

FOURNITURE DE PIÈCES BRUTES DE FORGE, EXTRUSION, FONDRIERIE PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES

Page 1/7

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	2
2.1. RESPONSABILITÉ DU FOURNISSEUR	2
3. PLANS DE PIÈCES BRUTES	2
3.1. INDICATIONS DEVANT FIGURER SUR LES PLANS	2
3.2. MODIFICATION DES PLANS	2
4. OUTILLAGES	3
5. PIÈCES BRUTES - DÉFINITIONS CHRONOLOGIQUES	3
5.1. PIÈCES PROTOTYPES	3
5.2. PIÈCES TYPES	3
5.3. PIÈCES DE PRÉSÉRIE	3
5.4. PIÈCES DE SÉRIE	3
5.5. PIÈCES PARTICULIÈRES POUR MISE AU POINT ACCÉLÉRÉE	3
6. APPROBATION, ACCEPTATION DES PIÈCES BRUTES	4
6.1. PRÉSENTATION DES PIÈCES TYPES	4
6.2. RÉALISATION DE LA PRÉSÉRIE	4
6.3. DÉMARRAGE DE LA FABRICATION DES PIÈCES DE SÉRIE	4
7. SUIVI DE LA QUALITÉ DES PIÈCES DE SÉRIE	5
7.1. CONTRÔLE CHEZ LE FOURNISSEUR	5
7.2. CONTRÔLE CHEZ LE CONSTRUCTEUR	5
8. RÉPARATION DES PIÈCES BRUTES	5
9. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	6
9.1. ASPECT	6
9.2. DIMENSIONS	6
9.3. MATIÈRE ET TRAITEMENTS	6
9.4. CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES	6
10. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	7
10.1. HISTORIQUE	7
10.2. DOCUMENTS CITÉS	7
10.3. EQUIVALENT À :	7
10.4. CONFORME À :	7
10.5. MOTS CLEFS	7

1.OBJET

Le présent cahier des charges a pour objet de définir les prescriptions générales qui régissent la fourniture des pièces brutes :

- de forge : pièces forgées, estampées, extrudées,
- de fonderie : pièces coulées en alliages ferreux et non ferreux.

Ces prescriptions s'appliquent aux pièces dont le Fournisseur peut être, soit une usine intégrée, soit un Fournisseur extérieur agréé.

Elles peuvent être complétées, lorsque nécessaire, par des spécifications particulières.

2.PRESCRIPTIONS GENERALES

Les pièces doivent satisfaire le cahier des charges B20 0110 concernant la fourniture de pièces ou ensembles - prescriptions générales.

Les pièces comportant un repérage S, R ou SR (produit de Sécurité et/ou produit soumis à Réglementation) doivent être définies et élaborées suivant les règles de la norme de gestion A13 3310.

2.1.RESPONSABILITE DU FOURNISSEUR

La responsabilité du Fournisseur est définie au § B du cahier des charges B20 0110, toutefois une collaboration particulière peut lui être demandée. En particulier, lors de la conception d'une pièce, le Fondeur ou le Forgeron pourront apporter aux problèmes techniques relatifs à sa réalisation, les solutions technologiques les plus économiques en fonction de leur potentiel spécifique, en accord avec les Services Techniques du Constructeur Automobiles.

Pour ces mêmes raisons il peut être demandé au Fournisseur d'effectuer l'étude complète du brut et d'en réaliser le plan ou encore de proposer des modifications aux plans de brut qui lui sont fournis.

Dans tous les cas le plan de pièce brute ou sa modification doit être soumis à l'approbation des Services Techniques du Constructeur avant la réalisation des outillages.

Tout plan comportant des indications de matière et traitements doit être impérativement visé par le Laboratoire de Métallurgie du Constructeur.

