



PROCEDURA DELLA QUALITÀ

Identificazione
PR 06.02
Ed 2 Rev.0

Pagina 1 di 7

Allegato 1

DEFINIZIONE DEL TIPO/CLASSE/CATEGORIA DEL PRODOTTO/SERVIZIO ACQUISTATO

Data entrata in vigore
01.07.2018

Redazione
(*Rabbi Alessandro*)


Verifica
(Assicurazione Qualità)
Alessandro Rabbi

Approvazione
(Direzione)
Elmi Manuela

Note sulla Ed-Rev

Ed 2 Rev. 0 del 01/07/2018 : Adeguamento alla UNI EN ISO 9001:2015

Questo Documento è di proprietà dell'Officina Meccanica Elmi S.r.l. e non può essere riprodotto, utilizzato e divulgato senza autorizzazione scritta della Direzione o del Servizio Qualità.

	PROCEDURA DELLA QUALITÀ	Identificazione PR 06.02 Ed 2 Rev.0 Pagina 2 di 7
Allegato 1		

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 deve pervenire senza segni di "raddrizza evidenti" e priva di difetti superficiali come :

ossidazione,
crepe,
segni,
rigonfiamenti,
mancanze di materiale,

Deve essere rettilinea.

Deve essere smussata da ENTRAMBE le parti.

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, 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.
TUTTE le scatole o contenitori devono essere SIGILLATE e CHIUSE.

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 permettono una manipolazione del prodotto più rapida e sicura.

Allegato 1

<i>Tipo/Descrizione/Classe</i>	Norma Nazionale/ Internazionale	Tolleranza applicabile Profilo: tondo/esagono/quadro Documenti qualità richiesti
Alluminio 11S ALCU6BIPB (EN AW-2011) (Rm ≥ 320 N/mm ²)	UNI EN 573-3	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
Alluminio ANTICORODAL ALS11MGMN (EN AW 6082)	UNI EN 573-3	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
Alluminio ERGAL ALZN5,5Mgcu (EN AW 7075) (Rm 615 N/mm ²)	UNI EN 573-3	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Minimo
Alluminio 6012 ALMGSIPB(EN AW-6012)	UNI EN 573-3	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
Ottone OT58 CuZn39Pb3 CW614N (OT58)	UNI EN 12164:2016	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
Ottone OT63 CuZn37 CW508L (OT63)	UNI EN 12449:2016	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
ESP 65 (16MnCrS5Pb) Acciaio 1.7139 (Rm >600N/mm ²)	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
ETG 100 (44SMn28) Acciaio 1.0762 Rm ≥960 N/mm ²	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
ETG 88 (44SMn28) Acciaio 1.0762 Rm ≥800 N/mm ²	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
FE37 (S235JRG2) Acciaio 1.0122	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
Fe52 (S355J2G3C) Acciaio 1.0569	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.

Allegato 1

Tipo/Descrizione/Classe	Norma Nazionale/Internazionale	Tolleranza applicabile Profilo: tondo/esagono/quadro Documenti qualità richiesti
Inox303 (X8CrNiS18-9)1.4305 Inox304 (X5CrNi18-10)1.4301 Inox316 (X2CrNiMo17-12)1.4404 Inox416 (X12CrS13)1.4005 Inox420 (X20Cr13)1.4021	UNI EN 10088-3 :2014	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
PR80 (36SMnPb14) Acciaio 1.0765	UNI EN ISO 683-4:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
AVP (11SMnPb37) Acciaio 1.0737	UNI EN ISO 683-4:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
C45 Acciaio 1.0503	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
16CN4PB (16NiCrS4+Pb+C) Acciaio 1.5715	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
18NICRMO5 (17NiCrMoS6-4) Acciaio 1.6569	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
20MNCR5 (20MnCrS5) Acciaio 1.7149	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
39NiCrMo3 Acciaio 1.6510	UNI EN ISO 683-2:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
42CrMo4Pb (42CrMoS4+Pb) Acciaio 1.7227	UNI EN 10277:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
A105 K105	ASTM A105/A105M-05 UNI EN ISO 683-3:2018	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
TUBI S (Con Saldatura)	Diam.X Spess.Din 663/specifica Cliente	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.
TUBI (Senza Saldatura)	Diam.X Spess.Din 663/specifica Cliente	Toll. h11 Analisi chimica EN 10204 2.2 Min.



PROCEDURA DELLA QUALITÀ

Identificazione
PR 06.02
Ed 2 Rev.0

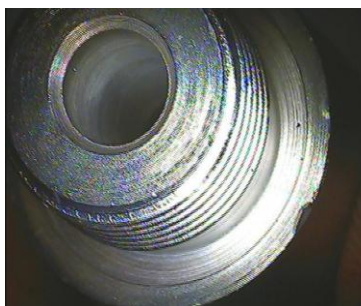
Pagina 5 di 7

Allegato 1

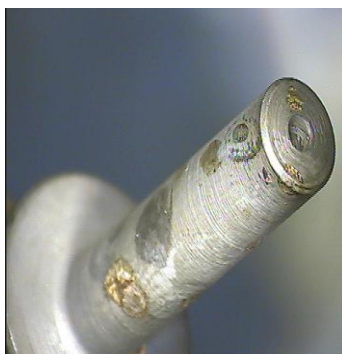
Tipo/Descrizione/Classe	Norma Nazionale/Internazionale	Tolleranza applicabile Profilo: tondo/esagono/quadro Documenti qualità richiesti
<i>Trattamenti Superficiali</i>	Specifica/Disegno	Attestazione Controllo Eseguito EN 10204 2.1 Min.
<i>Trattamenti Termici</i>	Specifica/Disegno	Attestazione Controllo Eseguito EN 10204 3.1 Min.
<i>Lavorazioni Meccaniche Esterne</i>	Specifica/Disegno	Attestazione Controllo Eseguito EN 10204 2.1 Min.

ESEMPI di alcune tipologie di difetti da evitare

AMMACCATURE CAUSATE
DA ERRATO
POSIZIONAMENTO IN
TRATTAMENTO
OPPURE
MANCATO RISPETTO
DELL'IMBALLO DA PARTE
DEL FORNITORE



OSSIDAZIONI DOPO
TRATTAMENTI DI
CEMENTAZIONE, TEMPRA E
RINVENIMENTO



Allegato 1

OSSIDAZIONI DOPO
TRATTAMENTI DI
ZINCATURA
ELETTROLITICA



OSSIDAZIONI DOPO
SABBIATURE

