

## **CONDIȚIILE COMENZILOR ȘI EXECUTAREA LOR**

### **de către S.C. AAGES HTC S.R.L.**

Îndeplinirea comenzilor se va face în concordanță cu condițiile enumerate mai jos, exceptând cazurile în care ambele părți au semnat un document de comun acord, referitor la cerințele specifice lucrării în cauză.

Ofertele de preț sunt valabile 60 zile, excepții sunt cazurile în care în oferta de preț sunt menționate alte termene.

Piesele sosite fără ofertă și fără comandă, se vor procesa numai după sosirea acestor documente și confirmarea comenzii de către AAGES HTC.

#### **1. Date necesare pentru a executa operația călirii prin inducție:**

Piesele aduse pentru călire trebuie să fie însoțite de documentație (comandă și aviz de însoțirea mărfii) în care să fie menționate următoarele:

- denumirea loturilor
- documentație cu specificarea dimensiunii piesei , desen pentru piesa și pentru zona de călit
- certificatul de calitate a materialului standardizat ,sau certificatul de compoziție chimică a materialului
- numărul de piese ,sau greutatea piesei în kg
- operația de tratament cerută, cu marcarea zonelor de călit , cât și proprietățile mecanice cerute, eventual se va marca pe desen duritatea de măsurat cât și stratul de pătrundere cerută
- dacă se va rectifica piesele după tratament atunci se va menționa adaosul de rectificare
- în cazuri speciale se va menționa zona de control al durității, metoda de control, sarcina de control etc.
- numele clientului și data sosirii pieselor.

#### **2. Sarcinile și condițiile asumate de AAGES HTC în urma executării operației de călire prin inducție:**

- Piesele trimise pentru călire după identificare preluate ,vor fi călite de către SC AAGES HTC SRL pe baza pregătiri tehnice și profesionale cu cea mai mare atenție și seriozitate ,urmărind parametrii calitativi acceptați în contract.
- Deoarece piesele aduse pentru călire prezintă stări de tensiuni interne și stări structurale neștiute,nu ne asumăm responsabilitatea de deformări apărută după călire și crăpăturile apărute, deoarece chiar și după o călire prin inducție executată cu cea mai mare grijă și profesionalism pot apărea aceste fenomene.

- La reglarea mașinii cât și la tehnologia folosită vom avea în vedere experiența noastră,dar pentru determinarea adâncimii zonei călitate și a elabora certificat in acest sens este nevoie de piesă mostră de la client.
- În cazul în care datele furnizate de client sunt incomplete sau nu sunt clare vom executa călirea dupa standardele în vigoare pentru materialul respectiv declarate de client pe răspunderea lor. După începerea tratamentului nu putem lua în considerare datele furnizate ulterior.
- Clientul trebuie să efectueze plata călirii și în cazul în care nu se obțin rezultatele dorite datorită materialului necorespunzător ,sau pregătirea pieselor necorespunzător înainte de tratament ,cât și în cazul cerințelor cerute de client nerealizabile din motive tehnice.
- In urma reclamației clientului cu motive clar definite și fondate ca, tratamentul termic nefiind realizat corespunzător, ne asumăm responsabilitatea până la :
  - costul materialului,
  - executarea operațiilor de prelucrare,
  - și transportul acestora, fără alte despăgubiri de orice natură.

### **3. Controlul calității și certificarea calității:**

In atelierul SC AAGES HTC SRL piesele tratate se vor certifica prin buletine de măsurători. SC AAGES HTC SRL va verifica piesele tratate după instrucțiunile de lucru sau după desen și cerințele clientului.

Buletinul de măsurători conține rezultatele obținute la măsurarea durtății la suprafața pieselor, respectiv a stratului călit, dar numai atunci când clientul solicită acest lucru și asigură piese mostră pentru acest scop.

Buletinul de măsurători conțin date de măsurare și aparatul de măsură cu care sa masurat.

Verificarea pieselor preluate din atelierul SC AAGES HTC SRL atât calitativ cât și cantitativ după livrare este datoria clientului.

Eventualele reclamații se primesc în scris in cel mult 2 zile după livrare, și se vor analiza împreună cu specialiștii firmei SC AAGES HTC SRL pentru a decide măsuri care se impun. Fără înștiințarea și aprobarea noastră nu se va remedia tratamentul executat de noi.

### **4. Condițiile de livrare:**

Comenzile se vor prelua în zilele lucrătoare între orele 8-14 , în aceste ore se efectuează măsurările și se vor elibera loturile călitate.

În cazul în care predarea comenzii este făcută după program de lucru, preluarea comenzii va fi efectuat în următoarea zi de lucru, doar după aceea se poate programa data începerii călirii.

SC AAGES HTC SRL nu asigură materiale pentru împachetare.

