

**1 – DEFINIZIONI DEI TRATTAMENTI TERMICI E DELLE LAVORAZIONI AUSILIARIE**

- 1.1 Per trattamenti termici (o t.t.), si intendono tutti quei cicli termici, elencati nella norma UNI EN ISO 4885:2018.
- 1.2 Le presenti Condizioni Generali di Fornitura, sono valide anche per eventuali t.t., non indicati nella sopra citata norma e per le lavorazioni ausiliarie.

**2 – ORDINAZIONE**

- 2.1 Sui documenti di ordinazione, sui documenti di consegna e sui disegni, il Committente è tenuto ad indicare la qualità del materiale da trattare, il trattamento termico, le profondità di indurimento e le tolleranze di durezza in superficie ed a cuore, con l'esatta terminologia, dettagliata e sufficiente, prescritta dalle norme nazionali e internazionali.
- 2.2 Nel caso in cui mancassero tali informazioni, Tecno Tempranova Lecchese S.r.l. (di seguito, TTL) è esente da ogni responsabilità per vizi e difetti del prodotto ottenuto all'atto del trattamento.
- 2.3 Qualora l'offerta di TTL (analisi tecnico economica), indicasse caratteristiche metallurgiche differenti da quelle della relativa richiesta di offerta (RDO), il contenuto dell'offerta, prevale su quello della RDO.

**3 – CONFERME D'ORDINE**

- 3.1 Ogni ordinazione può venire confermata per iscritto da TTL.  
In tal caso, qualora la conferma di un'ordinazione, verbale o scritta, non sia conforme a quest'ultima, la mancata denuncia da parte del Committente delle modifiche introdotte da TTL, entro otto giorni dalla ricezione della conferma stessa, equivale ad accettazione tacita.
- 3.2 TTL, può richiamare in modo adeguato l'attenzione del Committente sulle modifiche proposte.
- 3.3 Il contenuto della conferma d'ordine, prevale in ogni caso su quello dell'ordine.

**4 – DISPOSIZIONI SULLE LAVORAZIONI**

- 4.1 I materiali consegnati a TTL, devono essere accompagnati da un D.D.T., che contenga i seguenti dati:
  - a. Riferimento all'offerta TTL, all'ordine ed all'eventuale conferma d'ordine;
  - b. Quantitativo dei pezzi e dei colli o contenitori;
  - c. Descrizione o denominazione dei particolari;
  - d. Tipo o analisi chimica del materiale (indicando la relativa norma di riferimento);
  - e. Peso in kg;
  - f. Trattamento o ciclo termico da eseguire;
  - g. Intervallo di durezza e relativi metodi di prova (Rockwell, Vickers, Brinell, ecc.);
  - h. Spessore di indurimento efficace;
  - i. Indicazione delle zone da trattare superficialmente;
  - j. Tempo massimo di stoccaggio, con resistenza ad ossidazione in ambiente chiuso;
  - k. L'indicazione se i particolari sono di sicurezza/critici;
  - l. Per trattamenti termochimici di diffusione: spessore efficace di diffusione ed eventuali superfici che devono essere protette dal t.t. (es. in caso di cementazione: cmt. 7 - oltre 0,6 mm - fino a 0,8 mm);
  - m. Ogni altra richiesta in merito alle lavorazioni da eseguire a cura di TTL.
- 4.2 I componenti da trattare, devono anche essere accompagnati dal disegno e dalle specifiche in esso richiamate.
- 4.3 Qualora, successivamente al trattamento termico, i componenti debbano subire asportazioni di sovrametallo (anche in zone non sottoposte a t.t.), deve essere indicata l'ubicazione e l'entità dello spessore da asportare.
- 4.4 L'indicazione sul disegno, si riferisce allo spessore efficace di diffusione o di indurimento superficiale.
- 4.5 L'esecuzione della misura dello spessore di indurimento efficace, deve essere oggetto di accordo commerciale tra le parti ed in tal caso devono essere previsti dal committente appositi provini, aventi geometria e costituente metallurgica identica a quella del materiale da lavorare, da sottoporre a prove distruttive per lo scopo e le modalità di prova devono essere concordate. Diversamente, la lavorazione verrà eseguita applicando i parametri di trattamento considerati più idonei (in base all'esperienza TTL) al raggiungimento delle caratteristiche richieste.
- 4.6 L'indicazione delle caratteristiche metallurgiche richieste sul D.D.T. o sull'ordine, senza alcun riferimento agli eventuali sovrametalli, si riferisce alle dimensioni ed allo stato del materiale come ricevuto, sollevando TTL dal conteggio del sovrametallo.
- 4.7 Dati e richieste pervenuti a TTL successivamente alla consegna del materiale, anche per iscritto, non hanno alcun valore, se non sono stati/e indicati/e sul D.D.T.
- 4.8 Le tolleranze dei valori delle caratteristiche richieste, dovranno essere quelle contemplate dalle norme nazionali ed internazionali, relative ai trattamenti richiesti ed ai materiali da trattare.
- 4.9 La mancanza di dati o l'erronea/parziale indicazione degli stessi, esclude ogni responsabilità da parte di TTL, fermo l'obbligo del Committente di pagare l'importo delle lavorazioni eseguite.
- 4.10 La mancata indicazione della durezza superficiale sui documenti del committente, anche a fronte di solleciti, comporterà l'applicazione dei valori definiti nella tabella interna "Tab 005", nell'ultima revisione disponibile.

