

CONDICIONES GENERALES DE VENTA 2021

1º CONDICIONES GENERALES DE VENTA

La relación comercial con nuestros clientes se regirá por las condiciones generales de venta que recoge este documento, independientemente de cualquier otra condición que se incluya en otros documentos, a menos que estas hayan sido expresamente aceptadas por **Gonzalez Hermanos SA** (GHSa en adelante) en una adenda complementaria paralela a este documento.

La eventual renuncia o modificación por parte de **GHSa** referente a una o más de las presentes condiciones generales, no invalidará en ningún caso la validez del resto del documento.

2º NATURALEZA DEL MATERIAL BASE SUMINISTRADO PARA SU TRATAMIENTO

Las piezas deben ser entregadas por el cliente en condiciones adecuadas para el recubrimiento y en contenedores de transporte libres de daños.

Las piezas suministradas por el Cliente para su tratamiento deberán estar libres de:

- Residuos de soldadura.
- Rebabas, residuos, escorias o virutas metálicas.
- Óxidos, herrumbres y cascarillas metálicas.
- Aceites y grasas no eliminables en procesos electroquímicos.
- Arena de desmoldeo de fundición.
- Pintura.
- Grafitos.
- Residuos de procesos de pulido o vibración.
- Residuos químicamente no removibles.
- Restos de materiales halógenos o siliconas.

Si fuese necesario un pretratamiento adicional previo de limpieza, este se cotizará y se facturará por separado.

Estas características descritas anteriormente no pueden determinarse a la hora de realizar una oferta sobre plano, por lo que la cotización inicial podrá ser revisada una vez analizado el estado de suministro de las piezas en serie.

Los defectos básicos de material tales como: Poros, Grietas, fisuras, solapamientos etc., así como el material corroído, pueden dar lugar a resultados deficientes de recubrimiento y por lo tanto a exclusiones de responsabilidad por parte de **GHSa**.

En el caso de piezas tratadas, templadas y/o revenidas, siempre se deberá especificar en plano a la hora de la petición de oferta, el proceso de tratamiento térmico y el grado de dureza, ya que esto tiene una influencia significativa en el proceso de recubrimiento.

2º EMBALAJE

La entrega del material acabado se realizará en el embalaje proporcionado por el cliente.

El material de embalaje deberá cumplir las pautas medioambientales de la UE y debe ser posible su reciclaje industrial.

Por razones de seguridad, la entrega debe realizarse en contenedores apilables.

Los contenedores pequeños de manejo manual están limitados a 15 kg por razones de seguridad y prevención de riesgos laborales de nuestros operarios.

Es posible una desviación de hasta un 2% en el caso de embalajes y contenedores de cantidad exacta a la hora de entrega del material acabado.

Los artículos y contenedores de transporte proporcionados por el cliente deben estar identificados unitariamente de tal manera que sea posible identificar inmediatamente el cliente y referencia y nº de lote que contienen.

3º GESTIÓN DE FIABILIDAD Y CALIDAD DEL PROCESO

La capacidad de nuestro proceso se comprueba a intervalos regulares y normalizados.

GHSA mantiene un sistema de gestión de calidad de acuerdo con IATF 16949.

Para tamaños de lote por debajo del tamaño mínimo de lote de fabricación, el proceso se lleva a cabo en condiciones similares a la producción en serie.

En caso de rechazos internos del material por motivos de calidad, las piezas normalmente se vuelven a retrabajar con un decapado previo; Si esto no fuera posible por el material base u otros requerimientos especiales de la pieza, el cliente deberá indicarlo expresamente antes de realizar el pedido e indicarlo en su petición de oferta.

Debido a las características del proceso y principalmente en los recubrimientos en masa o tambor existe la posibilidad de concurrencia de una 1/1.000 piezas defectuosas.

4º ESPESOR DEL RECUBRIMIENTO / RESISTENCIA A LA CORROSIÓN / ENSAYOS

Las medidas realizadas y los espesores de capa indicados se refieren siempre al punto de medida indicado claramente en el plano facilitado por el cliente en el momento de la oferta de recubrimiento.

