

Dati Anagrafici Fornitore

Denominazione : _____ Riferimento : _____

Via _____ Città: _____ Prov. _____

Tel. _____ Fax _____ e-mail : _____

P.Iva _____ Cod.Fisc. _____

1. Definizione

Per trattamenti termici si intendono tutti quei cicli termici previsti dalle tabelle UNI e che possono essere riassunti in trattamenti di:

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| a) Ricottura e suoi tipi; | UNI 10990:2002 |
| b) Tempra e suoi tipi; | UNI 10990:2002 |
| c) Rinvenimento e suoi tipi; | UNI 10990:2002 |
| d) Bonifica e suoi tipi; | UNI 10990:2002; UNI EN 10083-1,2,3:2006 |
| e) Cementazione e suoi tipi; | UNI 5381:1999 |
| f) Nitrazioni/Nitrocarbrazioni e suoi tipi (in gas e in bagni di sale); | UNI 5478:1999 |
| g) Carbonitrurazione; | UNI 5479:1999 |
| h) Cromatura; | |
| i) Normalizzazione e suoi tipi; | UNI 10990:2002 |
| j) Invecchiamento e suoi tipi; | UNI 10990:2002 |
| k) Stabilizzazione delle dimensioni e delle proprietà; | |
| l) Trattamento sotto zero; | UNI 10990:2002 |
| m) Tempra a induzione | UNI 10932:2001 |
- e lavorazioni ausiliarie
- Brunitura;
 - Decapaggio;
 - Anodizzazione;
 - Sabbiatura;
 - Oliatura;
 - Raddrizzatura;
 - Protezione localizzata;
 - Riporto cromo duro sistema galvanico;
 - Riporti materiali vari, sistema «plasma».

2. Ordinazione

L'approvazione delle presenti Condizioni Generali di Fornitura permette la gestione degli ordini da parte di TAT con il metodo dell'ordine aperto, che semplifica e velocizza l'elaborazione dei documenti contrattuali richiesti.

In pratica sono definite all'inizio del rapporto commerciale tutte le condizioni di Vendita standard (indicate nei punti seguenti), mentre le informazioni dettagliate relative alla singola commessa possono essere fornite più semplicemente nel DdT che accompagna la merce da trattare. In quest'ultimo caso il DdT rappresenta l'ordine esecutivo riferito ai trattamenti termici da eseguire costituendo l'accettazione implicita dell'offerta commerciale già in possesso; In questo caso il fornitore farà riferimento alle norme UNI in vigore per le caratteristiche tecniche della fornitura. La TAT può in ogni caso inviare ordine scritto contenente le prescrizioni relative alla qualità del materiale da trattare, la tipologia del trattamento termico; l'eventuale struttura richiesta; le profondità e le tolleranze di durezza superficiale e al nucleo; la quantità della merce; il prezzo applicato; le condizioni di pagamento; la durata e validità dell'offerta; i termini di consegna; l'eventuale perentorietà del termine; le condizioni di resa; le eventuali clausole speciali o penali.

Ogni ordinazione successiva a quelle già accettate è da considerarsi indipendente dalle precedenti agli effetti dei prezzi e/o dei correlativi sconti. La commessa d'ordine può essere formulata anche per consegne frazionate nel tempo da parte della T.AT. L'ordine è sottoposto ad accettazione da parte del fornitore.

L'assenza di conferma comporta la tacita accettazione dell'ordine.

Nel caso di accettazione tacita, il testo della conferma d'ordine prevale in ogni caso sul testo difforme dell'offerta o dell'ordine.

3. Documento di Consegna

I materiali consegnati all'appaltatore debbono essere accompagnati da una bolla di consegna, valida anche come ordinazione in assenza di ordine scritto, che contiene tutti od alcuni dei seguenti dati:

- quantitativi dei pezzi o dei grappoli (se il materiale è già legato) o dei contenitori;
- descrizione o denominazione dei particolari (allegando eventualmente il disegno);
- tipo o analisi chimica del materiale (indicando la relativa norma UNI-DIN, ecc.);
- nome dell'acciaieria di provenienza;
- peso in Kg;
- trattamento o ciclo termico e le eventuali strutture desiderate,
- intervallo di resistenza e di durezza e relativo metodo di prova (Rockwell -Vickers -Brinnell - ecc.);
- profondità di indurimento superficiale;
- indicazione delle zone da trattare superficialmente.