**5 – PROPRIETÀ DEL MATERIALE**

- 5.1 Il materiale inviato per il trattamento termico, si intende di proprietà del Committente, oltre che di qualità ed in condizioni adatte a sopportare i trattamenti termici richiesti.

Rev.	Data	Descrizione revisione
	06/06/2024	Revisione generale.

Redatto da	Revisionato ed Approvato da	Distribuito a	Contatti
Ufficio Commerciale	Ing. Somaschini Riccardo	Clienti	info@ttltrattamenti.it

**6 – RESPONSABILITÀ DELL'APPALTATORE**

- 6.1 TTL si impegna ad eseguire i trattamenti termici e le lavorazioni ausiliarie connesse, secondo le norme della tecnica più avanzata.
- 6.2 Nessuna responsabilità può derivare a TTL per difetti di lavorazione, qualora gli stessi siano imputabili al materiale consegnato dal Committente o conseguenti a mancata informazione circa le lavorazioni effettuate anteriormente alla consegna dei pezzi da trattare. Inoltre, nessuna responsabilità può derivare a TTL, per la presenza di qualsiasi vizio nel materiale consegnato.
- 6.3 In caso di danneggiamento del materiale a causa del processo di lavorazione imputabile a sua colpa, oltre alla perdita della relativa fatturazione, TTL è tenuta a corrispondere al Committente, a titolo di risarcimento del danno, esclusivamente il costo del materiale sotto forma di barra o billetta, ovvero della materia prima nel caso di fusioni, indipendentemente dal valore che la merce ha acquisito in seguito alle lavorazioni meccaniche subite, e comunque un importo non eccedente il doppio del controvalore del trattamento eseguito.
- 6.4 Nel caso in cui il Committente prescriva cicli termici di particolare difficoltà tecnica, quali, ad esempio, la raddrizzatura di pezzi temprati o la tempratura in acqua di acciai al carbonio, TTL non è responsabile per rotture e deformazioni del materiale fornito.
- 6.5 L'Appaltatore non è, altresì, responsabile delle deformazioni dovute alle trasformazioni microstrutturali, che provoca il trattamento termico.
- 6.6 In ogni caso il Committente, sarà tenuto a pagare per intero il valore della lavorazione eseguita, anche se il materiale non è più utilizzabile.
- 6.7 TTL non si assume responsabilità, nel caso in cui il Committente non abbia effettuato il collaudo, prima che il materiale trattato sia sottoposto ad altre lavorazioni o consegnato a terzi.

**7 – SPECIE DI VENDITE**

- 7.1 I prezzi praticati da TTL, potranno essere formulati: a peso, a consuntivo, per ciascun pezzo, per affitto di impianto, per unità di superficie trattata.
- 7.2 I pesi e le misure validi per la determinazione dell'unità di calcolo dei prezzi, sono quelli riscontrati da TTL al ricevimento del materiale presso il suo stabilimento.
- 7.3 I prezzi eventualmente riportati sui documenti di consegna dei Committente, hanno solo un valore indicativo.
- 7.4 È riconosciuta a TTL una tolleranza di calo di peso del 3% in conseguenza della lavorazione ed al complesso delle operazioni che essa comporta, nonché per il movimento della presa e consegna dei materiali in grandi masse.
- 7.5 Il pagamento delle lavorazioni già pattuite, può essere sospeso limitatamente alla parte contestata del materiale trattato.