Si el cliente no proporciona de antemano este dato en el plano de oferta, indicando el requerimiento de espesor mínimo en todos y cada uno de los puntos de la pieza, se asume el punto galvánico medio de cada pieza como punto de medida válido.

Dependiendo de la geometría de la pieza, el espesor de la capa variará en cada punto de la pieza (Según su rango de densidad de corriente).

Los espesores de capa solo se pueden respetar si existe una tolerancia suficientemente grande en la dimensión preliminar del plano.

Estos controles por su variedad no están sujetos a nuestro alcance normal de ensayo, por lo que, si se van a realizar pruebas de dimensión de roscas, el cliente debe proporcionar y administrar el calibre de control a su cargo, permaneciendo este bajo su propiedad final.

Dependiendo de la geometría de la pieza, pueden aparecer áreas desnudas o con un espesor de capa menor que lo especificado y en algún caso con una ligera decoloración (Por ejemplo, agujeros ciegos, oquedades profundas, interior de tuberías, etc.)

Los ensayos de homologación (Ensayos de corrosión, climáticos, espesor, etc.) para la realización de PPAP están incluidos en todas las ofertas; Los ensayos posteriores durante la vida del proyecto, excepto los de control interno de nuestros procesos según IATF, deben ser negociados individualmente y podrían ser facturados.

5º EXCLUSIONES Y LIMITACIONES A LOS RECUBRIMIENTOS EN TAMBOR (EN MASA):

Debido al proceso, es posible que se produzcan daños mecánicos durante el recubrimiento los procesos de bombo; No se realizan pruebas de comprobación de esta característica de forma normalizada y el cliente debe notificar en su petición de oferta la posibilidad de daños o deformación en procesos en masa.

Las piezas con geometría plana tienden a pegarse o adherirse a la pared del tambor (marcas de perforación o taladros).

La medida en que el aspecto condiciona la resistencia a la corrosión no se ve afectada en ningún caso, por lo cualquier reclamación sobre esta característica debe comprobarse con un ensayo de corrosión para aceptar cualquier reclamación.

Lo mismo se aplica a las piezas que tienden a acoplarse entre ellas debido a su geometría, por lo que en este caso debería valorarse un proceso en bastidor (estático); Las ofertas en tambor afectadas por esta incidencia solo serán mantenidas si la cotización de esta se realizó con un plano imprimible en 3D; Los planos en 2D no garantizan una cotización real en lo que concierne a este defecto.

6º EXCLUSIONES Y LIMITACIONES DEL RECUBRIMIENTO EN BASTIDOR (ESTÁTICO):

Debido al proceso de sujeción en el utillaje, en alguna ocasión no se pueden evitar puntos de contacto en la zona de enganche de determinadas piezas; Los puntos de contacto permitidos deben definirse antes del inicio de la producción.

Los conjuntos soldados compuestos de elementos de tubulares o cuerpos huecos deben estar provistos de orificios de salida para su desagüe.

La limpieza de las zonas anteriormente citadas, estarán comprometidas en su limpieza interior no pudiendo garantizarla al 100%.

Normalmente nuestras ofertas se realizan en base a un utillaje estándar disponible, en el caso de necesitarse un utillaje específico, se indicará en la oferta el coste de la inversión y su plazo de fabricación.

7º USO DE TOP COATS O SELLADOS

Debido a la naturaleza del proceso, los residuos de los sellantes o top coats (acumulaciones, manchas de goteo, etc.) principalmente en procesos en

bastidor, no pueden evitarse por completo, por lo que deberá acordarse previamente con el cliente este requerimiento como paso previo a la oferta técnico-económica.

Cualquier desviación en el coeficiente de fricción que pueda surgir como resultado de este problema debe ser revisado previamente por el cliente y estar contemplado en la solicitud de oferta.

8º FRAGILIZACIÓN POR HIDROGENO

Nuestros procesos estándar garantizan la no oclusión de hidrogeno de los materiales tratados. En cualquier caso, a menos que se indique expresamente en la petición del Cliente, nuestras ofertas no prevén ninguna medida adicional de deshidrogenado posterior al tratamiento.

