



Ateliers Chaudronnerie Industrielle Cévenole

A votre service depuis 1995

EXIGENCES COMPLEMENTAIRES A UNE COMMANDE

Version 8 du 5 janvier 2021

1. BUT

Ce document a pour objectif de définir les exigences qui s'ajoutent à celles inscrites sur la commande

2. BON DE LIVRAISON

Chaque livraison doit être accompagnée physiquement de son bon de livraison qui doit au minimum reprendre le numéro de la commande ACIC et le libellé des articles livrés

Un BL envoyé par mail ne remplace pas le bon de livraison physique accompagnant la marchandise

Si un BL devait être renvoyé, en cas de perte par exemple, il doit l'être à l'adresse [frederic.lopez \(at\) acic.fr](mailto:frederic.lopez@acic.fr)

3. FACTURE

La facture doit reprendre le numéro de commande ACIC

Les factures dématérialisées doivent être envoyées uniquement à [valerie.barbut \(at\) acic.fr](mailto:valerie.barbut@acic.fr)

4. DOCUMENTS QUALITE

CCPU 3.1 EN10204 : toutes les matières autres que S235 devront être livrées avec un CCPU 3.1

Les CCPUs sont des copies lisibles des originaux et ne pourront pas être retranscrits

Pour les pièces usinées sur plan, les relevés dimensionnels devront être transmis :

- relevé dimensionnel de toutes les cotes obtenues par usinage sur au moins la première et la dernière pièce
- le formalisme du document n'est pas imposé, il peut être manuel mais on doit pouvoir lire la cote du plan (avec sa tolérance) et les valeurs mesurées

Les documents qualité devront être envoyés par mail au plus tard le jour de la livraison à [yannick.rouviere \(at\) acic.fr](mailto:yannick.rouviere@acic.fr)

5. PLANS ET DESSINS

Les plans de devis ne peuvent pas être utilisés pour la fabrication sans accord

Les traçages des débits laser sont indiqués en vert, le marquage du repère de la pièce est demandé

En débit laser, plasma ou jet d'eau, la face supérieure doit être lissée sans rayure

6. ORIGINE DU MATERIEL

Le matériel avec CCPU 3.1 d'origine asiatique devra faire l'objet d'une demande de dérogation

7. TRACABILITE DES RONDS

Les ronds devront être identifiés avec la nuance de la matière et numéro de coulée

8. TOLERANCE D'OXYCOUPAGE

Les tolérances d'oxycoupage seront de classe 2 selon NF EN ISO 9013

Les défauts de perpendicularité et d'angularité resteront dans la limite du champ 4 tableau 4 selon NF EN ISO 9013

• • •