendo conto del sovrametallo di rettifica.