Si la resistencia a la tracción del material base es $> 1000 \text{ N / mm}^2$ o si por otros motivos hay que realizar un tratamiento térmico de desgasificado, el cliente deberá indicarlo claramente en su petición de oferta. En este caso, la dureza / resistencia del material debe especificarse en esta solicitud.

Los parámetros del deshidrogenado realizado se basan en especificaciones estándar o valores empíricos. La prueba de eficacia suele realizarse mediante pruebas de tensión relacionadas con los componentes en diferentes placas de torsión que deberán ser facilitadas por el cliente.

9º APARIENCIA VISUAL

La mayoría de los acabados son revestimientos técnicos que cumplen con los requisitos de resistencia a la corrosión requeridos. No suelen existir elevadas exigencias técnicas respecto al aspecto visual de los componentes tratados. Las piezas que tengan un requisito visual específico por parte del cliente (Por ejemplo, piezas visibles, requerimientos estéticos, plus de brillo, color específico etc.) deberán definirse como tales de antemano en la petición de oferta.

Las piezas en proceso de bastidor debido al propio proceso, en algunas ocasiones no se pueden evitar los puntos de contacto o pinzamiento, visualizándose una pequeña marca visual. Los puntos de contacto permitidos deben definirse antes del inicio de la producción y siempre indicarse en el plano de oferta.

Las pasivaciones técnicas transparentes utilizadas en los procesos de alta resistencia a la corrosión tienen por definición un color iridiscente por el elevado espesor de la capa de cromatizado (thick layer) por lo que normalmente el aspecto visual puede presentar estas características visuales.

10º ALCANCE REACH Y MINERALES CONFLICTIVOS

GHSA es un usuario intermedio de productos químicos, en base al Reglamento REACH y por lo tanto, no es responsable del registro y la aprobación de los productos químicos utilizados en sus procesos.

GHSA ha comprometido a sus proveedores de productos químicos en el cumplimiento de las regulaciones REACH y en materia de minerales conflictivos.

11º OFERTAS Y PRECIOS

Como quiera que la mayoría de las ofertas se realizan sobre planos 2D de baja calidad, transmitidos por diferentes medios electrónicos y que suelen carecer generalmente de algunos datos básicos que permiten un completo estudio de costes, las ofertas emitidas podrán ser revisadas ante la desviación de cualquiera de los factores técnicos descritos anteriormente y/o las variaciones aparecidas en la fabricación en serie, no contempladas en el plano o petición de oferta del cliente.

El mismo caso regulará con el envío de prototipos y primeras muestras, que deberán corresponder exactamente con los parámetros de calidad y condiciones de entrega que se desarrollarán en la fabricación en serie.

Los precios ofertados se han calculado con utillaje universal existente, si fuesen necesarios bastidores específicos debido a las características o geometría de la pieza o bien a una mejora significativa de la oferta, los costes de inversión en utillaje y el plazo de fabricación de estos se especificarán en el proceso de oferta.

Las piezas que requieran de un utillaje específico para su valoración y oferta demandan un estudio mínimo de una semana, por lo que no se considerará firme ninguna oferta que, por urgencia del Cliente, deba emitirse en un plazo inferior al indicado.

La Carga mínima de maquina (Carga mínima de facturación o Línea mínima de albarán) está cuantificada en **60 €** _01/01/21_ y será automáticamente facturada a este precio.

Las ofertas tienen una validez máxima de un año desde la fecha de emisión y el precio vigente no será válido trascurrido el mismo periodo sin fabricación de la referencia ofertada.

Una oferta solo será consideradas aceptada y aprobada, pasando a tener valor contractual, una vez remitida a **GHSA** debidamente firmada y sellada por el Cliente.

GHSA realiza las ofertas recibidas en plano Autocad 3D o similares, siempre que se disponga del mismo, en base a la impresión de la pieza en resina plástica, así como su posicionamiento en utillaje o las diferentes opciones en tambor; Los planos en 2D no garantizan una cotización real en lo que concierne a estas cuestiones, por lo que nuestra recomendación es siempre obtener del cliente el plano imprimible en impresora 3D.

