
	<b>Controllo dei documenti e dei dati</b> <b>– ALLEGATO 1 –</b>	Identificazione Tab 06.02 Ed 1 Rev 6
	<b>Definizione del Tipo/Classe/Categoria del Prodotto Acquistato</b>	Pagina 1 di 6


<b>Tipo/Descrizione/Classe</b>	<b>Norma Nazionale/ Internazionale</b>	<b>Tolleranza applicabile Profilo: tondo/esagono/quadro Documenti qualità richiesti</b>
<b>Alluminio 11S</b> ALCU6BIPB (EN AW-2011) (Rm $\geq$ 320 N/mm <sup>2</sup> )	<b>UNI EN 573-3</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Alluminio ANTICORODAL</b> ALSI1MGMN (EN AW 6082)	<b>UNI EN 573-3</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Alluminio ERGAL</b> ALZN5,5Mgcu (EN AW 7075) (Rm 615 N/mm <sup>2</sup> )	<b>UNI EN 573-3</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Alluminio 6012</b> ALMGSIPB(EN AW-6012)	<b>UNI EN 573-3</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Ottone OT58</b> CuZn39Pb3 CW614N (OT58)	<b><u>UNI EN 12164:2016</u></b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Ottone OT63</b> CuZn37 CW508L (OT63)	<b><u>UNI EN 12449:2016</u></b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>ESP 65</b> (16MnCrS5Pb) Acciaio 1.7139 (Rm >600N/mm <sup>2</sup> )	<b>UNI EN 10277-4:2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>ETG 100</b> (44SMn28) Acciaio 1.0762 Rm $\geq$ 960 N/mm <sup>2</sup>	<b>UNI EN 10277-3:2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>ETG 88</b> (44SMn28) Acciaio1.0762 Rm $\geq$ 800 N/mm <sup>2</sup>	<b>UNI EN 10277-3:2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>FE37</b> (S235JRG2) Acciaio 1.0122	<b>UNI EN 10277-2 :2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Fe52</b> (S355J2G3C) Acciaio 1.0569	<b>UNI EN 10277-2 :2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Inox303</b> (X8CrNiS18-9)1.4305 <b>Inox304</b> (X5CrNi18-10)1.4301 <b>Inox316</b> (X2CrNiMo17-12)1.4404 <b>Inox416</b> (X12CrS13)1.4005 <b>Inox420</b> (X20Cr13)1.4021	<b><u>UNI EN 10088-3 :2014</u></b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2

	<b>Controllo dei documenti e dei dati</b> <b>– ALLEGATO 1 –</b>	Identificazione Tab 06.02 Ed 1 Rev 6
	<b>Definizione del Tipo/Classe/Categoria del Prodotto Acquistato</b>	Pagina 2 di 6

<b>Tipo/Descrizione/Classe</b>	<b>Norma Nazionale/ Internazionale</b>	<b>Tolleranza applicabile Profilo: tondo/esagono/quadro Documenti qualità richiesti</b>
<b>PR80</b> (36SMnPb14) Acciaio 1.0765	<b>UNI EN 10087 :2000</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>AVP</b> (11SMnPb37) Acciaio 1.0737	<b>UNI EN 10087 :2000</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>C45</b> Acciaio 1.0503	<b>UNI EN 10277-2 :2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>16CN4PB</b> (16NiCrS4+Pb+C) Acciaio 1.5715	<b>UNI EN 10277-4 :2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>20MNCr5</b> (20MnCrS5) Acciaio 1.7149	<b>UNI EN 10277-4 :2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>39NiCrMo3</b> Acciaio 1.6510	<b>UNI EN 10083-6:2006</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>42CrMo4Pb</b> (42CrMoS4+Pb) Acciaio 1.7227	<b>UNI EN 10277-5:2008</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>A105</b> K105	<b>ASTM A105/A105M-05</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>TUBI S ( Con Saldatura)</b>	<b>Diam.X Spess.Din 663/specifica Cliente</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>TUBI ( Senza Saldatura)</b>	<b>Diam.X Spess.Din 663/specifica Cliente</b>	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2
<b>Trattamenti Superficiali</b>	<b>Specifica/Disegno Cliente</b>	<u>Attestazione Controllo Eseguito EN 10204 2.1 Minimo</u>
<b>Trattamenti Termici</b>	<b>Specifica/Disegno Cliente</b>	Attestazione Controllo Eseguito EN 10204 3.1
<b>Lavorazioni Esterne</b>	<b>Specifica/Disegno Cliente</b>	<u>Attestazione Controllo Eseguito EN 10204 2.1 Minimo</u>

La presente tabella specifica la definizione del Tipo/Classe/Categoria del prodotto normalmente acquistato da Officina Meccanica Elmi S.r.l. nei suoi documenti di Acquisto.

