Dossier technique

Barres/Fils/Treillis/Panneaux/Poutres treillis

conformement au reglement d’application TRA 270/271/345/346/413(\*)

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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Organisme de contrôle | PROCERTUS | Producteur |
| Vérifié □ | Vérifié □ |
| Accord □ | Accord □ |
| Date |  |  |  |
| Nom  Paraphe  Cachet |  |  |  |

|  |
| --- |
| 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 |
|  |  |  |  |

(\*) Biffer les mentions inutiles

Déclaration du producteur

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 barres/fils/treillis soudés/armatures assemblées sous forme de panneaux plans/poutres treillis (\*) conformément aux NBN A 24-301/-302/-303/-304 (\*), au TRA 270/271/345/346/413 (\*) et au PTV 302/303/304/305/307/308 (\*) réalisée en son siège de fabrication.

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 producteur,

(\*) Biffer les mentions inutiles

Tables des matières

Organigramme du producteur

ORGANIsmes de vente

Personnel qualité

RESPONSABLE SERVICE QUALITÉ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Effectif** | **Suppléant** |
| Nom |  |  |
| Prénom |  |  |
| Fonction |  |  |

PERSONNEL DE CONTRÔLE

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **Nom et Prénom** | **Fonction** | **Suppléant** |
| 1 |  |  |  |
| 2 |  |  |  |
| 3 |  |  |  |
| 4 |  |  |  |
| 5 |  |  |  |

LABORATOIRES EXTERIEURS

Utilisés par le producteur, dans le cadre de son autocontrôle, pour des essais qu’il ne peut effectuer dans son propre laboratoire ou en cas de défaillance de celui-ci.

|  |  |
| --- | --- |
| **Nom** | **Adresse** |
|  |  |
|  |  |

Organisation de la production, de l'expédition, des contrôles et des étalonnages

* Plan reprenant l'implantation des machines avec leur désignation, zones de stockage, cheminement des aciers au cours de la production,...
* Identification des machines de traction
* Marquage (chaque champ et coupe transversale) (pour les barres et fils)
* Modèle d'étiquette.
* Modèle de bordereau de livraison.

Aciers utilisés (pour produire des barres/fils)

PRODUCTION BE 500 (R)(T)S DE 500 BS

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° acier | Nature :  couronnes, … | Caractéristiques des matières premières | | | | Provenance : producteur |
| Re  min/max | Rm  min/max | Autres | Gamme des  diamètres |
| A1 |  |  |  |  |  |  |
| A2 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

PRODUCTION BE 500 S

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° acier | Nature :  Billettes .. | Caractéristiques des matières premières | | | | Provenance : producteur |
| Re  min/max | Rm  min/max | Autres | Dimensions |
| B1 |  |  |  |  |  |  |
| B2 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

Aciers utilisés (pour produire des treillis/panneaux/poutres treillis)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| N° acier | Nature :  Barres, couronnes | Caractéristiques des matières premières | | Provenance :  producteur + n° PROCERTUS |
| Nuance :  BE500S BE500 (R)(T)S,  DE 500 BS | Gamme des diamètres |
| A1 |  |  |  |  |
| A2 |  |  |  |  |
| B1 |  |  |  |  |
| B2 |  |  |  |  |

Moyens de production (pour produire des barres/fils)

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° de machine / Laminoir Mi | Description :  marque, type, process, année de construction, … | N° acier d’origine\* | Traitement thermique | Produit fini | | |
| Gamme de diamètres | Type d’acier | Forme :  bobines / barres |
| M1 |  |  |  |  |  |  |
| M2 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

(\*) voir tableau "aciers utilisés"

Moyens de production (pour produire des treillis/Panneaux/poutres treillis)

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° de machine / Laminoir Mi | Description :  marque, type, process, année de construction, … | N° acier d’origine\* | Gamme de diamètres | Forme :  bobines / barres | Type d’acier | Traitement thermique |
| M1 |  |  |  |  |  |  |
| M2 |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

(\*) voir tableau "aciers utilisés"

PLAN D’ECHANTILLONNAGE

barres / fils

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Paramètre contrôlé | Moyen de contrôle | Fréquence de contrôle |
| Composition chimique |  |  |
| Section conventionnelle |  |  |
| Propriétés mécaniques |  |  |
| Résistance au pliage–dépliage |  |  |
| Géométrie + formule utilisée |  |  |
| … |  |  |

PLAN D’ECHANTILLONNAGE

Treillis/Panneaux plans

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Paramètre contrôlé | Moyen de contrôle | Fréquence de contrôle |
| Composition chimique |  |  |
| Section conventionnelle |  |  |
| Propriétés mécaniques du fil longitudinal |  |  |
| Propriétés mécaniques du fil transversal |  |  |
| Résistance au pliage–dépliage sur le fil longitudinal |  |  |
| Résistance au pliage–dépliage sur le fil transversal |  |  |
| Résistance au cisaillement des soudures |  |  |
| Géométrie des fils + formule utilisée |  |  |
| Dimensions treillis/panneau |  |  |
| … |  |  |

PLAN D’ECHANTILLONNAGE

Poutres treillis

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Paramètre contrôlé | Type 1 | Type 2 | Type 3 | Type 4 | Moyen de  contrôle | Fréquence de contrôle |
| Dimensions  poutre treillis | x | x | x | x |  |  |
| Géométrie fil supérieur + formule utilisée |  |  | x | x |  |  |
| Géométrie fils inférieurs + formule utilisée | x |  |  | x |  |  |
| Résistance au pliage–dépliage fil supérieur |  |  | x | x |  |  |
| Résistance au pliage–dépliage fils inférieurs | x |  |  | x |  |  |
| Composition chimique fil supérieurs |  |  | x | x |  |  |
| Composition chimique fils inférieurs | x |  |  | x |  |  |
| Propriétés mécaniques du fil supérieur |  |  | x | x |  |  |
| Propriétés mécaniques des fils inférieurs | x |  |  | x |  |  |
| Résistance à la traction de tous les fils (sauf ceux ci-dessus) | x | x | x | x |  |  |
| Section conventionnelle de tous les fils | x | x | x | x |  |  |
| Résistance au cisaillement des  nœuds soudés | x | x | x | x |  |  |
| … |  |  |  |  |  |  |