

RETOUR - CONTRÔLE ET REMISE EN ÉTAT

PROCÉDURE QUALITÉ / CPQ03 / INDICE 02

Remarque préliminaire

Cette Procédure est interne à la société CODIPRO. En aucun cas, la responsabilité de CODIPRO ne pourra être mise en cause suite à l'utilisation de cette fiche.

Cette fiche est valable uniquement valable pour réaliser le contrôle d'anneaux de levage articulés de marque CODIPRO.

Le contrôle des anneaux de marque CODIPRO peut uniquement être réalisé par CODIPRO (ou un de ses délégués formellement désigné et formé par CODIPRO) ou une société officiellement agréée.

Procédure de retour et/ou de remise en état

Les anneaux seront renvoyés par le demandeur selon la procédure de retour et/ou remise en état», et accompagnés de la «fiche de retour et/ou remise en état».

Dossier de retour d'anneaux

Dès que des anneaux sont retournés, CODIPRO lance une «fiche réception atelier» et un «dossier de retour d'anneau».

Modalités techniques du contrôle

Aspect Général (valable pour SEB, DSR, DSS, TSR, DSP, DSH, CSS, ADA)

- Un contrôle visuel global sera effectué. L'aspect général tel que décrit dans les fiches techniques est obligatoire.
- Aucune Modification de la structure ne sera permise.
- Pas de trace d'échauffement, de soudures, d'usinage, de déformation, de corrosion anormale.
- Les gravures indésirables (risque de confusion, trop profondes,...) seront jugées comme non conformes.

Mobilité (valable pour SEB, DSR, DSS, TSR, DSP, DSH, CSS)

- La manille doit pouvoir pivoter dans toutes les directions prévues (voir description dans la fiche technique) par gravité naturelle.
- Exception : pour les anneaux avec ressort de maintien (clips, freins, etc.) la gravité naturelle n'est pas possible et doit être vérifiée manuellement.

Filetage (valable pour SEB, DSR, DSS, TSR, DSP, DSH, CSS, ADA)

- Contrôle Visuel
- Passer la bague de contrôle « entre »
- Vérification de la longueur du filetage selon tolérance décrite dans la fiche technique.
- Si une usure anormale est constatée, l'anneau doit être déclassé.

03.2018

RETOUR - CONTRÔLE ET REMISE EN ÉTAT

PROCÉDURE QUALITÉ / CPQ03 / INDICE 02

Repère de gravure

Les indications de gravure reprises dans le certificat de conformité devront être lisibles sur les éléments suivants :

- Sur la tête de vis (ou sur le corps des anneaux spécifiques), valable pour SEB, DSR, DSS, TSR, DSP, DSH, CSS, ADA :
 - Repère de traçabilité
 - Type de filetage (par ex : M36, M42C, 2"UNC, ...)
 - WLL/ CMU : (par ex : WLL : 12T5)
- Sur les Manilles, valable pour SEB, DSR, DSS, TSR, DSP, DSH, CSS :
 - Repère de traçabilité
- Gravure individuelle (pour les anneaux produits à partir de 2008), valable pour DSR, DSS, TSR, DSP, DSH, CSS :
 - De type « JJ MM AA 123 » (par ex : 280414 001)
 - Remarque pour le SEB : type « MMM AA 123 » (par ex : MAI16-001)
 - Pour les anneaux ayant déjà subi une réparation, un indice « R » est ajouté » pour une réparation/remise en état. Si l'anneau est conforme lors du contrôle, un indice « V » est ajouté pour une vérification.

Moyen de vissage (valable pour SEB, DSR, DSS, TSR, DSP, DSH, CSS, ADA)

Les 6 pans intérieurs et extérieurs doivent être conformes aux tolérances décrites dans la fiche technique.

Usure et tolérance de la manille pour DSR et DSS

La cote X (section) ne devra pas être inférieure à :

- 10mm pour les DSR de type 1
- 15mm pour les DSR de type 2
- 24mm pour les DSR de type 3

- 30mm pour les DSS de type 3
- 39mm pour les DSS de type 4
- 39mm pour les DSS de type 4bis

La cote Z (mobilité latérale) ne devra pas être supérieur à :

- 141mm pour les DSS de type 3
- 172mm pour les DSS de type 4
- 178mm pour les DSS de type 4bis

Pour SEB, TSR, DSP, DSH, CSS et ADA, veuillez contacter le fabricant.



03.2018