

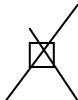
Capitolato BAC / QTT

Data: 14 Gennaio 2008

CAPITOLATO PER LA QUALIFICA DEL SERVIZIO DI TRATTAMENTO TERMICO

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14

Copia:



NON CONTROLLATA

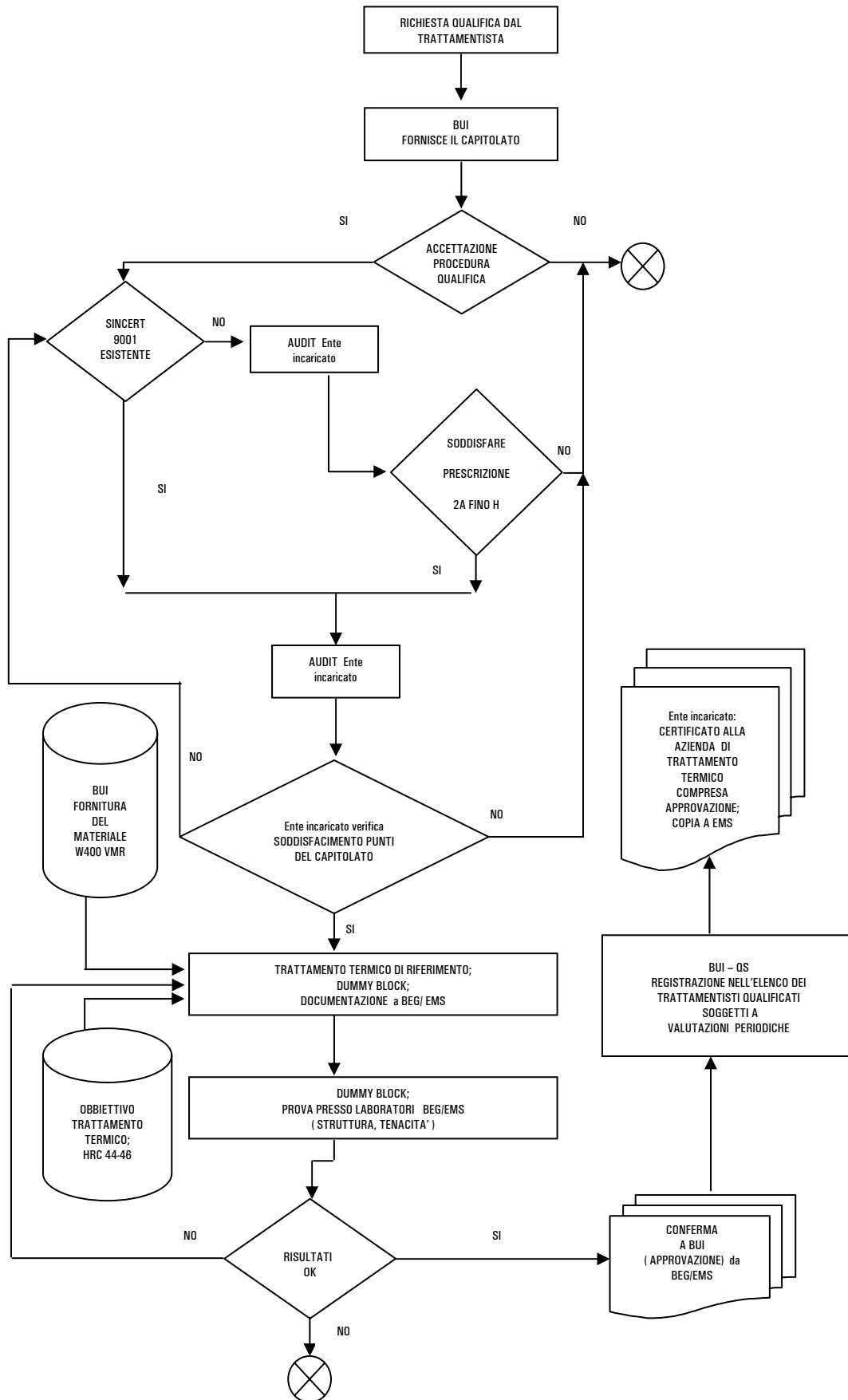


CONTROLLATA Nr. _____

| REV. | Argomento Rev | Redatto | Firma | Controllato | Firma | Approvato | Firma |
|------|--|-------------------------|-------|-----------------------------|-------|-----------------------------|-------|
| 2 | Diagramma di flusso Indice, Premessa Punto 0, Punto 1, Punto 2, Punto 2.1, Punto 2.2, Punto 3.1, Punto 3.2, Punto 3.3, Punto 4, Agg. Punto 6, Agg. Punto 9, Agg. Punto 10, Allegato A ed E. | (BUI/BAC): A.Rivolta | | (BEG/EMS): J. Mayerhofer | | (BUI/QLT): P. Bongianino | |
| | | C. Patriarchi | | (BUI/BV): R. Lanza | | | |
| 1 | Punto 1, Punto 3.1, Punto 3.3. | (BUI/BAC): A.Rivolta | | (BEG/EMS): J. Mayerhofer | | (BUI/QLT): P. Bongianino | |
| | | C. Patriarchi | | (BUI/BV): R. Lanza | | | |
| 0 | Prima Emissione | (BUI/BAC): A.Rivolta | | (BEG/EMS): J. Mayerhofer | | (BUI/QLT): P. Bongianino | |
| | | C. Patriarchi | | (BUI/BV): R. Lanza | | | |

15
16
17

Procedura per l'ottenimento della qualifica del servizio di trattamento termico.



18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64

INDICE

Premessa

0. Scopo ed obiettivi

1. Applicabilità

2. Sistema Qualità Aziendale (punti A, B, C, D, E, F, G, H)

2.1 Identificazione e rintracciabilità prodotti e lavorazioni

2.2 Prove, controlli e collaudi

2.3 Documentazione a corredo della fornitura

3. Processo di produzione

3.1 Impianti per trattamento termico

3.2 Gestione del processo produttivo

3.3 Procedura di omologazione del processo di trattamento termico (Blocco campione)

4. Archiviazione dati

5. Assistenza

6. Gestione Reclami

7. Audits

8. Allegati

9. Normative di riferimento e reparto Böhler responsabile

10. Note dell'autore

65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
101
102
103

PREMESSA

Il trattamento termico è una fase intermedia fondamentale nella costruzione degli utensili.

La sua corretta esecuzione esalta le caratteristiche e garantisce la qualità del prodotto finale.