**8 – COLLAUDO**

- 8.1 TTL si impegna ad eseguire, ove contrattualmente stabilito, il collaudo dei materiali trattati secondo le richieste del Committente (es. durezza, microstruttura, profilo di tempratura ad induzione, controlli non distruttivi, ecc.) e/o secondo quanto previsto dalle norme nazionali ed internazionali vigenti al momento dell'appalto.
- 8.2 A seguito del collaudo, quando concordato commercialmente, viene rilasciato da TTL un certificato di collaudo (3.1) e/o una dichiarazione di conformità (2.1), in accordo alla norma UNI EN 10204.
- 8.3 La dicitura "CONFORME", relativa alla profondità di indurimento efficace, eventualmente riportata sui relativi certificati 3.1, in assenza dei provini necessari per la misurazione della stessa, indicherà unicamente la conformità del ciclo applicato, sulla base di prove "storiche" su materiali e prodotti similari, per il rispetto delle specifiche del committente.
- 8.4 TTL sarà esente da ogni responsabilità nel caso in cui il materiale sia sottoposto ad altre lavorazioni o consegnato a terzi senza preventivo collaudo da parte dei Committente.

**9 – SCARTI DI LAVORAZIONE**

- 9.1 Il Committente è tenuto ad accordare una tolleranza scarti sulla lavorazione del 3% o altra concordata, computata sul fatturato annuale o nel periodo in cui gli ordini fossero dati per un tempo inferiore.

**10 – PRESA, CONSEGNA, TRASPORTO DEL MATERIALE**

- 10.1 La merce viaggia a rischio e pericolo del Committente, anche se spedita in porto franco e se viaggia sui mezzi di trasporto di TTL.
- 10.2 Le spese di trasporto sono a carico dei Committente, anche se la presa e la consegna dei materiali sono effettuate con automezzi di TTL.
- 10.3 Le consegne dei pezzi da lavorare, devono essere eseguite nello stabilimento TTL concordato.

**11 – SPESE DI MAGAZZINAGGIO**

- 11.1 In assenza di indicazioni, come da punto 4.1.j, l'esecutore del trattamento termico, non è tenuto al magazzinaggio dei materiali oltre i seguenti limiti di tempo:
- Un mese prima della ricezione di disposizioni di lavorazione;
  - Un mese dopo l'esecuzione della lavorazione, in attesa di istruzioni per la spedizione del pronto per la consegna.
- 11.2 Trascorsi tali termini di tempo, così come nel caso di ritiro dei materiali prima dell'avvenuta lavorazione, TTL addebiterà le spese di facchinaggio e di trasporto interno del materiale, restando espressamente sollevata da ogni responsabilità per la conservazione o il deterioramento dello stesso.

Rev.	Data	Descrizione revisione
	06/06/2024	Revisione generale.

Redatto da	Revisionato ed Approvato da	Distribuito a	Contatti
Ufficio Commerciale	Ing. Somaschini Riccardo	Clienti	info@ttltrattamenti.it

**12 – IMBALLAGGIO**

- 12.1 Il Committente è tenuto a spedire il materiale da trattare convenientemente imballato ed in modo che esso non subisca danni durante il trasporto.
- 12.2 TTL può usare il medesimo imballo per la restituzione della merce.
- 12.3 Eventuali ulteriori spese di imballo, saranno a carico dei Committente ed oggetto di fatturazione.

**13 – RECLAMI**

- 13.1 In deroga all'art. 1667 c.c. il Committente decade dal diritto alla garanzia, se non denuncia i vizi a TTL entro otto giorni dal ricevimento della merce e comunque prima che questa venga sottoposta ad altra lavorazione o passata a terzi.
- 13.2 Il Committente si impegna, in caso di reclamo e contestualmente allo stesso, a far recapitare, a sua cura e spese, un campione del materiale trattato e contestato, presso lo stabilimento di TTL.

**14 – FORO COMPETENTE**

- 14.1 Il Foro competente per qualsiasi giudizio, anche di garanzia, connessione o continenza, è esclusivamente quello della Tecno Tempranova Lecchese S.r.l.
- 14.2 L'emissione di tratte, l'accettazione di assegni e cambiali e qualsiasi altra modalità di pagamento, non modificano la competenza sopra indicata.

Rev.	Data	Descrizione revisione
	06/06/2024	Revisione generale.

Redatto da	Revisionato ed Approvato da	Distribuito a	Contatti
Ufficio Commerciale	Ing. Somaschini Riccardo	Clienti	info@ttltrattamenti.it