

## ISIL İŞLEM GENEL HİZMET ŞARTLARI

(Burada bahsedilen şartlar, genel teknik, sevkiyat ve ticari şartları içerir. Isıl işlem yapılmak üzere ürün sevkiyatı yapan gerçek veya tüzel kişiler bu şartları kabul etmiş sayılırlar.)

### 1. Genel Şartlar, Ödeme ve Anlaşmazlıkların Çözümü

#### 1.1 Koşullar

Yazılı ve her iki tarafın da onayladığı ayrı bir sözleşme yoksa, VULPES genel şartları geçerlidir. Müşteri ısıl işlem hizmetinden önce VULPES den yazılı bir teklif alacaktır. Böyle bir teklif olmadan hizmet talep etmişse, VULPES genel fiyat listesine ve genel ödeme koşullarını kabul etmiş sayılır. Bunun dışındaki tüm sözlü görüşmeler geçersizdir.

#### 1.2 Fiyatlandırma

Fiyatlar TL para birimi üzerinden, aksi belirtilmedikçe ex-works (Incoterms 2020) KDV ve paketleme maliyetleri hariçtir. Fiyat teklifinden sonraki dönemde, verilen hizmetin fiyatını etkileyecek bir değişiklik olduğunda, taraflar aralarında görüşerek gerekli değişiklikleri yapacaklardır.

#### 1.3 Ödemeler

VULPES genel ödeme vadesi 15(onbeş) gündür. Bu süre verilen teklifte farklılık gösterebilir. Bu durumda teklifte yer alan ödeme vadesi dikkate alınacaktır. Vadesinde ödenmeyen faturalar için resmi faiz talep etme hakkı VULPES’de saklıdır.

#### 1.4 Anlaşmazlıklar

Yaşanan anlaşmazlıklarda Ankara mahkemeleri yetkilidir. Müşterinin şartlara uymaması halinde VULPES işi yavaşlatabilir, sevkiyatları anlaşmazlıklar çözülene kadar askıya alabilir.

### 2. Performans ve Tedarik Şartları

#### 2.1. Müşteriden sağlanan bilgi

VULPES’e sevkiyat edilen tüm ürünlerde irsaliye ve iş emri fiziken bulunmalıdır. Bunun yanında yapılacak işlemlerle alakalı tüm teknik bilgiler [info@vulpesind.com](mailto:info@vulpesind.com) adresine eposta olarak gönderilmelidir. Bu belgelerde aşağıdaki bilgiler bulunmalıdır:

- Tanım, ürünlerin sayısı, ürünlerin ağırlığı, paketleme metodu
- Malzeme kalitesi (standartlara uygun anlatımla olmalıdır)
- Talep edilen ısıl işlem (ISO 15787 ye göre)

**c.a.)** Sementasyon çelikleri için DIN 6773 e göre ya karbon derinliği (örneğin karbon derinliği 0,35% karbon için = 0.8 + 0.4 mm) veya sertlik derinliği (örneğin 525 HV1 = 0.80 - 1.20 mm, yüzey sertliği min 650 HV5)

**c.b.)** Kesit sertleştirilen ürünler için, yüzey ve/veya çekirdek sertliği gereklilikleri (örn. 23-32 HRC çekirdek sertliği). Üstünde farklı kesit kalınlıkları taşıyan ve/veya geometriye göre sertleşebilirliği düşük çelikten üretilmiş parçalarda, ölçüm yeri belirtilmelidir. Mekanik değer istenilen ürünlerde (örn. çekme dayanımı, uzama vb) muhakkak tahribatlı muayene parçası eklenmelidir. Testi müşterinin üstleneceği durumlarda parçalar test sonrasında sevk edilebilecektir. Test sonucu olmaksızın müşteri parçalarını almak isterse, test sonuçlarıyla alakalı sorumluluğu üstlenmiş olduğu kabul edilecektir.

**c.c.)** Nitrürlenme veya nitrokarbülenlen parçalarda, beyaz tabaka derinliği, sertliği, sertlik derinliği belirtilecektir. Parça bu işlem öncesi bir ıslah işlemi geçirdiyse, müşteri geçirilen ısıl işlemle alakalı bilgi vermekle mükelleftir. Eğer bilgi verilmezse ve seçilen proses sıcaklığı parçanın daha önce geçirdiği temper sıcaklığından yüksekse, çekirdek mikro yapısında değişiklik, parçada boyutsal değişimler ve sertlik düşüşü gözlemlenebilir. Müşteri bilgi vermeyerek bu riskleri üstlendiğini kabul etmiş sayılır.

**c.d.)** Prosesin uyması gereken ek standartlar vs varsa VULPES bu konuda bilgilendirilmeli, gerekli standartlar paylaşılmalıdır. Paylaşılmazsa, VULPES proses esnasında bu gerekliliği yok sayacaktır.

**c.e.)** Kısmi sertleştirme istenen ve/veya difüzyondan korunması gereken bölgelerin olması durumunda, müşteri bu durumu VULPES e bildirecektir.