La Divisione Böhler della Böhler Uddeholm Italia S.p.a., di seguito indicata come Böhler, vuole fornire l'attestato di "Trattamento termico qualificato Böhler" a quelle aziende che, per l'efficienza dei controlli, l'adeguatezza degli impianti, la professionalità delle maestranze, e la conformità a quanto contenuto nel presente capitolato, siano in grado di garantire il trattamento termico ottimale degli acciai da utensili, rapidi, della serie Ph e Maraging.

Nella presente documentazione sono riportate le norme ed i sistemi di controllo che occorre garantire per l'ottenimento della certificazione di Trattamento Termico qualificato Böhler.

0. SCOPO ED OBIETTIVI

Al fine di garantire uniformità nelle prestazioni, il presente capitolato sarà la base per la qualifica.

Tale qualifica sarà rilasciata da parte di un ente di verifica accreditato da SINCERT, per i Sistemi di Gestione Qualità, scelto da Böhler.

Con il rilascio dell'attestato il trattamentista sarà autorizzato a fregiarsi del titolo di

" TRATTAMENTO TERMICO QUALIFICATO BÖHLER "

Il mancato soddisfacimento dei requisiti definiti nel presente capitolato comporterà, in assenza di idonee azioni correttive e/o preventive, il ritiro della qualifica da parte dell'ente che lo ha rilasciato ed il divieto dell'utilizzo del titolo di "Trattamento termico qualificato Böhler".

La qualifica Böhler, non limita il cliente utilizzatore nella scelta di chi e come deve essere trattato termicamente un acciaio Böhler, ma ha il solo scopo di poter garantire, grazie al puntuale rispetto di un preciso capitolato, l'idoneità di un servizio di trattamento termico che risulta essere fondamentale per il raggiungimento delle migliori prestazioni dell'acciaio.

Il servizio di trattamento termico qualificato da Böhler, considera esclusivamente tutte le attività documentali di processo e quelle operative, relative ai soli forni di trattamento termico che il trattamentista decide di sottoporre a qualifica.

Böhler si riserva in ogni circostanza di verificare, tramite un criterio di valutazione interno, l'accessibilità del richiedente all'iter di qualifica.