

**CAHIER DES CHARGES MATIÈRES PREMIÈRES**  
**+ MÉTAUX D'APPORTS**

**I- CARACTÉRISTIQUES DES PRODUITS :**

**Normes de référence**

| PRODUITS   | Caractéristiques chimiques et mécaniques    | Tolérances sur dimensions  |
|--|---|--|
| Acier laminé à froid<br>DC01...                            | <a href="#">EN 10130</a> (produits plats)   | <a href="#">EN 10131</a> (produits plats)                          |
|  |   | <a href="#">EN 10140</a><br>(feuillards en bobines)                |
| Acier laminé à chaud<br>DD11...                            | <a href="#">EN 10111</a>                    | <3mm : <a href="#">EN 10051</a><br>≥3mm : <a href="#">EN 10029</a> |
| Acier revêtu (électrozingué EZ)<br>DC01 + ZE...            | <a href="#">EN 10152</a>                    | <a href="#">EN 10131</a>   |
| Acier revêtu (galvanisé)<br>DX51D + Z...                   | <a href="#">EN 10346</a>                    | <a href="#">EN 10143</a>   |
| Acier de construction<br>S235JR...                         | <a href="#">EN 10025-2</a>                  | <3mm : <a href="#">EN 10051</a><br>≥3mm : <a href="#">EN 10029</a> |
| Acier à laminage thermomécanique S-MC<br>S355MC, S500MC... | <a href="#">EN 10149-2</a>                  | <3mm : <a href="#">EN 10051</a><br>≥3mm : <a href="#">EN 10029</a> |
| Acier inoxydable   | <a href="#">EN 10088-2</a>                  | <a href="#">EN ISO 9445-2</a>                                      |
| Aluminium  | <a href="#">EN 573-3</a> (chimique)         | <a href="#">EN 485-4</a> (laminé à froid)                          |
|  | <a href="#">EN 485-2</a> (mécanique)        | <a href="#">EN 485-3</a> (laminé à chaud)                          |
| Cuivre   | <a href="#">EN 1652</a>                     |  |
| PRODUITS D'APPORT DE SOUDAGE                               | Caractéristiques chimiques et/ou mécaniques |  |
| Bobine MIG ALU<br>Baguette TIG ALU                         | <a href="#">EN ISO 18273</a>                |  |
| Baguette TIG ACIER   | <a href="#">EN ISO 636</a>                  |  |
| Bobine MIG ACIER   | <a href="#">EN ISO 14341</a>                |  |
| Bobine MIG INOX<br>Baguette TIG INOX                       | <a href="#">EN ISO 14343</a>                |  |

Pour les cas particuliers (par exemple, quand les normes de référence sont différentes du présent cahier des charges) : contrôle d'entrée selon spécification client ou norme particulière indiquée en fiche article en GPAO.

## II- CONTRAINTES PARTICULIÈRES ATOS :

### En planche :

Planéité avant découpe : 8mm Maxi sur la totalité de la tôle quel que soit le format

Ondulation : Ne doit pas être supérieure à 2 mm sur 300 mm

Planéité après découpe : Inférieure à 5 mm

Bandes refendue : Tolérance sabre : 0.5 mm pour 2 mètres

## IV- CARACTÉRISTIQUES DES PAQUETS :

### En feuille :

Poids Maxi : - 2400 kg pour format 1000 X 2000

- 2200 kg pour formats 1250 X 2500 **et 1500 x 3000**

### **Hauteur maxi : 160mm hors palette**

1 référence par palette **et 1 seul numéro de coulée**

Palette sur toute la surface de la tôle, **palette ajourée supportant la totalité de la surface des tôles**

Palette impérativement cloutée, **cerclage métal de préférence ou recyclable**

Protection par papier étanche, **sans papier intercalaire**

Palette résistante au flambage lors de la prise par chariot élévateur (fourches écartées de 1m40)

### Bandes refendue :

Conditionnement : axe vertical sur palette ou chevrons et cerclé

Diamètre bobine intérieur : 400 ou 508mm suivant cas

Diamètre de bobine extérieur : 1250mm Maxi

Poids bobine : 2400 kg Maxi

Poids fardeau : 2500 kg Maxi

### Étiquetage :

Étiquetage de chaque paquet

Informations sur l'étiquette :

- \* Nom du fournisseur,
- \* Désignation du produit,
- \* Dimensions **du produit**,
- \* Épaisseur **du produit**,
- \* Poids du paquet,
- \* Numéro de commande ATOS,
- \* Numéro de coulée (**pour les matières avec certificat 2.2 ou 3.1**).