12º PPAP'S Y DOCUMENTOS DE FACTIBILIDAD

Los documentos PPAP y de factibilidad que acompañan nuestras ofertas se realizan normalmente en base a plano y en el mejor de los casos sobre prototipos, cuyas condiciones posteriores de entrega en serie no podrían corresponderse a las muestras iniciales

y/o presentan condiciones no identificables en plano (exceso de aceites de estampación, restos de soldadura carbonizadas, escorias de tratamiento térmico, grietas o fisuras...). En estos casos, **GHSA** se reserva el derecho de rehomologar la pieza según las condiciones de entrega en serie, procediendo a realizar un nuevo PPAP, informe de factibilidad y modificación de la oferta inicial.

Cualquier condicionante que difiera de las condiciones iniciales de oferta o requiera criterios de calidad, inspección, ensayo o embalaje, no recogidos en la oferta y documentación técnica inicial, será reofertado una vez analizadas las nuevas características solicitadas.

13° CONTRATOS

Cuando no exista contrato específico y formalmente acordado por escrito entre las partes que garantice la continuidad temporal y la exclusividad de una referencia o proyecto, ambas partes gozarán por igual de la opción de revocar la relación comercial existente entre ambas, cuando estas lo estimen oportuno, preavisando por escrito de la decisión a la otra parte con un plazo mínimo de 30 días laborables.

14° MERMAS Y ENSAYOS

Son previsibles mermas mínimas por los ensayos destructivos de verificación y control, así como las inherentes al proceso de tratamiento en un 1/1.000 aproximadamente.

15° PORCENTAJES DE NO CALIDAD / DEFECTO CERO

GHSA Algunos procesos de tratamiento, principalmente los realizados en procesos de tambor en masa o a granel no garantizan el defecto 0, por lo que pueden aparecer % mínimos de piezas que no cumplan con todos los requisitos de Calidad del resto del lote de fabricación, estimados en un 1/1.000 en este tipo de procesos.

16° TRANSPORTE INCLUIDO EN LA OFERTA

GHSA indicará en cada oferta las condiciones de transporte pactadas para cada cliente, - con nuestros medios o los medios del cliente-. En el caso de los transportes incluidos, el importe del coste del transporte gestionado por **GHSA** nunca podrá superar el coste asignado a este servicio, pudiendo ser facturado en el caso de que lo hiciese.

GHSA reflejará en sus ofertas el coste estimado en % sobre facturación, del servicio de transporte, coste a partir del cual será refacturado el exceso.

17° CARGOS Y RECLAMACIONES

GHSA no admitirá ni abonará cargos unilaterales por motivos no reflejados en el contrato (si existiese), normas o documentación técnica aportada en el momento de la oferta, sin la aprobación previa de nuestra Dirección Comercial y en el caso de aceptarse, nunca serán superiores al coste del acabado.

GHSA no admitirá ni abonará cargos unilaterales por reclamaciones o posibles defectos no comunicados previa y formalmente por escrito, así como por requerimientos que no se encuentren reflejados en la Petición de Oferta emitida por el Cliente y reflejada en nuestra oferta.

GHSA no cuenta normalmente con la totalidad de las características o requisitos del cliente en el momento de emitir su oferta y en la mayoría de los casos estos no se encuentran reflejados por escrito (discrepancias de criterio en el aspecto estético, plazos de entrega, etc.), por lo que cualquier defecto o reclamación, deberá estar sujeto a las condiciones reflejadas en la oferta / contrato y su aceptación deberá estar condicionada a una negociación previa entre ambas partes.

GHSA normalmente no dispone al no ser facilitadas por el cliente en el momento de tratar las piezas con algunas de las características esenciales que garantizarían la fiabilidad absoluta del proceso, entre otras:

- Tolerancias dimensionales o mecánicas de la pieza a tratar.
- Certificado de Composición Química del material tratado.
- Dureza.
- Tratamiento térmico previo.
- Estado del metal base a recepción del material.
- Composición de los lubricantes o protección de la pieza.
- Tipo y estado de las soldaduras.
- Procesos previos de la pieza.

