

Activité Fonderie Développement Produits Raccords	<b>Spécification Technique</b>	N° 01.44/17837
	<b>Kit de vis pour piquages</b> <i>Bolt set for saddle branches</i>	10/10/2002

## Prescriptions générales *General requirements*

### Composition des kits de vis

- 2 vis → voir ci-dessous
- 2 écrous M10 inox (exemple : X5CrNi 18-10) revêtus Dacromet 500
- 2 rondelles inox M10
- 2 douilles plastique → voir ci-dessous

Ces éléments sont rassemblés dans un petit sac en plastique transparent.

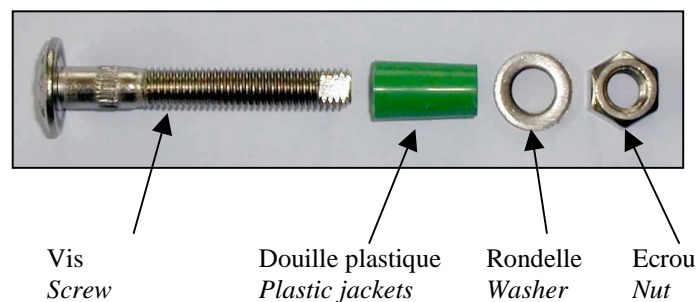
Les kits sont livrés par boîtes de 500.

### Contents of bolt sets

- 2 stainless steel screw → see specification below
- 2 stainless steel M10 nuts (example : X5CrNi 18-10), Dacromet 500 coated
- 2 stainless steel M10 washers
- 2 plastic jackets → see specification below

*These components are packaged together in a little transparent plastic bag.*

*Kits are delivered in 500 units boxes.*



### Exemples de conditionnement – Examples of packaging



Activité Fonderie Développement Produits Raccords	<b>Spécification Technique</b>	N° 01.44/17837
	<b>Kit de vis pour piquages</b> <i>Bolt set for saddle branches</i>	10/10/2002

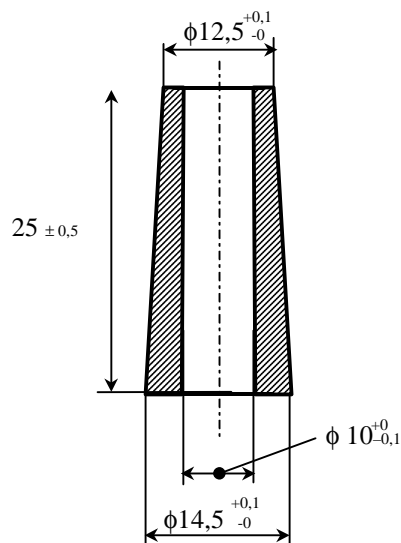
## Douilles plastiques *Plastic jackets*

### Dimensions

Voir dessin ci-dessous

### Sizes

See drawing below



### Production

Les points d'injection ne doivent pas engendrer de défauts en relief ou en creux

### Production process

*Casting gates shall not create protruding/sunken defects.*

### Matière

TPE (Thermo Plastique Elastomérique)

Ex : Evoprène 987 (résistant à l'huile)

Dureté : 51±3 SH D ou 91±3 SH A (ISO 868)

Couleur : vert

### Material

*TPE (Elastomeric Thermo Plastic)*

*Ex : Evoprène 987 (oil resistant)*

*Hardness : 51±3 SH D or 91±3 SH A (ISO 868)*

*Color : green*

Activité Fonderie Développement Produits Raccords	<b>Spécification Technique</b>	N° 01.44/17837
	<b>Kit de vis pour piquages</b> <i>Bolt set for saddle branches</i>	10/10/2002