**Documentation:**

**Chaque Bon de Livraison fera le lien entre les produits livrés et les différents certificats matières (N° de coulée pour les matières avec certificat 2.2 ou 3.1).**

**Toute livraison mal documentée ne sera considérée comme complète qu'à réception de la documentation conforme.**

**V- CHARGEMENT – DÉCHARGEMENT :**

- La livraison devra être effectuée par camion à ridelles rabattables pour un déchargement par chariot élévateur.
- **Jour et heure de déchargement :**
  - \* Du lundi au jeudi de 7h30 à 12h00 et de 13h00 à 16h00
  - \* Le vendredi de 7h30 à 12h00

**VI- AUTRES SPÉCIFICATIONS :**

- Tolérance sur quantité livrée -5% à +10% de la quantité commandée **en poids**.
- Les dates indiquées sur nos commandes sont considérées **RENDEZ-VOUS**.

Le fournisseur doit en tenir compte et prendre toutes les mesures nécessaires pour ASSURER LE RESPECT DU DELAI CONTRACTUEL. Dans le cas de difficultés indépendantes de sa volonté, et exceptionnelles, susceptibles de retarder la livraison, le fournisseur doit avertir la société ATOS le plus tôt possible et par écrit (**email**) et au plus tard une semaine avant la date de livraison contractuelle.

Tout surcoût ou désordre dû à des dates de livraisons contractuelles non respectées sera imputé au fournisseur.

- Respect du cahier des charges : le non-respect du présent cahier des charges entraînera de notre part une action de récupération des frais engendrés par des désordres de production.
- **En cas de non-respect du présent cahier des charges, la société ATOS se réserve la possibilité de refuser le déchargement du lot de matière première non conforme.**

Le fournisseur déclare avoir pris connaissance du présent Cahier des Charges et s'engage à le respecter dans ses termes.

**Pour le fournisseur :**

**Cachet Société :**

Nom :

Qualité :

Date :

Signature :

|   | Acier laminé à froid |    |       |          | Acier laminé à chaud (DD11...), à laminage thermomécanique | Acier de construction | INOX |       | ALU |       | Profil alu | Cuireux | Métaux d'apports |
|---|----------------------|----|-------|----------|--|-----------------------|------|-------|-----|-------|------------|---------|------------------|
|   | DC01                 | EZ | GALVA | ALU ZINC |  |                       | Nu   | Prot. | Nu  | Prot. |            |         |                  |
| Tôles livrées non huilées   |                      | X  | X     | X        | X  | X                     | X    | X     | X   | X     |            | X       |                  |
| Planéité des tôles = voir paragraphe I.2  | X                    | X  | X     | X        | X  | X                     | X    | X     | X   | X     |            | X       |                  |
| Maintien de la planéité après débit   | X                    | X  | X     | X        | X  | X                     | X    | X     | X   | X     |            | X       |                  |
| Épaisseur identique sur toute la tôle   | X                    | X  | X     | X        | X  | X                     | X    | X     | X   | X     |            | X       |                  |
| Absence de défaut d'aspect - Teinte uniforme (rayures-cracking-tâches-laminage-filage)                          | X                    | X  | X     | X        | X  | X                     | X    | X     | X   | X     | X          | X       |                  |
| Absence de défaut d'aspect sur les 2 faces tôles  | X                    | X  | X     | X        | X  | X                     |      |       | X   | X     | X          |         |                  |
| <b>Film protecteur blanc laser fibre</b>  |                      |    |       | X        |  |                       |      |       |     | X     |            |         |                  |
| Face opposée au PVC exempte de défauts  |                      |    |       |          |  |                       |      | X     |     | X     |            |         |                  |
| La face protégée est garantie sans défaut (PVC 1 face)  |                      |    |       |          |  |                       |      | X     |     | X     |            |         |                  |
| PVC 2 faces : films différents sur chaque face et la face garantie doit être repérée et sur le dessus du paquet |                      |    |       |          |  |                       |      |       |     | X     |            |         |                  |
| Profils emballés en caisse cartons de 300 Kgs   |                      |    |       |          |  |                       |      |       |     |       | X          |         |                  |
| Enrubannage par paquets de 10 barres  |                      |    |       |          |  |                       |      |       |     |       | X          |         |                  |
| Marquage CE impératif   |                      |    |       |          |  |                       |      |       |     |       |            |         | X                |
| <b>Certificats :</b>  |                      |    |       |          |  |                       |      |       |     |       |            |         |                  |
| Certificat de conformité 2.1 minimum selon norme <a href="#">EN 10204</a>                                       | X                    | X  | X     | X        |  |                       |      |       |     |       |            |         |                  |
| Certificat de conformité 2.2 minimum selon norme <a href="#">EN 10204</a> d'origine fabriquant                  |                      |    |       |          | X  |                       |      |       |     |       | X          |         | X                |
| Certificat de conformité 3.1 minimum selon norme <a href="#">EN 10204</a> d'origine fabriquant                  |                      |    |       |          |  | X                     | X    | X     | X   | X     |            | X       |                  |