

FIL MACHINE EN ACIER TREFILE A FROID POUR USAGE GENERAL PRESCRIPTIONS TECHNIQUES ET ADMINISTRATIVES

Page 1/6

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. CONDITIONS GÉNÉRALES	1
2.1. RESPONSABILITÉ DU FOURNISSEUR	1
2.2. PRÉLÈVEMENTS DE CONTRÔLE	2
2.3. PRESCRIPTIONS D'ACHAT ET D'APPROVISIONNEMENT	2
3. PRÉSENTATION DES PRODUITS	2
3.1. DÉFINITION DES FILS	2
3.2. MARQUAGE DES COURONNES	2
3.3. PRÉSENTATION - ÉTAT DE SURFACE	3
3.4. DÉFAUTS PHYSIQUES	3
4. CONDITIONNEMENT DES COURONNES	3
4.1. DIMENSIONS DES COURONNES	3
4.2. POIDS	4
5. LOTS	4
5.1. CONSTITUTION DES LOTS	4
5.2. BORDEREAU D'EXPÉDITION	4
5.3. PROCÈS-VERBAL DE CONTRÔLE	4
6. LITIGES ET REFUS	5
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	6
7.1. HISTORIQUE	6
7.2. DOCUMENTS CITÉS	6
7.3. EQUIVALENT À :	6
7.4. CONFORME À :	6
7.5. MOTS CLEFS	6

1.OBJET

La présente norme définit les prescriptions techniques et administratives des fils tréfilés à froid destinés à la fabrication de pièces réalisées par formage à froid (exemple : tringleries diverses, crochets de remorquage) ou d'ensembles soudés (exemple : panier de roue de secours).

Ces fils ne peuvent être utilisés pour la boulonnerie, ou pour la réalisation de pièces devant subir un traitement thermique.

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

- B53 1063 "Fil machine en acier tréfilé à froid PRESCRIPTIONS METALLURGIQUES"
- B53 1066 "Fil machine en acier tréfilé à froid PRESCRIPTIONS DIMENSIONNELLES"

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

2.CONDITIONS GENERALES

2.1.RESPONSABILITE DU FOURNISSEUR

Le fournisseur doit accuser réception de la présente norme aux sociétés automobiles concernées 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 les spécifications produits accompagnant la commande.

Le fournisseur doit procéder lui-même à tout contrôle nécessaire permettant de vérifier que les produits fabriqués sont conformes aux exigences des normes.

2.2.PRELEVEMENTS DE CONTROLE

Les sociétés automobiles 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 commande arrêtent les conditions générales d'achat et les conditions commerciales des ordres des sociétés automobiles.

Les quantités et délais de livraison sont fixés :

- soit sur les bons de commande, pour les commandes quantitatives (commandes fermées),
- soit sur un programme de livraison prévisionnel fixant les quantités et semaines de livraison.

Les programmes hebdomadaires peuvent faire l'objet d'appels de livraison journaliers (flux tendus).

Les délais précisés doivent impérativement être respectés.

2.3.2.TOLERANCES SUR QUANTITE

Les tonnages demandés au titre de commandes fermées doivent être livrés avec les tolérances de poids de $\pm 3 \%$. Pour les commandes ouvertes, un multiple de + 1 couronne est admis, la quantité excédentaire étant reportée sur la commande suivante.

3.PRESENTATION DES PRODUITS

3.1.DEFINITION DES FILS

Les produits sont livrés en couronnes à l'état tréfilé, revêtus ou non, sans trace d'oxydation.

3.2.MARQUAGE DES COURONNES

L'application de peinture sur fil est prohibée (sauf pour repérage soudure).

Chaque couronne doit être repérée par une étiquette, solidement attachée, marquée de manière indélébile et qui devra mentionner :

- le code matière,
- la nuance d'acier,
- l'origine du produit : fournisseur et usine productrice,
- le numéro de la coulée,
- la dimension de la section,
- le poids de la couronne.