

	CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA	Istruzione di Qualità
		IdQ- 7.2 pag. 1 di 8

INDICE

- | | |
|---|--|
| 1. Scopo
2. Riferimenti
3. Applicabilità
4. Istruzione
4.1. Data di consegna
4.2. Qualità del materiale
4.3. Tolleranze al taglio | 4.4. Tolleranze in piegatura
4.5. Tolleranze per lavorazione di macchina utensile
4.6. Finitura superficiale
4.7. Tolleranza sugli spessori e caratteristiche meccaniche materia prima
4.8. Invio dei certificati della materia prima utilizzata |
|---|--|

Rev.	Motivo	Data
00	Prima emissione	01/12/2014
01	Modifiche generali per adeguamento a ed 2017 della norma UNI EN ISO 9013:2017. Le modifiche sono identificate per mezzo della linea “ ” sul lato sinistro del foglio	04/10/2018
02	Modificato p.to 4.9	26/10/2018
03	Modificato p.to 4.9	21/09/2020

LISTA DI DISTRIBUZIONE		
Sigla enti destinatari e Firma (da apporre sulla propria copia e sull'originale archiviato da RQ)		
RPRO	RAMM	RCOM
RACQ		

Redatto RQ	Approvato DG	Distribuzione controllata	
Maurizio Casarelli	Vincenzo Grotta	SI	NO

1 SCOPO

Definire le modalità utilizzate in MTL TRASFORMAZIONE LAMIERE SRL per la gestione degli ordini dei Clienti e dei requisiti in essi specificati.

2 RIFERIMENTI

MdQ Sez. 7.2 "Processi relativi al Cliente"

UNI EN 10163:92 parte 2°

UNI EN 10025 :2005

UNI EN 22768:96 parte 1° e parte 2°

3 APPLICABILITÀ

La presente istruzione si applica agli ordini di tutti i Clienti.

Eventuali deroghe alla presente dovranno di volta in volta essere espressamente concordate.

4 ISTRUZIONE

4.1 Data di consegna

Se le date di consegna indicate sugli ordini sono inferiori a 15 gg. dalla data di ricevimento ordine, la MTL TRASFORMAZIONE LAMIERE SRL si riserva di applicare, senza darne alcuna comunicazione al Cliente, una tolleranza di 10 giorni lavorativi .

4.2 Qualità del materiale

La MTL TRASFORMAZIONE LAMIERE SRL si riserva, per motivi di efficienza produttiva o per favorire il rispetto delle date di consegna, di utilizzare un materiale con caratteristiche superiori (vedi tabella di seguito) rispetto a quello indicato dai Clienti sugli ordini o sui disegni, senza alcun costo aggiuntivo per il Cliente e senza dargliene alcuna comunicazione.

Nel caso non sia specificato sull'ordine del cliente la qualità del materiale da utilizzare , la qualità viene decisa da MTL TRASFORMAZIONE LAMIERE SRL e non può essere rilasciato nessun certificato .

Per le qualità Fe360 e S235 nei vari gradi non viene rilasciato nessun certificato .

Materiale con caratteristiche inferiori
Fe 360 B = S235JR
Fe 360 C = S235JO
Fe 430 B = S275JR
Fe 430 C = S275JO
Fe 430 D = S275J2G3
Fe 510 B = S355JR
Fe 510 C = S355JO
Fe 510 D = S355J2G3
Materiale con caratteristiche superiori

4.3 Tolleranze al taglio

In base alla tecnologia di taglio se non specificata dal cliente, le tolleranze applicabili sono le seguenti:

Classi di scostamento limite tipicamente ottenibili per processi di taglio

Processo	Classe
Taglio laser (sino a 32 mm)	1
Ossitaglio alla fiamma	2
Taglio al plasma	2

