

**ACIERS DE CONSTRUCTION SOUS FORME DE BARRES
PRESCRIPTIONS TECHNIQUES ET ADMINISTRATIVES**

Page 1/8

Sans restriction d'utilisation**SOMMAIRE**

1. OBJET	1
2. CONDITIONS GÉNÉRALES	2
2.1. RESPONSABILITÉ DU FOURNISSEUR	2
2.2. PRÉLÈVEMENTS DE CONTRÔLE	2
2.3. PRESCRIPTIONS D'ACHAT ET D'APPROVISIONNEMENT	2
3. PRÉSENTATION DES PRODUITS	2
3.1. DÉFINITION DES BARRES	2
3.2. MARQUAGE	3
3.3. PRÉSENTATION ET ASPECT	3
3.4. DÉFAUTS PHYSIQUES	4
3.5. PROTECTION CONTRE LA CORROSION	5
4. BOTTES	5
4.1. CONSTITUTION DES BOTTES	5
4.2. POIDS	6
4.3. MARQUAGE	6
4.4. CHARGEMENT	6
5. LOTS	6
5.1. CONSTITUTION DES LOTS	6
5.2. BORDEREAU D'EXPÉDITION	7
5.3. PROCÈS-VERBAL DE CONTRÔLE	7
6. LITIGES ET REFUS	7
7. HISTORIQUE ET DOCUMENTS CITÉS	8
7.1. HISTORIQUE	8
7.2. DOCUMENTS CITÉS	8
7.3. EQUIVALENT À :	8
7.4. CONFORME À :	8
7.5. MOTS CLEFS	8

1.OBJET

La présente norme a pour objet de définir les prescriptions techniques et administratives relatives à la livraison des aciers de construction :

- sous forme de produits finis (barres) destinés au forgeage et au décolletage,
- sous forme de demi-produits (billettes) destinés au forgeage.

Elle doit être accompagnée des documents suivants auxquels ces produits sont également soumis :

- B53 1043 Aciers de construction sous forme de barres - Prescriptions métallurgiques,
- B53 1046 Aciers de construction sous forme de barres - Prescriptions dimensionnelles.

Toute dérogation aux exigences imposées par la présente norme doit faire l'objet d'un accord écrit entre fournisseur et utilisateur.

2.CONDITIONS GENERALES

2.1.RESPONSABILITE DU FOURNISSEUR

Le fournisseur doit accuser réception, aux usines du groupe PSA, de la présente norme dans un délai maximal d'un mois à compter de la date d'envoi. En cas de non respect de cette clause, la norme est considérée comme étant acceptée par lui.

Les produits doivent être conformes à la présente norme et aux normes particulières concernant les différentes nuances mentionnées sur la commande.

Le fournisseur doit procéder lui-même à tout contrôle permettant de vérifier que les produits fabriqués sont conformes aux exigences des normes. A titre exceptionnel, en cas de non conformité, une dérogation peut être demandée. Dans ce cas les produits concernés ne peuvent être livrés avant acceptation. Eventuellement un lot d'essai sur une petite quantité peut être demandé pour vérifier que cette non conformité n'entraîne pas de défauts rédhibitoires sur les pièces.

2.2.PRELEVEMENTS DE CONTROLE

Les usines du groupe PSA concernées se réservent le droit d'effectuer les contrôles de réception jugés nécessaires ; tout échantillon non conforme aux normes entraîne la suspension du lot en vue d'examens complémentaires qui peuvent entraîner son refus.

2.3.PRESCRIPTIONS D'ACHAT ET D'APPROVISIONNEMENT

2.3.1.COMMANDES ET PROGRAMMES DE LIVRAISON

Les bons de commandes arrêtent les conditions générales d'achat et les conditions commerciales des ordres des usines du groupe PSA

Les quantités et délais de livraisons sont fixés :

- soit sur bon de commande pour les commandes quantitatives,
- soit sur un programme de livraison faisant suite aux commandes fixant les quantités et mois ou périodes* ou semaines ou jours de livraison (cadences). Ces programmes précisent les engagements fermes et éventuellement une prévision pour les usines du groupe PSA concernées (commandes ouvertes).
-

Les délais indiqués sur commandes ou programmes de livraison concernent la date d'arrivage à destination par le mode de transport convenu.

Quand les programmes fixent la semaine ou le jour de livraison, ceux-ci doivent être respectés.

2.3.2.TOLERANCES SUR QUANTITES

Les tonnages demandés au titre de commandes isolées doivent être livrés avec une tolérance de ± 5 %. Dans le cas de besoins suivis (cadences de livraison) les tolérances sur quantités sont définies par les usines utilisatrices.

3.PRESENTATION DES PRODUITS

3.1.DEFINITION DES BARRES

Ces produits sont livrés sous forme rectiligne par opposition aux produits livrés en couronne. Ils se présentent sous 2 formes différant par leur état de finition :

- sous forme de billettes,
- sous forme de barres laminées, étirées, écrouîtées, rectifiées... de section quelconque : rond, hexagone ou autres profils.

ACIERS DE CONSTRUCTION - PRESCRIPTIONS	B53 1040	3/8
--	----------	-----

3.2.MARQUAGE

3.2.1.PRODUITS POUR FORGE

DIAMETRE OU SECTION EQUIVALENT	REPERAGE *		
	NUMERO DE COULEE DIMENSION NUANCE	COULEUR	
		PAR AUTOCOLLANT	PAR PEINTURE
≥ 38 mm	100 % sur une même face terminale	100 % sur la face utilisée pour l'indication du n° de coulée, de la dimension et de la nuance	Sauf spécification particulière 100 % sur la face opposée à celle utilisée pour l'indication du n° de coulée, de la dimension et de la nuance
< 38 mm	10 % sur une génératrice aussi près que possible de l'extrémité du produit avec une encre indélébile.		

3.2.2.PRODUITS POUR DECOLLETAGE

DIAMETRE (mm) OU SECTION EQUIVALENT	N° DE COULEE ET SYMBOLE FOURNISSEUR REPERE AU POINCON	SYMBOLE NUANCE REPERE PEINTURE (1)
$\varnothing \geq 40$	100 % sur l'une des faces terminales	100 % sur face terminale de préférence sur celle du repère de coulée
$10 \leq \varnothing < 40$	étiquette attachée à chaque botte (voir § 4.3)	10 % sur l'une des faces terminales
$\varnothing < 10$		Non exigé sur la barre. Remplacé par une étiquette aux couleurs nuances plus repère du symbole sur chaque botte

(1) Conformément à la norme de repérage des nuances par peinture B53 1070.

Le n° de coulée, la nuance, la dimension sont soit marqués au poinçon, soit par impression avec une encre indélébile, soit par gommettes. Les autocollants doivent être suffisamment adhérents pour résister aux intempéries et aux manutentions.

Après accord entre fournisseur et utilisateur le repérage par couleur pourra éventuellement être remplacé par l'indication en clair de la nuance, écrite de façon très lisible sur une génératrice.

3.3.PRESENTATION ET ASPECT

3.3.1.CAS DES ACIERS POUR FORGEAGE A CHAUD

3.3.1.1.Coupe des barres

La coupe au chalumeau est prohibée.

La géométrie des extrémités est précisée sur les additifs aux cahiers des charges spécifiques à chaque poste.

3.3.1.2.Dressage et écroûtage des barres

Le dressage ou l'écroûtage ne doit pas laisser de sillons marqués sur la surface des barres ou provoquer une élévation locale de la dureté préjudiciable au cisailage et à l'emploi.