Por lo que nunca podrá responsabilizarse de los posibles defectos provocados por el desconocimiento de las características anteriores citadas, no aceptando reclamación por la aparición de estas características "desconocidas" en el momento de la oferta.

Como quiera que alguno de los procesos de fabricación, se realizan a granel y / o sufren preparaciones químicas y electrolíticas muy agresivas sobre la pieza, el desconocimiento de alguna o varias de estas características puede alterar, modificar o afectar a las propiedades funcionales, mecánicas, cosméticas o de montaje de la misma, por lo que **GHSA** declina cualquier responsabilidad en estos casos, que no se limiten al reproceso (repetición del recubrimiento) sin cargo, de las piezas afectadas.

GHSA no recibe de sus clientes programas o previsiones de fabricación periódicos, comunicadas por escrito y fehacientemente que nos permitan generar una programación regular de producción, por lo que puede suceder que en alguna ocasión no se cumplan los plazos de entrega solicitados por el cliente, declinando **GHSA** cualquier responsabilidad por las paradas de línea a sus clientes directos o a terceros, así como cualquier tipo de coste económico añadido que esto suponga.

El anterior punto carece de aplicación si la programación de fabricación fuese comunicada de una manera regular, por escrito y anticipada con 1 semana de producción.

GHSA no admitirá cargos, descuentos, refacturaciones o retrasos en el pago de nuestras facturas por los motivos reflejados con anterioridad y estos, en el caso de producirse, serán reclamados legalmente, independientemente de la paralización inmediata de la fabricación de los materiales, quedando **GHSA** desde ese momento liberada de cualquier compromiso contractual de entregas u otros acuerdos contraídos con el Cliente. Igualmente, **GHSA** se reserva el derecho de retener materiales en su poder hasta que se proceda a abonar la totalidad de la/s factura/s afectada/s.

GHSA no admitirá cargos de selección de material por parte del cliente sin la previa aceptación por escrito de nuestro departamento de Calidad.

18º RIESGOS

Los daños y menoscabos que sobrevinieren a las mercancías en el caso del transporte propio realizado por nuestra empresa serán de cuenta de **GHSA** solo hasta el límite máximo legal abonado por la indemnización del propio seguro de transporte contratado con el vehículo afectado, en concepto de seguro de carga.

En caso de transporte contratado por el Cliente **GHSA** declina cualquier responsabilidad en los daños del material transportado, una vez retirado de nuestras instalaciones.

19º ASEGURAMIENTO DE COBROS

GHSA tiene contratado un seguro de Gestión de Riesgo de cobros y recobros con una acreditada Compañía del sector, pudiendo en algún caso limitar sus ventas, reducir o modificar los plazos y Vctos. de sus cobros por indicación de la Gestora indicada, sin comunicación previa al cliente en base a los informes comerciales facilitados por esta.

20º LUGAR DE PAGO

El domicilio de pago es única y exclusivamente el de nuestra Sede Social en Alcobendas (Madrid), lugar donde se entienden siempre realizadas las ventas.

21º CONFIDENCIALIDAD

Cualquier dato personal interno facilitado por **GHSA** para el desarrollo de la actividad industrial con su Cliente es privado, confidencial y de absoluta reserva y secreto.

22º LEY APLICABLE Y JURISDICCIÓN

Para la resolución de cualesquiera problema o controversia que resulten de la interpretación o ejecución del presente contrato, las partes se someten, con renuncia a su propio fuero si lo tuvieren, a los Juzgados y Tribunales de Madrid.

23º ACEPTACIÓN DE LAS CONDICIONES CONTRACTUALES

El envío a **GHSA** de cualquier material o producto para su tratamiento, supondrá la aceptación inmediata y en su totalidad, de todas y cada una de las cláusulas de este documento.



Your best team

comercial@gonzalezhermanos.com
Telf.: +34 91 661 46 00
Valportillo Primera nº3
Alcobendas 28108 Madrid - SPAIN

gonzalezhermanos.com