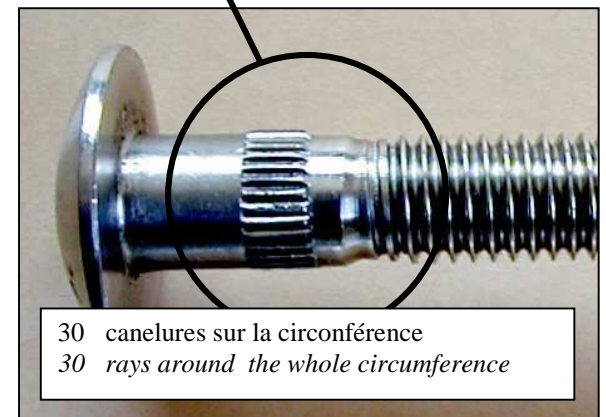
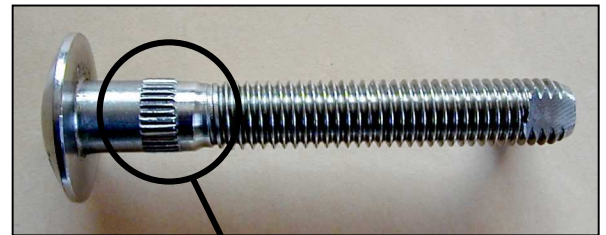
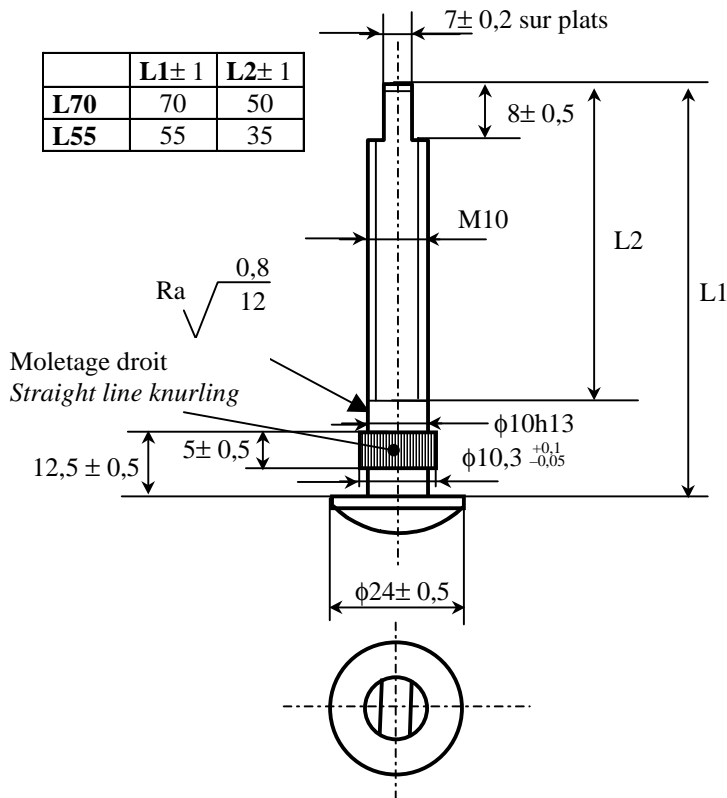
## Vis Screw

### Dimensions

Voir dessin ci-dessous  
(deux longueurs sont définies L55 et L70)

### Sizes

See drawing below  
(Two lengths are defined L55 and L70)



### Production

Vis frappée à froid ; moletage, puis fraisage de l'extrémité ; filetage roulé réalisé en dernier.

### Production process

The thread shall be made at the end (after knurling and milling) ; it shall be cold stamped, not machined.

### Etat de surface

La surface doit être propre et dégraissée.  
Aucun copeau ne doit subsister dans le filet.

### Surface requirements

The surface shall be clean and free from grease.  
No turning shall remain in the threads.