Nel caso di trattamenti termochimici devono essere altresì precisati:

- profondità di diffusione della cementazione o degli altri trattamenti termochimici;
- eventuali superfici che debbono essere protette dal trattamento;
- qualora successivamente al trattamento di diffusione il materiale (trattato) debba subire asportazioni di soprametallo, deve essere indicata l'ubicazione e l'entità dello spessore da asportare.

L'indicazione sul disegno si riferisce allo spessore efficace di diffusione o di indurimento a pezzo ultimato di lavorazione meccanica. L'indicazione sulla bolla o sull'ordine (senza alcun riferimento agli eventuali soprametalli) si riferisce alle dimensioni ed allo stato del materiale come ricevuto sollevando l'appaltatore dal conteggio del soprametallo;

Saranno inoltre indicate a nostra cura eventuali specifiche ulteriori nel caso di lavorazioni da svolgere per conto di nostri Clienti operanti nel settore "Aerospace", cui il fornitore dovrà attenersi scrupolosamente, nell'ottica di conformità alla norma AS 9100.

4. Proprietà del materiale

Il materiale inviato per il trattamento termico è di proprietà del cliente e si intende di qualità e in condizioni adatte a sopportare i trattamenti termici richiesti.

In caso di difetti che si dovessero evidenziare dopo il trattamento termico, il materiale difettoso può essere sottoposto a verifiche, su richiesta del committente o del trattamentista, per l'accertamento delle responsabilità. L'onere della perizia grava sulla parte che la richiede.

5. Responsabilità del fornitore

Il fornitore è impegnata ad eseguire i trattamenti termici e le lavorazioni ausiliarie connesse secondo le norme della tecnica più avanzata osservando le prescrizioni delle norme UNI-EN del materiale da trattare.

A causa dei fenomeni chimico-fisici che possono verificarsi durante il trattamento, solo a lavorazione ultimata possono essere accertate eventuali deformazioni, variazioni dimensionali, cricche, difformità di durezza e qualità superficiali.

Quando si verificano tali inconvenienti, viene stabilito tra le parti o una nuova esecuzione del lavoro, ove possibile, ovvero, in caso di insuccesso o danneggiamento del materiale in forma irrecuperabile, si apre la fase di accertamento delle responsabilità. In caso di insuccesso o di danneggiamento del materiale per sua colpa, il trattamentista, oltre alla perdita della relativa fatturazione, risponderà sia del costo della quantità (peso) di materiale trattato, che del valore che la merce ha acquisito in seguito alle lavorazioni meccaniche subite.

I prezzi dei trattamenti vengono stabiliti in funzione della qualità (analisi) dei materiali e del tipo di trattamento richiesto, indipendentemente dal valore che la merce ha acquisito in seguito alle lavorazioni meccaniche.

Qualora il cliente richieda la esecuzione di trattamenti termici secondo precisi intendimenti esecutivi come per esempio bagno di sale, in forno ad alto vuoto, in forni in atmosfera controllata, per induzione ad alta, media e bassa frequenza o altro dovrà specificarlo espressamente di volta in volta nelle commissioni di ordine, sui documenti di consegna e sui relativi disegni. In caso contrario il fornitore rimane libero a suo insindacabile giudizio di usare il tipo di forno o di impianto più adatto per conseguire i risultati richiesti, in base alla forma, alle dimensioni e al tipo di materiale affidatogli.

In caso di contestazione Il Cliente è comunque tenuto a rispettare gli impegni concordati nelle presenti condizioni di vendita, relativamente ai pagamenti di tutte le fatture a scadere fatto salvo unicamente per l'importo della fornitura oggetto di contestazione.

5.1 Obbligo di fornitura del Rapporto di Collaudo

Tutta la merce sottoposta a Trattamento Termico dall'appaltatore è sempre consegnata a TAT con Rapporto di Collaudo allegato, su cui sono documentati i risultati delle verifiche finali, misurate dal Controllo Qualità esterno o interno del fornitore, a sua discrezione, purché garantisca la validità delle prove attraverso strumenti di misura opportunamente mantenuti e calibrati e secondo procedure che garantiscano la conformità delle attività di prova agli standard applicabili e vigenti.

