

CAPITOLATO SPECIFICHE DI SERVIZIO E DI PRODOTTO

“.....Siamo responsabili per l'eccellenza e l'innovazione.
Tutto ciò che facciamo lo facciamo al meglio delle nostre
capacità e con il maggior entusiasmo possibile.”

Ewing Kauffman

E' racchiuso in questo pensiero tutto il nostro mondo aziendale,
un mondo dove tecnologia e ricerca acquistano valore solo se
affiancate alla qualità delle risorse umane.
Passione, sinergie, creatività e gioco di squadra fanno il resto.

INDICE

Pag. 2	Profilo aziendale Obiettivi Missione
Pag. 3-4-5	I processi produttivi
Pag. 5	Tecnologie e risorse
Pag. 6	Le tolleranze
Pag. 6-7	Identificazione prodotti
Pag. 8	I monitoraggi
Pag. 8-9	Condizioni generali.

PROFILO AZIENDALE

La OFFICINE VISENTIN nasce nella seconda metà degli anni sessanta come azienda s.n.c. costruttrice per conto terzi di serramenti metallici e pezzi su misura per il settore agricolo. L'evoluzione continua alla ricerca della qualità ha portato, verso gli anni 80, alla costituzione di un ultramoderno centro automatico di trasformazione della lamiera passando a una società S.r.l.

La continua innovazione tecnologica ed il costante investimento nelle risorse umane, hanno consentito all'azienda negli anni di seguire lo sviluppo delle lavorazioni, di maturare un'esperienza per offrire anche consulenza allo sviluppo dei progetti e di proporsi quindi oggi come un valido interlocutore nel campo della progettazione e della realizzazione di prodotti finiti.

Persone di riferimento:

Presidenza:	Sig. Germano Visentin
Vice Presidente:	Sig. Giuseppe Visentin
Amministratore Delegato:	Sig. Mario Piuze
Ass. Qualità e Programmazione:	Sig. Andrea Visentin
Responsabile Pianificazione:	Sig. Nicola Visentin
Responsabile Produzione:	Sig. Davide Gobbo

OBIETTIVI

- ⇒ Migliorare continuamente il sistema organizzativo – gestionale al fine di garantire un elevato standard qualitativo del prodotto e del servizio; consolidare la cultura della qualità per raggiungere la massima soddisfazione del cliente.
- ⇒ Affrontare le nuove sfide del mercato con la consapevolezza che la qualità del prodotto, ad oggi riconosciuta dal cliente, non è sufficiente; il "SERVIZIO" diventa l'elemento fondamentale sul quale concentrare molte delle nostre energie.
- ⇒ Ottenere vantaggi competitivi nel mercato tramite attività di ricerca e sviluppo sui prodotti, sui materiali, sulle tecnologie, sui processi.

MISSIONE

Soddisfare sempre e prima di tutto le esigenze del cliente, aggiornando i propri processi e le proprie tecnologie, individuando soluzioni migliorative, creando continuamente accessori o stampati metallici per un impiego qualitativamente superiore in ogni settore industriale.

Ricerca sempre la qualità totale, per essere in grado di dare la soluzione migliore e per proporre al cliente quel di più che solo trent'anni di storia possono garantire.

Raggiungere un livello di riconosciuta affidabilità e qualità del servizio e del prodotto tale da diventare partner di riferimento per il cliente nello sviluppo e realizzazione di nuovi progetti.

PROCESSI PRODUTTIVI

Sul sito tutte le immagini relative

---- Taglio, Cesoiatura, Spianatura ----

Realizzazione fase a disegno di lunghezze massime 6100 m e spessori da 8 mm.
Impianti con avanzamento ed evacuazione automatici.

Centro di taglio da coil max. 1500 mm per spessori di 2,5mm.

---- Punzonatura ----

Punzonatura CNC a disegno su campo di lavoro da 1525x2000 con riposizionamento fino a lunghezze da 8000 m e spessore sino a 8 mm.

Magazzini automatici a torre con scarico del pezzo singolo.