3.PLANS DE PIECES BRUTES

3.1.INDICATIONS DEVANT FIGURER SUR LES PLANS

- Le ou les numéros de pièces finies correspondantes.
- L'identification S, R ou SR lorsque la pièce finie est concernée par ces caractéristiques, conformément à la norme de gestion A13 3310.
- Les points de départ d'usinage, cotés en forme et en position.
- Les points d'appui et de serrage.
- Les joints.
- Les dépouilles.
- Les surépaisseurs d'usinage.
- Les tolérances particulières concernant les chevauchements, les bavures, les appendices résultant des attaques de coulée, masselottes, etc.
- La désignation de la matière et des traitements thermiques sur pièce finie d'après le plan de pièce finie et les normes correspondantes.
- Les traitements thermiques spécifiques à la pièce brute.
- Les valeurs de dureté et les emplacements de mesure.
- Les emplacements de marquage du numéro de pièce et indice de modification, sigle du Fournisseur et éventuellement du Constructeur, repère d'outillage, de lot, etc.
- Toute autre indication nécessaire.

3.2.MODIFICATION DES PLANS

La modification d'un plan de pièce brute peut être consécutive :

- soit à une demande de modification du brut sans influence sur la pièce finie,
- soit à une modification du plan de la pièce finie.

Toute modification du plan de brut doit être repérée par un indice de modification et doit être soumise aux MG (Méthodes Générales) responsables, pour accord avant mise en application.

Si la modification du plan de brut est consécutive à une modification du plan de la pièce finie, le plan de brut doit porter le même indice de modification ainsi que le numéro d'officialisation (OCM) correspondant. Si la modification du plan de pièce finie n'a aucune incidence sur le plan de brut, celui-ci doit néanmoins être affecté du même indice de modification pour en certifier la validité avec le dernier indice de modification de la pièce finie.

4. OUTILLAGES

Le Fournisseur n'est autorisé à réaliser les outillages qu'après avoir obtenu l'approbation définitive du plan de brut par les Services Techniques concernés du Constructeur.

Lorsque la fourniture des outillages est assurée par le Constructeur, les conditions de fourniture font l'objet de clauses particulières.

5. PIECES BRUTES - DEFINITIONS CHRONOLOGIQUES

La définition des pièces brutes suivant l'ordre normal de réalisation, est la suivante :

5.1. PIECES PROTOTYPES

Les "PIECES PROTOTYPES" sont sous la seule responsabilité des Services d'Etudes et font l'objet de procédures particulières, notamment en ce qui concerne leur commande, leur définition matière et le contrôle de leur conformité.

5.2. PIECES TYPES

Les "PIECES TYPES" sont des pièces conformes en tous points au plan de brut et réalisées avec les moyens définitifs de fabrication en série. Elles sont soumises à l'approbation ou à l'acceptation du Constructeur.

5.3. PIECES DE PRESERIE

Les "PIECES DE PRESERIE" sont conformes en tous points aux pièces types approuvées ou acceptées. Elles ont pour objet de vérifier, sur un lot suffisamment représentatif, la constance des paramètres de fabrication et l'aptitude à l'usinage avec les moyens de série.

5.4. PIECES DE SERIE

Les "PIECES DE SERIE" sont produites en série avec les moyens de série.

5.5. PIECES PARTICULIERES POUR MISE AU POINT ACCELEREE

Pour répondre à des besoins de mises au point urgentes, des pièces peuvent être réalisées bien que leur conformité au plan ne soit pas totale.

5.5.1. PIECES MAQUETTES

Les "PIECES MAQUETTES" sont seulement conformes en dimensions avec le plan de brut, elles ne sont donc destinées qu'à des contrôles dimensionnels.

5.5.2. PIECES ROUGES

Les "PIECES ROUGES" sont des pièces obligatoirement peintes en rouge, conformes au plan de brut en tous points, mais dont la santé métallurgique interne peut présenter des défauts inacceptables.

Elles peuvent donc servir à des mises au point de fabrication et de contrôle mais ne doivent en aucun cas être utilisées sur véhicule.