**c.f.)** Eğer aynı üretimde farklı dökümlere ait metal parçalar mevcut ise, bu parçaların muhakkak ayrı taşıma sandıklarında ve net tanımlı etiketleriyle ayrılarak sevk edilmeleri ve VULPES in eposta aracılığı ile konu hakkında bilgilendirilmesi gerekmektedir.

**c.g.)** Parçaların üzerinde kaynaklı, lehimli, sıkı geçme, montajlı bölümler var ise bu muhakkak VULPES e bildirilmelidir. Aksi takdirde risk müşteri tarafından alındığı kabul edilecektir.

**c.h.)** Isıl işlem olmak üzere VULPES e sevkiyat edilen parçalarda ısıl işlem esnasında oluşması muhtemel geometrik değişimler, çarpılmalar için VULPES elindeki imkanlarını ve mühendislik bilgilerini en iyi şekilde kullanacaktır. Fakat çarpılması kritik parçalarda müşterinin muhakkak numune çalışması yapması, çarpılmalar beklenen değerlerden fazlaysa bunu VULPES ile istişare etmesi ve buna uygun devam etmesi gerekmektedir. Müşteri bu uygulamayı yapmamayı tercih ederse riski üstlenmiş olduğu kabul edilecektir.

**c.i.)** VULPES tüm metalürji bilgi ve deneyimini müşterileriyle paylaşmayı taahhüt etmektedir. Tasarım noktasında veya üretim öncesi müşterinin VULPES e danışması tüm süreç için daha avantajlı olacaktır.

### 2.2. Teslimat

VULPES ısıl işlem yapılmak üzere kendisine teslim edilen tüm ürünleri en hızlı şekilde tamamlayıp sevk etmekle yükümlüdür. Fakat teknik detaylardan, mücbir sebeplerden teslim süreleri müşterinin beklentilerini karşılayamayabilir. Bu noktada VULPES ve müşteri, karşılıklı anlayış içerisinde teslim sürelerini belirleyecektir. Mücbir sebeplerle geciken işlerde, sebeple alakalı kanıtları VULPES müşteri ile paylaşacaktır.

### 2.3. Sevkiyat riski

Aksi kararlaştırılmadıkça müşteri, ürünlerini VULPES tesislerine teslim etmek ve geri teslim almakla yükümlüdür. Bu şartlar teklifte belirtilmelidir. Gelen ürünlerin düzgün paketlenmesi, parçaların hassasiyeti ile alakalı detaylı bilgileri yazılı olarak paylaşmalıdır. VULPES in teslim aldığı ürünlerde sigorta sorumluluğu müşteridedir. VULPES kendisi teslim alıp, kendisi sevk ettiği ürünlerde parçaların en sağlıklı şekilde nakliyesini sağlamak için azami gayret gösterecektir.

### 2.4. Uygulanacak testler

Isıl işlem gören parçalar normal şartlarda tahribatsız makro sertlik ölçüm metodlarıyla kontrol edilecektir. İstenilen ek testler muhakkak ısıl işlem öncesi yazılı olarak bildirilmelidir. VULPES talep edilen testleri elindeki imkanları en iyi şekilde kullanarak yapacaktır. Fakat bu müşterinin kontrol sorumluluğuna ortadan kaldırmamalıdır. Hatalara karşı müşteri de muhakkak test yaptırmalı ve ürün uygunluğunun sağlanmasını yapmalıdır.

### 2.5. Ürün Hataları

VULPES elindeki imkanları, bilgisini ve tecrübesini en iyi şekilde kullanarak ısıl işlem hizmeti vereceğini taahhüt eder. Fakat hiç bir ısıl işlem garantisi altında değildir. Bunun sebebi çok sayıda salt ısıl işlem prosesinin kontrol edemeyeceği parametre olmasıdır. Şüpheli parçalarda müşterinin numune işlemi talep etmesi ve numune onayı sonrası işlemlere devam edilmesi VULPES tarafından müşteriye tavsiye edilmektedir. Isıl işlem sonrası müşterinin fark ettiği kusurların en geç 2(iki) hafta içerisinde VULPES e yazılı olarak bildirilmesi gereklidir. Bildirim sonrası hatalı ürünlerin numuneleri VULPES e iletilmeli, tekrar test edilmelidir. Isıl işlem kaynaklı bir hatanın anlaşılması halinde VULPES bedelsiz tekrar ısıl işlem yapmayı kabul edecektir. Müşterinin tekrar ısıl işlem istemediği durumlarda VULPES in sorumluluğu parçanın ısıl işlem bedeli kadardır.

### 3. Gizlilik

VULPES müşteri teknik resimlerini, bilgilerini gizliliğe uygun bir şekilde saklamakla mükelleftir ve bunu taahhüt eder. Bununla birlikte, taraflar işbu ticari ilişki dolayısıyla diğer taraftan edinmiş oldukları her türlü bilgi ve belgeyi, know-how ve başka bir tarzda elde edilen bilgileri gizli bilgi ve ticari sır olarak kabul etmeyi, karşı Tarafın yazılı izni olmadan, kanuni zorunluluklar hariç hiçbir kişi, kurum ve kuruluşla paylaşmamayı, çalışanlarının da bu yükümlülükleri aynen riayet etmesini sağlayacağını peşinen kabul ve taahhüt eder.s