---- Taglio laser ----

- macchina combinata di punzonatura e taglio, 300 Kn di forza di punzonatura e sorgente laser CO 4000W (spessore massimo 6 mm);
- centri automatici completi di magazzino (CO2 4000W per spessori sino a 20mm acciaio e 12mm acciaio inox).

---- Piegatura ----

Decina di presse piegatrici a controllo numerico, programmazione off-line per abbattere i tempi di sviluppo.

Lunghezze fino a 6,5 mt, sforzo massimo di 3200 Kn; isole robotizzate che permettono la trasformazione di lunghezze sino a 3 mt per un peso max di 75Kg.

---- Saldatura ---- in conformità alla norma Uni En 287/2001

- 1) saldatura a filo pieno **GMAW-135**
 - specifica **INEFIL Ø1.0 D300 - INEFIL Ø0.8 D300**
 - classificazione **0.8 - 1 dimensioni**
 - dimensioni **INEFIL ETC Ø 1,2 mm**
- 2) Gas di protezione **Ar + CO2**
 - miscela **1 - 30%**
 - portata **12 + 18 l/min**
- 3) A seconda del tipo di giunzione si fa riferimento alle specifiche WPS interne.
- 4) Per saldature particolari (quando richiesto dal Cliente), sarà cura di UTE emettere opportune procedure di saldatura.
- 5) Per operazioni di puntatura si fa riferimento alla IO 7 06 interna che riporta tutti i parametri del processo ed il necessario autocontrollo.
 - a) Per unioni STD 1 punto/40mm +/- 10mm.
 - b) Per unioni con quadrettature 1 punto/lato (lato <30mm.)
 - c) Per unioni con succ. Sald. TIG 1 punto/20mm +/- 5mm.
 - d) Per unioni cucite punti sovrapposti senza interspazio.

TABELLA DEI PARAMETRI DI SALDATURA TIG

TIPO DI SALDATURA	SPESSORE DI 1 FOGLIO IN DECIMI DI mm	CORRENTE (ampere)	TIPO GAS	PRESSIONE GAS (bar)
Saldatura TIG giunti di testa o d'orlo	8	70 - 100	argon	0,5 – 0,75
Dopo puntatura	10	80 - 120	argon	0,7 - 1
	12	90 - 130	argon	0,8 – 1,2
Saldatura TIG giunti spigolo o angolo	8	30 - 50	argon	0,3 – 0,6

L'organizzazione dispone di personale in possesso di patentini di qualifica per i procedimenti 141 e 135 per giunzioni testa – testa ascendente verticale (in riferimento alla Uni En 287-1).

---- Finitura, satinatura ----

Stato superficiale iniziale	Operazioni necessarie	Finitura da ottenere	Abrasivo	Utensile	Lubrificante	Vel. perif. (m/s)
Manufatti e semilavorati fucinati o fusi, cordoni di saldatura grossolani	Molatura grossolana		Ossido di Al o Carburo di Si Grana 20-60	Mola		25-30
Manufatti e semilavorati laminati a caldo, cordoni di saldatura fini	Molatura fine		Dischi Grana 60-80 E panno finitura regolare	Mola		25-30
Manufatti e semilavorati lamati a caldo Aisi inox	Satinatura Manuale	AISI n°4	Dischi Scotch Brite	Mola		25-30

Finiture superficiali sono garantite entro i limiti di rugosità richiesti dal cliente, oppure lavorata in conformità alla finitura del materiale in uso (es. satinato).

Attività di sbavatura vengono eseguite qualora indicate nei disegni o espressamente richieste dal cliente.

---- Trattamenti superficiali ----

I trattamenti superficiali rappresentano delle attività in outsourcing e come tali sono garantite tramite adeguato monitoraggio del fornitore e costante controllo in interno d'accettazione.

Certificate con le misure della qualità del trattamento effettuato.

TECNOLOGIE E RISORSE

Gli investimenti compiuti in risorse umane e tecnologie, sono tutti rivolti a soddisfare in maniera ottimale le esigenze della clientela nella lavorazione della lamiera decappata, lucida, zincata, acciaio inox ed alluminio.