### Matière

Acier Inox X2 CrNiMoN 17-13-3 (EN 10088-3)

### Material

Stainless steel X2 CrNiMoN 17-13-3 (EN 10088-3)

Activité Fonderie Développement Produits Raccords	<b>Spécification Technique</b>	N° 01.44/17837
	<b>Kit de vis pour piquages</b> <i>Bolt set for saddle branches</i>	10/10/2002

## **Assurance Qualité** *Quality Assurance*

### **Organisation et Système Qualité**

- 1) Le système d'Assurance Qualité du fournisseur doit être conforme à l'ISO 9002 ou 9001, il en apportera la preuve :
  - par la certification de son système qualité par un organisme agréé,
  - ou par un audit d'évaluation effectué par SG-CANALISATION.
- 2) L'autorisation de fabriquer est concrétisée par une commande de série après acceptation par SG-CANALISATION :
  - de la conformité de pièces-types
  - de la fiabilité de fabrication au moyen d'une ou plusieurs préséries

### **Suivi – Dispositions générales en série industrielle**

- 1) L'acceptation par SG-CANALISATION correspond à un produit défini, avec un procédé défini et des composants ou matières définies, en conséquence :
  - le fournisseur devra signaler préalablement à SG-CANALISATION tout changement ou évolution notable résultant de son fait ou d'un de ses fournisseurs sous-traitant,
  - chaque renouvellement ou modification d'outillage fera l'objet de pièces-types et de présérie.
- 2) Les résultats des vérifications ou contrôles, les suivis de fabrication, apportant la preuve de conformité aux exigences spécifiées, doivent être enregistrés par le fournisseur et tenus à la disposition de SG-CANALISATION (ou envoyés à SG-CANALISATION sur demande). De même, les non conformités, les rebuts, les retouches et les demandes de dérogation doivent faire l'objet d'enregistrement.

### **Quality system and organisation**

- 1) *The supplier's Quality Assurance system shall be in accordance with ISO 9002 or 9001 , and proof of this shall be supplied:*
  - *by the certification of the quality system by an approved organisation ,*
  - *or by an evaluation audit carried out by SG-CANALISATION.*
- 2) *Authorisation to manufacture is affirmed by a production run order after acceptance by SG-CANALISATION :*
  - *of the conformity of type pieces,*
  - *of the reliability of manufacture through one or more trial runs.*

### **Monitoring-General arrangements for production**

- 1) *SG-CANALISATION's acceptance relates to a specific product,specific process and specific components or materials, consequently:*
  - *the supplier shall give SG-CANALISATION prior notice of any significant change or alteration resulting from his actions or those of one of his sub-contractors,*
  - *type pieces and trial runs shall be made after any equipment renewal or modification.*
- 2) *The results of checks or inspections together with production monitoring, providing proof of conformity with the specified requirements, shall be recorded by the supplier and held available for SG-CANALISATION (or be sent to SG-CANALISATION on request). In the same way, records must be kept of non-conformities, rejects, rectifications and requests for dispensations.*

Activité Fonderie Développement Produits Raccords	<b>Spécification Technique</b>	N° 01.44/17837
	<b>Kit de vis pour piquages</b> <i>Bolt set for saddle branches</i>	10/10/2002

- |  |  |
|--|--|
| <p>3) Actions correctives - Le fournisseur devra mettre en oeuvre les actions d'amélioration nécessaires demandées par SG-CANALISATION suite à un audit qualité ou à des anomalies sur la fourniture. Notamment, il devra indiquer à PAM, par écrit, les actions qu'il met en oeuvre pour pallier et prévenir les anomalies constatées signalées par Fiche d'alerte, Réclamation Qualité Achat, courrier.....</p> <p>4) SG-CANALISATION se réserve la possibilité de mener des vérifications et/ou des audits de suivi périodiquement et en cas d'anomalies constatées sur les livraisons.</p> | <p>3) <i>Corrective actions – The supplier shall implement all necessary improvements required by SG-CANALISATION after a quality audit or following any anomalies in the goods supplied. In particular, SG-CANALISATION must be informed in writing of the actions being taken to overcome and prevent the observed anomalies notified by a warning notice, a Purchasing Quality Complaint Form, a letter etc...</i></p> <p>4) <i>SG-CANALISATION reserves the right to carry out its own monitoring checks and/or audits periodically and also when anomalies are found in the goods supplied.</i></p> |
|--|--|