Tutta la Materia Prima normalmente acquistata da Officina Meccanica ELMI S.r.l. deve essere accompagnata da Certificato di Analisi Chimica di Colata conforme alla norma EN 10204 2.2 minimo, essa deve pervenire senza segni di raddrizza evidenti e privi di difetti superficiali come : ossidazione, crepe, segni, rigonfiamenti, mancanze di materiale. Deve essere rettilinea.

	<b>Controllo dei documenti e dei dati</b> <b>– ALLEGATO 1 –</b>	Identificazione Tab 06.02 Ed 1 Rev 6
	<b>Definizione del Tipo/Classe/Categoria del Prodotto Acquistato</b>	Pagina 3 di 6

Deve essere smussata da ENTRAMBE le parti e quando non espressamente richiesto la lunghezza deve essere pari a 3000 mm.

I “Fasci” di materiale non devono eccedere in nessun caso i 1.800 kg

I Trattamenti termici devono essere accompagnati da documento analogo di attestazione di esecuzione dei controlli secondo EN 10204 3.1 minimo

I Trattamenti superficiali e Lavorazioni Meccaniche eseguite dai fornitori esterni devono essere accompagnati da documento analogo di attestazione di esecuzione dei controlli secondo EN 10204 2.1 minimo


Tutti i Trattamenti Superficiali inoltre devono essere eseguiti secondo la Direttiva 2011/65/CE anche nota come Rohs2, che prevede il divieto e la limitazione di utilizzo di piombo, mercurio, cadmio, cromo esavalente.

Gli imballi devono garantire che il materiale non subisca danneggiamenti di nessun tipo.

Al fine di garantire che prima o dopo i trattamenti SUPERFICIALI, TERMICI o LAVORAZIONI MECCANICHE non si riscontrino differenze di quantità TUTTE le scatole o contenitori devono essere SIGILLATI

I Fornitori sono tenuti a rispettare gli imballi forniti da Officina Meccanica Elmi atti a prevenire ammaccature sui particolari riconsegnando i particolari stessi dopo il trattamento nel medesimo modo in cui sono pervenuti.

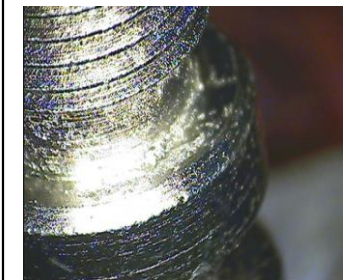
Altresì ovunque possibile Officina Meccanica Elmi si applicherà nell'utilizzo dei Blister che rendono una manipolazione del prodotto più rapida e sicura.

	<b>Controllo dei documenti e dei dati</b> <b>– ALLEGATO 1 –</b>	Identificazione Tab 06.02 Ed 1 Rev 6
	<b>Definizione del Tipo/Classe/Categoria del Prodotto Acquistato</b>	Pagina 4 di 6

## Tabella di alcune tipologie di difetti da evitare


<p>AMMACCATURE CAUSATE DA ERRATO POSIZIONAMENTO IN TRATTAMENTO OPPURE MANCATO RISPETTO DELL'IMBALLO DA PARTE DEL FORNITORE</p>		
		
<p>OSSIDAZIONI DOPO TRATTAMENTO DI CEMENTAZIONE, TEMPRA E RINVENIMENTO</p>		
		

Ossidazioni  
E  
Trattamenti  
a “buccia di arancia”  
dopo Zincature



Ossidazioni  
dopo trattamenti di  
Sabbiatura  
ed Oliatura



	<b>Controllo dei documenti e dei dati</b> <b>– ALLEGATO 1 –</b>	Identificazione Tab 06.02 Ed 1 Rev 6
	<b>Definizione del Tipo/Classe/Categoria del Prodotto Acquistato</b>	Pagina 6 di 6

# CONTROLLATO

<b>Note sulla Ed-Rev.</b>
Rev.1 del 14/12/2012 Aggiornata norme EN12449:2012 Aggiornata norma EN12164:2011 Rev.2 del 01/03/2013 Specificato imballo generale delle scatole, specificati difetti di alcuni Trattamenti Rev.3 del 01/11/2013 Aggiunto materiale 20MnCrS5 EN10277-4:2008 Rev.4 del 15/01/2014 Specificato EN 10204 minimo 2.2 per la materia prima e 3.1 per i trattamenti Rev.5 del 03/12/2014 Specificato EN 10204 minimo 2.1 per Trattamenti Superficiali e Lavorazioni Meccaniche e aggiornato Direttiva Rohs 2011/65/CE
<b>Rev.6 del 09/09/2016 Aggiornate Norme 10088-3:2014,12164:2016,12449:2016</b>