Tutti i processi produttivi sono all'avanguardia:

- Centro di spianatura di coil per sviluppi fino a 1500mm e spessore 2,5 mm
- Centri di cesoiatura fino a L=6100mm e spessore 8mm
- Centri automatici di punzonatura e rorditura.
- Centri automatici di taglio laser fino al 12mm inox e 20mm acciaio
- Presso piegatura fino a L=6500mm.
- Saldatura elettrica a filo e tig manuale e robotizzata.

Personale qualificato con esperienza decennale che opera in tutte le varie fasi del processo produttivo, un parco macchine all'avanguardia, sistemi informatici di ultima generazione

CREANO

una sinergia unica, sinonimo di affidabilità e competenza al servizio del cliente.

---- I Prodotti ----

L'attuale produzione, oltre a comprendere commesse c/o terzi altamente diversificate come pannelli, accessori per automatismi, stampati fino L 6500mm si è specializzata anche nell'assemblaggio di strutture per macchine di vario tipo, dalle macchine per caffè, segatrici, contenitori, stufe e caminetti.

---- I Progetti ----

Forti di un Know-how maturato in trent'anni di attività, coniughiamo le esigenze tecniche con quelle economiche di ogni prodotto, supportando il cliente nelle soluzioni di miglioramento dei processi di industrializzazione e nella definizione del prodotto stesso.

TOLLERANZE

La seguente tabella serve per avere una guida generale delle tolleranze ammesse, qualora non diversamente specificato dal cliente:

Riferimenti	Tolleranze
Lunghezza e larghezza lamiere in accettazione	-0 +10 mm
Lunghezza e larghezza SEMILAVORATI	-0,2 +0,2 mm
Lunghezza laminati in accettazione	-0 +50 mm
Lunghezza laminati SEMILAVORATI	-0,2 +0,2 mm
Larghezza e altezza laminati in accettazione	± 0,40 mm
Angoli con LEMBI FINO 150mm	± 0,2°
Angoli con LEMBI SUP. 150mm	± 0,3-1°
Lunghezza, larghezza, spessori dei componenti	± 0,20 mm
Spessori	± 0,20 mm
Peso	0 Kg. (al netto degli imballaggi)

IDENTIFICAZIONE PRODOTTI

---- Identificazione dei prodotti in accettazione ----

Il materiale per magazzino è identificato tramite bindello identificativo che riporta:

- FORNITORE
- N° BOLLA
- CODICE
- N. COMMESSA (può non servire)
- DATA E FIRMA (evidenza dell'esito positivo dei controlli).
- Q.tà o Kg secondo le richieste nel caso di prodotti provenienti da conto lavoro esterno.

---- Identificazione dei prodotti durante la produzione ----

Gli strumenti utilizzati che consentono l'individuazione, durante le varie fasi della produzione, dello stato delle prove, controlli e collaudi possono essere :

- cartellini
- marcature
- aree delimitate ed identificate
- registrazioni dei controlli sulle schede di produzione
- tramite stato di avanzamento commessa nel gestionale (fasi barrate alla conclusione con esito positivo).

Tali identificazioni garantiscono che solo il materiale conforme possa accedere alle lavorazioni successive.

L'identificazione è il sistema che consente ad ogni operatore il riconoscimento univoco del prodotto e il suo stato di controllo fino alla consegna al cliente finale.

La Rintracciabilità è il sistema che garantisce di poter ricostruire la storia del prodotto risalendo all'origine dei materiali, alla distribuzione ed ubicazione del prodotto dopo la consegna. Unico elemento di collegamento per la rintracciabilità è il numero di commessa.

---- Imballaggio ----

L'imballaggio e l'identificazione dei colli in uscita dai reparti è regolamentato e controllato da specifiche Istruzioni di lavoro. I pallet vengono utilizzati per tutti i pezzi a superficie piana di medio grandi dimensioni (nella maggioranza dei casi lamiere, pannelli, quadrotti e similari) e per tutti i pezzi tridimensionali di medio grandi dimensioni.

