Dossier technique

ASSEMBLAGES MECANIQUES

conformement au reglement d’application TRA 551

|  |  |
| --- | --- |
| Producteur |  |
| Site de production | Siège social |
| Adresse  |  | Adresse  |  |
| Tel |  | Tel |  |
| Email |  | Email |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Organisme de contrôle | PROCERTUS | Fabricant |
| Vérifié □ | Vérifié □ |
| Accord □ | Accord □ |
| Date |  |  |  |
| NomParapheCachet |  |  |  |

|  |
| --- |
| Remarques de l’organisme de contrôle |
|  |

|  |
| --- |
| Remarques du producteur |
|  |

|  |
| --- |
| Remarques de PROCERTUS |
|  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Indice de révision | Objet de la modification | Page(s) concernée(s) | Date de la modification |
|  |  |  |  |

Déclaration du FABRICANT

Le dossier technique (DT) ci-joint fait partie intégrante de la convention de la société citée précédemment, d'autorisation d'usage de la marque BENOR pour la production de raccords mécaniques conformément aux NBN A 24-301/-302/-303 (\*), au TRA 551 et au PTV 302/303/309 (\*) réalisée en son siège de production.

Le producteur déclare que le contenu du présent dossier technique est entièrement conforme à la situation réelle au siège de fabrication à la date de la signature.

Fait à

Le

Le fabricant,

(\*) Biffer les mentions inutiles

Tables des matières

Organigramme du producteur

ORGANISMES DE VENTE

DESCRIPTION DES CONNEXIONS MECANIQUES

Longueur : fixe [ ]  – variable [ ]

Diamètres : égaux [ ]  - différents [ ]

CONNEXIONS MÉCANIQUES EN CAS DE DIAMÈTRES ÉGAUX

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Diamètres(mm) | **Qualité de l’acier** | **Type**(B, F1 - F3) |
|  |  |  |
|  |  |  |

CONNEXIONS MÉCANIQUES EN CAS DE DIAMÈTRES DIFFERENTS (QUALITE ET TYPE D’ACIER POUR LES COMBINAISONS DE DIAMÈTRES RÉALISÉS)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Diamètres (mm) | **8** | **10** | **…** |  |
| 8 |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

Figure / Diagramme / photo des connexions mécaniques

Nom de marque et type

Dimensions des connexions mécaniques en fonction du diamètre de la barre, la longueur totale, la longueur du filetage, le diamètre extérieur….

RÉALISATION DE L’ASSEMBLAGE

* Description étape par étape de la procédure de réalisation de l’assemblage mécanique, c’est-à-dire la préparation, le filetage et le serrage…
* Paramètres du processus et les mesures de contrôle. Limites et tolérances de mesures.
* Appareils (de mesure) utilisés dans la réalisation. Nom de marque / type / identification et but

SUIVI DE L’Autocontrole

* Procédure d’auto-vérification (conformité par rapport au TRA551).
* Appareils (de mesure) utilisés lors de l’autocontrôle. Nom de marque / type / identification et but

MISE EN PLACE DANS L’USINE

Plan de l’usine avec implantation des machines pour la production des connexions mécaniques.

ETIQUETTE

Modèle d’étiquette, conformément à TRA551 avec logo BENOR.

BON DE LIVRAISON

Modèle de bon de livraison, conformément au TRA551, avec logo BENOR.