TAT potrà, a sua discrezione, eseguire ulteriori test o collaudi a riprova della bontà della fornitura sia presso laboratori esterni e/o con controllo interno in fase di accettazione, in base alle proprie procedure vigenti o per necessità di contraddittorio verso il fornitore o su richiesta del Cliente finale.

Le profondità degli strati induriti delle nitrurazioni, nitro-carburazioni, cementazioni e carbo-nitrurazione sono eseguite per validazione del ciclo termico e sono ripetute periodicamente a discrezione del controllo qualità del fornitore.

6. Determinazione del prezzo

I prezzi praticati dal fornitore possono essere formulati: a peso, a consuntivo, a pezzo, per affitto di impianto, per unità di superficie trattata. Tali prezzi si intendono riferiti alle esecuzioni dei trattamenti termici ed alle eventuali lavorazioni ausiliarie e vengono stabiliti in funzione della qualità del materiale (analisi), del tipo di trattamento e del risultato tecnico richiesto, indipendentemente dal valore che il materiale ha acquisito in seguito alle lavorazioni meccaniche.

I pesi e le misure validi per la determinazione dell'unità di calcolo dei prezzi sono quelli riportati nell'ordine scritto e/o sui documenti di consegna del committente, salvo eventuale diverso riscontro della T.AT. al ricevimento del materiale presso il suo stabilimento. In caso di differenza del peso riscontrato dall'appaltatore rispetto a quello indicato dal committente, l'appaltatore informa il cliente prima dell'inizio del trattamento e si procede alla corretta individuazione del peso nelle forme concordate tra le parti. Tra il fornitore e la T.AT. viene concordato un prezzo che contiene eventuali tolleranze di calo di peso, conseguenti alla lavorazione ed al complesso delle operazioni che essa comporta, nonché il costo per il movimento della presa e per la consegna dei materiali in grandi masse. Qualora nel corso della esecuzione del trattamento termico il committente richieda trattamenti e/o risultati diversi da quelli pattuiti viene concordata tra le parti l'eventuale modifica del prezzo convenuto nell'ordine. I prezzi possono essere definiti tramite offerta, Listino o a consuntivo e si riferiscono ai Trattamenti Termici standard indicati; in caso di richieste particolari, non specificamente menzionate nel listino allegato, i prezzi saranno precisati separatamente. I prezzi indicati a listino sono validi nelle condizioni attuali di Vendita e possono essere soggetti a modifiche, previa comunicazione scritta e preventiva da parte del fornitore, in funzione delle variazioni di costo delle fonti energetiche, dei materiali di consumo, della manodopera e di quant'altro concorre a determinare la composizione del costo del Trattamento Termico.

L'importo minimo fatturabile mensile e l'importo minimo per commessa è specificato nel Listino prezzi inviato.

Eventuali ritiri e consegne del materiale sono stabiliti nelle giornate di e

I giorni stabiliti non sono vincolanti e possono subire variazioni. Eventuali variazioni che perdurano nel tempo verranno comunicate per iscritto previo accordo con il cliente.

I prezzi s'intendono sempre al netto dell'Imposta sul Valore Aggiunto (I.V.A.).

7. Pagamento

Il pagamento viene concordato e definito dalle presenti condizioni di vendita

Prima fornitura: Alla consegna della merce

Alla consegna della merce; a 30 gg. DFFM; a 60 gg. DFFM;

Mediante: A/B intestato a al fornitore contanti;

bonifico bancario intestato a _____ presso:

Banca _____, Iban : IT _____

R.B.

IBAN :

8. PROVE E MESSA A PUNTO:

Il fornitore si impegna ad eseguire il collaudo dei materiali trattati secondo l'uso e le tolleranze previste dalle norme di unificazione vigenti al momento dell'appalto, con strumenti sottoposti a taratura periodica controllata (con riferibilità Accredia) e accuratezza $\pm 1,5$ HRC, effettuando tale collaudo secondo il piano di campionamento previsto dalla Procedura Qualità T.AT. PQ 8-2-2, riportato nella tabella 1 seguente.