1. Taglio laser

prospetto 6

Scostamenti limite per la tolleranza delle dimensioni nominali classe 1

Dimensioni in millimetri

Spessore del pezzo <i>a</i>	Dimensioni nominali									
	Da >0 a <3	Da ≤3 a <10	Da ≤10 a <35	Da ≥35 a <125	Da ≥125 a <315	Da ≥315 a <1 000	Da ≥1 000 a <2 000	Da ≥2 000 a <4 000	Da ≥4 000 a <6 000	Da ≥6 000 a <8 000
Scostamenti limite										
>0 a ≤1	±0,075	±0,10	±0,10	±0,20	±0,20	±0,30	±0,40	±0,65	±0,90	±1,60
>1 a ≤3,15	±0,10	±0,15	±0,20	±0,25	±0,25	±0,35	±0,40	±0,65	±1,00	±1,75
>3,15 a ≤6,3	±0,20	±0,20	±0,25	±0,25	±0,30	±0,40	±0,45	±0,70	±1,10	±1,90
>6,3 a ≤10	-	±0,25	±0,30	±0,30	±0,35	±0,45	±0,55	±0,75	±1,25	±2,20
>10 a ≤15	-	±0,30	±0,35	±0,40	±0,45	±0,55	±0,65	±0,85	±1,50	±2,50
>15 a ≤20	-	±0,40	±0,40	±0,45	±0,55	±0,75	±0,85	±1,2	±1,90	±2,80
>20 a ≤25	-	±0,45	±0,50	±0,60	±0,70	±0,90	±1,10	±1,60	±2,40	±3,25
>25 a ≤32	-	-	±0,70	±0,70	±0,80	±1,0	±1,6	±2,25	±3,00	±4,00
>32 a ≤50	-	-	±0,7	±0,70	±0,8	±1,0	±1,6	±2,5	±3,8	±5,0
>50 a ≤100	-	-	±1,3	±1,3	±1,4	±1,7	±2,2	±3,1	±4,4	±5,6
>100 a ≤150	-	-	±1,9	±2,0	±2,1	±2,3	±2,9	±3,8	±5,1	±6,3
>150 a ≤200	-	-	±2,6	±2,7	±2,7	±3,0	±3,6	±4,5	±5,7	±7,0
>200 a ≤250	-	-	-	-	-	±3,7	±4,2	±5,2	±6,4	±7,7
>250 a ≤300	-	-	-	-	-	±4,4	±4,9	±5,9	±7,1	±8,4

2. Taglio plasma ed ossitaglio

I tagli al plasma ed ossitaglio saranno eseguite in conformità a quanto previsto dalla UNI EN ISO 9013 ultima edizione. In particolare gli scostamenti limite applicati sono quelle riferiti alla classe di tolleranza 2 dei quali, per maggior chiarezza, riportiamo la tabella riassuntiva.

 prospetto 7 **Scostamenti limite per la tolleranza delle dimensioni nominali classe 2**
 Dimensioni in millimetri

Spessore del pezzo <i>a</i>	Dimensioni nominali									
	Da >0 a <3	Da ≥3 a <10	Da ≥10 a <35	Da ≥35 a <125	Da ≥125 a <315	Da ≥315 a <1 000	Da ≥1 000 a <2 000	Da ≥2 000 a <4 000	Da ≥4 000 a <6 000	Da ≥6 000 a <8 000
Scostamenti limite										
>0 a ≤1	±0,5	±0,6	±0,6	±0,7	±0,7	±0,8	±0,9	±0,9	-	-
>1 a ≤3,15	±0,6	±0,6	±0,7	±0,7	±0,8	±0,9	±1	±1,1	±1,4	±1,4
>3,15 a ≤6,3	±0,7	±0,8	±0,9	±0,9	±1,1	±1,2	±1,3	±1,3	±1,6	±1,6
>6,3 a ≤10	-	±1	±1,1	±1,3	±1,4	±1,5	±1,6	±1,7	±1,9	±2
>10 a ≤15	-	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>15 a ≤20	-	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>20 a ≤25	-	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>25 a ≤32	-	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>32 a ≤50	-	±1,8	±1,8	±1,8	±1,9	±2,3	±3	±4,2	±4,3	±4,5
>50 a ≤100	-	-	±2,5	±2,5	±2,6	±3	±3,7	±4,9	±5,3	±5,6
>100 a ≤150	-	-	±3,2	±3,3	±3,4	±3,7	±4,4	±5,7	±6,1	±6,4
>150 a ≤200	-	-	±4	±4	±4,1	±4,5	±5,2	±6,4	±6,8	±7,1
>200 a ≤250	-	-	-	-	-	±5,2	±5,9	±7,2	±7,6	±7,9
>250 a ≤300	-	-	-	-	-	±6	±6,7	±7,9	±8,3	±8,6

Se sull'ordine del cliente non viene definito il tipo di taglio o le tolleranze da rispettare, la MTL TRASFORMAZIONE LAMIERE SRL applica le tolleranze di taglio come sopra definito

4.4 Tolleranze in piegatura

Le lavorazioni di piegatura saranno eseguite in conformità a quanto previsto dalla UNI EN 22768 parti 1° e 2°.

In particolare le classi di tolleranza applicate sono le seguenti: ISO 2768-cL per lamiere di spessore fino a 12mm, ISO 2768-vL per spessore oltre 12mm.

Per maggior chiarezza riportiamo le seguenti tabelle riassuntive:

1. Tolleranze applicabili nel caso di lamiere di spessore fino a 12mm:

Scostamenti limite ammessi per dimensioni lineari						
fino a 6 mm	oltre 6 fino a 30 mm	oltre 30 fino a 120 mm	oltre 120 fino a 400 mm	oltre 400 fino a 1000 mm	oltre 1000 fino a 2000 mm	oltre 2000 fino a 4000 mm
$\pm 0,3$ mm	$\pm 0,5$ mm	$\pm 0,8$ mm	$\pm 1,2$ mm	± 2 mm	± 3 mm	± 4 mm

Scostamenti limite ammessi per dimensioni angolari (in funzione dei campi di lunghezza del lato più corto dell'angolo in questione)

fino a 10 mm	oltre 10 fino a 50 mm	oltre 50 fino a 120 mm	oltre 120 fino a 400 mm	oltre 400
$\pm 1^{\circ} 30'$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 0^{\circ} 30'$	$\pm 0^{\circ} 15'$	$\pm 0^{\circ} 10'$