La movimentazione di merce su pallet è prevista utilizzando solo bancali di misura standard EUR PAL 800 x 1200, salvo nei casi in cui le dimensioni eccessive della merce non permettono il loro utilizzo; in questi casi eccezionali verranno utilizzati pallet di dimensioni maggiori.

Gli EUR PAL 800x1200 siglati OV sono di ns. proprietà, ed è previsto il loro uso per tutta la movimentazione interna ed esterna e spedizione ai clienti, quindi devono essere resi al più presto o con la merce in consegna o singolarmente per evitare che rimangano inutilizzati in sedi che non siano la Officina Visentin o addebitati.

L'imballo con contenitore o vassoio può venire utilizzato per tutti i pezzi di piccole dimensioni (squadrette, angolari, piastrine e similari) o per minuteria commerciale (viteria, inserti, rivetti, ecc...).

MONITORAGGI

Le lavorazioni sono monitorate in tempo reale grazie ad un controllo del processo produttivo in conformità alla norma Uni En Iso 9001:2000 al fine di garantire la qualità del prodotto.

Le materie prime sono soggette a controlli di accettazione nonostante siano forniti di certificati e da ditte certificate.

A fronte di una efficacia ed efficienza organizzativa e per garantire il servizio al cliente, l'organizzazione è dotata di specifici indicatori per monitorare le prestazioni dei diversi processi aziendali:

- qualità prodotto
- tempi di consegna
- costi materiali e manodopera
- utile di commessa
- capacità commerciale
- produttività.

Inoltre è garantita l'applicazione delle procedure previste nel sistema qualità e di quanto richiesto specificatamente dal cliente tramite Audit periodici sui processi aziendali.

CONDIZIONI GENERALI di VENDITA

Il rapporto è regolarizzato da normale gestione dell'ordine da parte del cliente e conferma scritta da parte dell'Officina VISENTIN.

La data confermata potrà essere successivamente modificata in accordo fra le parti, con le seguenti modalità (salvo casi eccezionali, riconosciuti dalle due parti) :

- a) in caso di solleciti/anticipi o posticipi di consegna da parte del cliente, in base a preavviso scritto (fax o e-mail) trasmesso almeno cinque giorni lavorativi prima della consegna prevista
- b) in caso di ns. ritardi, con preavviso scritto (fax o e-mail) trasmesso almeno cinque giorni lavorativi prima della consegna prevista. In caso di ns. rinvio/ritardo, resta inteso che la data di consegna non potrà essere da noi ulteriormente spostata senza l'approvazione del cliente.

I prezzi di ciascun articolo di fornitura (vendita) saranno comunicati tramite relativa offerta e/o conferma d'ordine (o riferiti a ns ultima fatturazione) e potranno essere oggetto di revisione nel momento in cui ci subentrino modifiche con impatto critico nelle lavorazioni. Ogni revisione di prezzo sarà discussa, concordata e quindi evidenziata nella successiva Conferma d'ordine.

Per garantirne l'assoluto controllo sulle revisioni di prodotto, rimane inteso che (salvo casi eccezionali, riconosciuti dalle due parti) ogni richiesta di modifica su disegni/prodotti dovrà essere formalizzata mediante specifica scritta (anche uno "schizzo" commentato) via fax o e-mail.

Le eventuali problematiche qualitative (contestazioni e/ o reclami) dovranno essere formalizzate e discusse con il responsabile Qualità e con il responsabile Commerciale.

Si conferma che in assenza di specifiche tecniche di fornitura la Officina VISENTIN garantisce al cliente le specifiche di prodotto e di servizio qui descritte.

1. Modalità di pagamento:

- La fatturazione sarà eseguita in base all'importo come d'accordi con il cliente.

Condizioni diverse dovranno essere definite di volta in volta, concordate

2. Trasporti: merce resa franco c/o nostro stabilimento.