DILLINGER

Conditions techniques de livraison

valable à partir du 01.04.2022

I. Surface des tôles fortes

1. Tôles grenaillées : mention est faite qu'en cas de commande de tôles grenaillées sans application d'un primaire de protection, la formation de rouille en sera favorisée et qu'après expédition les surfaces pourront rouiller. Nous déclinons toute responsabilité concernant les dommages causés par la rouille.
   Si les tôles sont commandées avec grenaillage seul, nous livrons à l'état grenaillé selon SA 2,5.
2. Nos tôles ne sont pas emballées sauf accord préalable. Les surfaces ne sont donc pas protégées contre des dommages qu'elles pourraient subir durant le transport.

II. Propriétés et mise en oeuvre du produit

1. Dillinger vérifie et certifie que les tôles livrées remplissent les exigences convenues dans la commande (cf. norme EN 10204). Le certificat se réfère à la date de livraison de la tôle. Pour les procédés ultérieurs de mise en œuvre chez le client, le respect de certaines règles incombe au client. [Exemple : la dureté de la zone affectée thermiquement (ZAT) ou de la soudure dépend, au-delà des caractéristiques matière de la tôle, de la mise en œuvre du soudage (paramètres de soudage, métal d'apport, etc.) ainsi que des paramètres de traitement thermique post-soudage].
2. Nous ne garantissons aucune propriété mécanique ni HIC/SSC des tôles après formage ou traitement thermique par nos clients, dans la mesure où nous n'avons aucune influence sur les paramètres du procédé de mise en oeuvre.

III. Essais et documents de contrôle

1. Si un essai « par tôle » est requis, sans autre précision , il est convenu qu'un essai par tôle-mère sera réalisé ; pour les aciers trempés, un essai par « unité de traitement thermique » sera réalisé.
2. Contrôles par ultrasons (US) et rapports d'essais US: aucun rapport séparé pour le contrôle par ultrasons n'est établi, mais nous certifions les critères US ainsi que le niveau de certification des agents de contrôle sur le certificat de réception émis par l'usine. Pour les contrôles ultrasons selon ASTM/ASME A/SA 435/577/578, le personnel effectuant ces contrôles sera qualifié selon l'ASNT-TC-1A ou un standard équivalent (i.e. ISO 9712). Les qualifications des agents peuvent par ailleurs être consultées sur place, au laboratoire. Nous n'envoyons pas de copies des certifications de nos agents.
3. S'il y a des exigences sur la composition chimique, et en l'absence de précisions supplémentaires, alors elles s'appliquent sur l'analyse sur coulée.
4. Une analyse sur produit n'est réalisée que si elle est exigée par la norme matière ou si elle est clairement convenue.
5. Les certificats sont habituellement envoyés dans un délai de 1 à 3 jours ouvrables après l'expédition des tôles. Aucun certificat ne sera envoyé pour approbation avant expédition des tôles.
6. Un « accès libre » à la production et aux zones de contrôle peut être accordé dans des cas particuliers, à condition que la sécurité du représentant du client soit assurée et que notre savoir-faire soit préservé.
7. Sauf accord contraire ou demande particulière, nous pouvons éventuellement réaliser un traitement thermique de simulation sur un prélèvement du lot de production, similaire au traitement thermique qui serait réalisé sur les tôles de ce lot, conformément à la spécification. Les résultats des essais réalisés sur ces prélèvements ayant subi un traitement thermique peuvent, s'ils sont conformes aux spécifications, être utilisés pour libérer les tôles appartenant au même lot de production et ayant subi un traitement thermique de paramètres identiques
8. Pour les contre-essais, les essais de sélection et le traitement de correction, sauf si convenu autrement, les règles issues de l'édition 2013 de la norme ISO 404 (identiques à celles de l'édition 2006 de EN 10021) s'appliquent.

IV. Tôles profilées en long

De manière standard, la classe A s'applique aux tolérances d'épaisseur des tôles profilées en long (cf. Norme EN 10029). La tolérance applicable à l'épaisseur la plus grande d'une tôle est valable pour l'ensemble de la tôle.

V. Pièces oxycoupées

(à part des tôles rectangulaires)

1. Ces Conditions techniques de livraison, à l'exception de la clause IV., appliquent également aux pièces oxycoupées.
2. Sauf accord contraire, des tolérances de découpe ISO 9013-442 appliquent.
3. En cas de surface grenaillée, le grenaillage sera effectué sur la tôle d'origine.

VI. Marquage

1. Les tôles fortes de Dillinger sont pourvues de manière standard d'un marquage fer (par poinçonnage à faible contrainte) et/ou d'un marquage peinture.
2. La zone de marquage fer est [i] soit repérée par un point à droite et à gauche, [ii] soit cerclée d'un trait de peinture blanche.
3. L'emplacement du marquage fer et du marquage peinture, y compris de la peinture de repérage, sont au choix de l'usine. L'orientation du marquage peinture est parallèle au sens de laminage. L'orientation du marquage fer est perpendiculaire au sens de laminage.

VII. Prélèvements

Si le client souhaite disposer de prélèvements de coupons pour ses propres essais, des tôles avec des sur-longueurs doivent être commandées et le client doit réaliser lui-même les prélèvements de coupons dans la surlongueur. Les nouvelles dimensions des tôles avec des surlongueurs doivent être validées par Dillinger, si celles-ci ne correspondent pas aux limites définies dans notre programme de livraison.

VIII. Règles de décision relatives à l'évaluation de la conformité

Selon la norme ISO/IEC 17025:2017, les laboratoires d'essais accrédités sont tenus de définir les règles de décision pour l'évaluation de la conformité (validation), de les appliquer et d'en informer le client.

Chez DILLINGER, la règle de décision pour l'évaluation de la conformité est que la libération du produit est accordée sans réserve si la valeur prescrite et convenue contractuellement est respectée lors de la comparaison avec le résultat de la mesure ou de l'essai. Cela signifie que les limites d'acceptation convenues ne sont pas corrigées de la valeur de l'incertitude de mesure.

Les règles de décision pour l'évaluation de la conformité définies dans les normes, les spécifications ou les documents du client sont appliquées le cas échéant comme convenu dans le contrat correspondant.

IX. Assurance qualité

Pour des raisons d'assurance qualité, nous ne pouvons accepter des modifications (manuscrites) ou des ajouts à une spécification que si le numéro de révision est modifié.