TABELLA 1

Numero pezzi del Lotto	N.° Campioni casuali da controllare	N.° Pezzi difettosi per scartare il lotto
2÷15	2	1
16÷25	3	1
26÷50	5	1
51÷90	5	1
91÷150	8	1
151÷280	13	1
281÷500	15	1
501÷1.200	20	2
1.201÷3.200	30	2
3.201÷10.000	40	3
10.001÷35.000	50	4
35.001÷150.000	60	5
150.001÷500.000	80	6
>500.001	100	8

Qualora TAT richieda un collaudo speciale e diverso è tenuto a comunicarlo al fornitore, all'atto della firma della commissione d'ordine, fornendo altresì il capitolato relativo.

Appena ricevuta la merce il cliente è tenuto al controllo prima che il materiale sia sottoposto ad altre lavorazioni o passato a terzi. Il collaudo del materiale è liberatorio a tutti gli effetti, salvo diversi accordi contenuti nell'ordine.

Il materiale passato dal committente a successiva lavorazione o al montaggio si ritiene collaudato ed accettato, salvo evidenziarsi successivi vizi occulti, per i quali si apre una fase di verifica delle responsabilità.

Le spese dei collaudi eseguiti dalla P.A. o privati riconosciuti, o da incaricati del fornitore, sono a completo carico di quest'ultimo.

Qualora TAT richieda un collaudo distruttivo, fornisce al fornitore il materiale necessario al collaudo stesso o ne sostiene il costo concordato tra le parti.

Una parte del materiale sezionato resta di proprietà del fornitore, l'altra dovrà essere restituita al cliente come prova dell'avvenuto collaudo. L'esecuzione di prove distruttive saranno oggetto di offerta economica indipendente e pertanto saranno fatturate a parte.

9. Termini di Consegna: I termini di consegna per ORDINI STANDARD sono compresi mediamente tra 1 (uno) e 5 (cinque) giorni lavorativi dal ricevimento del materiale e comunque sempre in funzione dei tempi tecnici di trattamento termico. In caso di richieste PARTICOLARI i tempi variano a seconda del trattamento termico.

10. Imballaggio e spedizione: Il Fornitore è tenuto a spedire il materiale trattato convenientemente imballato ed in modo che esso non subisca danni durante il trasporto. La T.AT. è tenuta ad usare il medesimo imballo per la spedizione della merce.

11. Resa: Presso: ns. stabilimento; Vs. sede

12. Coperture Assicurative: Il fornitore garantisce che il personale addetto, alle dipendenze proprie o di terzi, che operi in nome e per proprio conto, è fornito di adeguate coperture assicurative e solleva pertanto T.A.T. da ogni responsabilità a tal proposito.

13. **Reclami:** Ogni reclamo sul trattamento eseguito dovrà essere fatto per iscritto. Il committente si impegna, in caso di reclamo, a recapitare, a sua cura e spese, un campione del materiale trattato e contestato presso lo stabilimento del fornitore, salvi diversi accordi (ente terzo). L'appaltatore non è responsabile per gli eventuali danni derivanti da forza maggiore.
14. **Riservatezza:** Il fornitore e la T.AT. S.r.l. s'impegnano all'assoluta riservatezza in relazione all'oggetto dei rapporti commerciali e tecnici in essere.
15. **Controllo ed Audit sul fornitore:** Il fornitore verrà qualificato secondo nostra procedura specifica ed inoltre il fornitore, accettando le nostre condizioni generali di acquisto, si impegna alla massima collaborazione con la nostra azienda, compresa la disponibilità ad essere auditato da nostri auditor oppure dai nostri Clienti per i quali inviamo a trattare i loro particolari presso il fornitore per nostro conto.
16. **Foro Competente:** In ordine a qualunque controversia tra le parti, derivante dal presente contratto sarà esclusivamente competente il Foro di Frosinone.

Firma e Timbro

Agli effetti degli artt. 1341 e 1342 del Codice Civile il sottoscritto dichiara di approvare specificatamente le disposizioni degli articoli seguenti delle condizioni generali: 3) Documento di Consegna ; 4) Proprietà del materiale; 5) Responsabilità dell'appaltatore; 8) prove e messa a punto; 10) Presa e consegna 11) imballaggio; 14) Reclami; 16) Foro competente.

Data : _____

Firma e Timbro