Vă atragem atenția că în cazul în care piesele sosite nu sunt ambalate corespunzător nu ne putem asuma responsabilitate pentru integritatea și cantitatea lor. Ambalajul trebuie să reziste la manipulări cu stivuitoare sau alte mijloace (pungi de hartie și de nylon, cutii de carton nu sunt considerate ambalaje).

Piesele pentru calire trebuie să aibă suprafața curată (să nu fie acoperită cu ulei, vaselină, sau alte materiale).

Piesele pentru călire sunt transportate de client însoțit cu documentație care trebuie să conțină toate datele enumerate în punctul 1.

Beneficiarul pieselor tratate va ridica prin nota de predare, ce va conține reperul piesei, numărul de bucăți, prețul pe bucată, prețul total, semnătura de predare cât și ștampila unității. Facturarea se va face pe baza notei de predare la sediul firmei.

Ne asumăm răspundere doar pentru piesele considerate bune și certificate de către SC AAGES HTC SRL.

Piesele tratate se vor ridica cât mai repede posibil 2-3 zile deoarece după acest timp piesele tind să se oxideze și pentru acest fapt nu ne asumăm răspunderea.

După emiterea buletinului de măsurători, piesa trebuie ridicată în cel mult 30 de zile în caz contrar vom aplica un tarif de depozitare, care este 1% din costul tratamentului termic / săptămână.

SC AAGES HTC SRL după expirarea celor 30 de zile după emiterea buletinului de măsurători nu își asumă nici un fel de responsabilitate pentru piesele depozitate.

## **5. Termene:**

Ne angajăm să respectăm termenele de realizare a călirilor doar cele sub formă scrisă.

Pentru termene răspunde numai conducătorul atelierului, termenele stabilite de alți angajați sunt doar cu caracter informativ.

Termenele stabilite prin telefon sunt numai orientative!

## **6. Ofertele și condiții de plată:**

Între beneficiar și SC AAGES HTC SRL înaintea transportării pieselor pentru călire de către beneficiar se va face precizări despre condițiile de contract , costul serviciului și a manoperei de instalare - setare (preț/Kg, preț/ buc etc.), termenul de realizare și modul de plată.

Plata lucrărilor efectuate se face in numerar până la suma maximă de 500 lei, iar peste această sumă numai prin transfer bancar.

Firmele aflate cu contracte semnate cu SC AAGES HTC SRL care nu vor plăti după termenele prevazute în contract ,sau nu propune alte termene de plată înaintea expirării termenului in viitor nu va putea ridica piesele tratate numai după efectuarea plății înainte de livrare.

Ofertele de preț nu conțin TVA.

Prețul minim de oferta este de 100 lei.

În cazul în care plata va fi onorată de către client după termenul de plată, va fi aplicată o dobândă care va avea valoarea dublă a dobânzii prestabilita de către BNR.

## **7. Călire prin inducție:**

La călirea prin inducție se va ține cont că reglajul mașinii necesita piese de probă ,dacă beneficiarul nu ține seama de acest fapt , din piesele aduse 3-5 buc pot fi rebuturi. Aceste rebuturi vor fii suportate de client.

Atragem atenția că materialul cumpărat de client trebuie să fie in stare recoaptă și detensionările între fazele de prelucrări mecanice să fie executate corespunzător altfel nu ne asumăm răspundere asupra rezultatului operației de călire.

Daca clientul nu cere determinarea stratului călit in buletinul de măsurători se va indica doar duritatea de la suprafața.

Date privind adâncimea stratului de călit prezentat în oferta de prestări de servicii și sunt de natură orientativă, care sunt concluzii obținute în timpul producției și măsurătorilor efectuate pentru piese similare.

Date precise privind adâncimea stratului călit putem furniza contra cost doar la cererea scrisă a clientului asigură piese de probă pentru măsurători.

La piesele care au colțuri de 90 de grade în funcție de utilajul pe care se execută poate să rămână o zonă necălită de 2-10 mm.

Găurile in piese tind sa se crape sau să se ardă din această cauză cerem o teșire de 2-3x45 de grade.

Piesele lungi și subțiri se deformează și la călirea prin inducție, iar limitele deformării nu se pot anticipa.

La piesele călite pe o singură latură pot apărea deformări semnificative.

Piesele de tip axe necesită în ambele capete găuri de centrale. În cazul în care este vorba de mai multe piese aceste găuri trebuie în mod obligatoriu să aibă aceeași adâncime pentru ca acesta va fi baza lungimii de călire.

Buletinul cu măsurători intocmit va conține rezultatul măsurărilor pe suprafață, date privind adâncimea de călire vor fi incluse numai când se pot face măsurători efective.

Director General,  
Ing. MOLNÁR Gábor