2. Tolleranze applicabili nel caso di lamiere di spessore oltre a 12mm:

Scostamenti limite ammessi per dimensioni lineari						
fino a 6 mm	oltre 6 fino a 30 mm	oltre 30 fino a 120 mm	oltre 120 fino a 400 mm	oltre 400 fino a 1000 mm	oltre 1000 fino a 2000 mm	oltre 2000 fino a 4000 mm
$\pm 0,5$ mm	± 1 mm	$\pm 1,5$ mm	$\pm 2,5$ mm	± 4 mm	± 6 mm	± 8 mm

Scostamenti limite ammessi per dimensioni angolari (in funzione dei campi di lunghezza del lato più corto dell'angolo in questione)

fino a 10 mm	oltre 10 fino a 50 mm	oltre 50 fino a 120 mm	oltre 120 fino a 400 mm	oltre 400
$\pm 3^{\circ}$	$\pm 2^{\circ}$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 0^{\circ} 30'$	$\pm 0^{\circ} 20'$

4.5 Tolleranze per le lavorazioni di macchina utensile

Le lavorazioni di macchina utensile saranno eseguite in conformità a quanto previsto dalla UNI EN 22768 parti 1° e 2°. In particolare la classe di tolleranza applicata è la seguente: ISO 2768-mK. Per maggior chiarezza riportiamo le seguenti tabelle riassuntive:

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI GENERALI						
fino a 6 mm	oltre 6 fino a 30 mm	oltre 30 fino a 120 mm	oltre 120 fino a 400 mm	oltre 400 fino a 1000 mm	oltre 1000 fino a 2000 mm	oltre 2000
$\pm 0,1$ mm	$\pm 0,2$ mm	$\pm 0,3$ mm	$\pm 0,5$ mm	$\pm 0,8$ mm	$\pm 1,2$ mm	± 2 mm

Scostamenti limite ammessi per dimensioni angolari (in funzione dei campi di lunghezza del lato più corto dell'angolo in questione)				
fino a 10 mm	oltre 10 fino a 50 mm	oltre 50 fino a 120 mm	oltre 120 fino a 400 mm	oltre 400
$\pm 1^\circ$	$\pm 0^\circ 30'$	$\pm 0^\circ 20'$	$\pm 0^\circ 10'$	$\pm 0^\circ 5'$

4.6 Finitura superficiale

Le finiture superficiali saranno eseguite in conformità a quanto previsto dalla UNI EN 10163:92 parte 2°

4.7 Tolleranze sugli spessori e caratteristiche meccaniche materia prima

Quando non è specificato nulla dal Cliente o per impieghi strutturali viene applicata la norma UNI EN 10025:2005

4.8 Invio dei certificati della materia prima utilizzata

La richiesta di utilizzare materiale con certificato e/o la richiesta di ricevere il certificato del materiale utilizzato deve essere espressa dai Clienti al momento della emissione dell'ordine.

4.9 Fornitura di componenti soggetti a marcatura CE secondo CPR 305/2011

In assenza di informazioni sulla documentazione contrattuale e tecnica fornita dalla Committente, MTL Trasformazione srl per la fornitura di componenti per carpenteria metallica in ambito strutturale soggetta al D.M. 17/01/2018 e/o CPR 305/2011, applicherà le seguenti condizioni di fornitura:

- Materiale base: prodotti piani (piatti) , e lamiera potranno essere della qualità S235, S275 oppure S355 con classe di tenacità minima JR a seconda della disponibilità del fornitore di materiale base. Il materiale fornito sarà comunque corredato di Certificato di collaudo EN 10204 3.1 (o in assenza di esso EN 10204 2.2) ed attestante la marcatura CE.
- In caso di modifica della qualità del materiale richiesta dal cliente , la MTL chiederà la deroga scritta al cliente .
- Se non specificate dalla committente, in modo esplicito, al momento della richiesta d'offerta la tipologia ed il numero di prove di laboratorio (trazione, resilienza, analisi chimica, durezza, ecc..) da eseguire sui materiali base come previsto dal DM 17/01/2018, le stesse saranno da considerarsi a carico della committente.
- In caso di richiesta di esecuzione di prove di laboratorio (trazione, resilienza, analisi chimica, durezza ,ecc) successiva all'accettazione della presente, le stesse saranno quantificate a parte.

 MTL <small>TRASFORMAZIONE LAMIERE</small>	CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA	Istruzione di Qualità IdQ- 7.2 pag. 8 di 8
---	---	--

- La committente in fase di richiesta di offerta o al momento dell'ordine dovrà esplicitare la classe di esecuzione (EXC1 ÷ EXC4) per il componente richiesto.
- L'accettazione delle presenti condizioni di fornitura declina la Società MTL Trasformazione srl da ogni responsabilità relativamente alle caratteristiche strutturali dell'opera.