

## Informations techniques sur les standards de fabrication

### 1-Informations techniques

Afin de fabriquer vos pièces selon vos exigences, les informations suivantes sont requises:

**1.1-Dessins de fabrication** : Le client doit fournir des dessins de format Autocad (.dwg ou .dxf) à l'échelle 1:1<sup>1</sup> (en model space), **ou** des dessins de format papier **clairs**, **ou** des échantillons. Pour les 2 dernières options, EPP doit produire des dessins de fabrication dont le prix sera inclus dans le prix de vente inscrit sur la soumission. Si toutefois le client était dans l'impossibilité de fournir des dessins informatiques après l'émission de la soumission, la conception des dessins sera alors facturée à l'heure. De plus, tout dessin fait chez EPP doit être approuvé par le client.

**<sup>1</sup>IMPORTANT** : EPP ne vérifie pas les cotes modifiées manuellement dans les dessins informatiques et ne peut donc être tenu responsable des erreurs occasionnées par cette pratique.

**1.2-Tolérances de fabrication** : Les tolérances de fabrication doivent être indiquées sur les dessins. Si tel n'est pas le cas, EPP utilisera ses tolérances dimensionnelles standard que vous retrouverez dans le tableau 1.2.1<sup>2</sup>

Tableau 1.2.1

Opération	Matériel	Tolérance (po.)
Coupe (Cisailles hydrauliques)	Plaque jusqu'à 10G (0.135) d'épaisseur inclusivement	± 0.030
	Plaque de plus de 10G, plaque antidérapante et grillage toutes épaisseurs	± 0.060
Coupe (laser et poinçonnage)	Jusqu'à 3/8 po. d'épaisseur	± 0.005
	Plus de 3/8 d'épaisseur	± 0.010
Hydrocoupe	Acier (+ de 5/8") Aluminium (3/16" et +)	± 0.020
Pliage	Jusqu'à 3/16 (0.188 po.)	± 0.030
	Pièces de plus de 3/16 po. (0.188) d'épaisseur	± 0.060
	Angles (toutes sortes d'acier)	± 1°
Matriçage	Toutes épaisseurs de matériel	± 0.030
	Angles	± 1°
Perçage (trous)	Toutes épaisseurs de matériel	± 0.005
Coupe à l'eau	Toutes épaisseurs de matériel	± 0.020
Coupe scie à ruban	Toutes épaisseurs de matériel	± 0.060
Soudure	Toutes épaisseurs de matériel	± 0.060

<sup>2</sup> EPP se réserve le droit de modifier ces tolérances si des cas particuliers se présentent. Dans ce cas, le client en sera avisé.

**1.3-Tolérances de finis de surface, rainures et égratignures :** Si une pièce requiert un fini de surface spécifique, cette information doit être indiquée sur les dessins du client. Dans le cas contraire, EPP ne peut être tenu responsable de ne pas avoir pris en considération les rainures ou égratignures sur le matériel. Par conséquent, la reprise ou réparation des pièces sera facturée au client.

**1.4-Arêtes vives ou bavures :** Les arêtes vives ou bavures occasionnées par la coupe seront enlevées si le dessin du client le mentionne. Dans ce cas, cette opération sera incluse dans le prix de la soumission.

**1.5-Matériau :** Le grade de matériau et le fini à utiliser pour la fabrication des pièces doit être spécifié sur les dessins technique. Dans le cas contraire, EPP choisit un grade standard de matériau. Dans le cas de l'acier nous utilisons du A569 ou du A36 de fini HR, HRPO ou CRS selon le fini disponible. Pour l'aluminium, nous utilisons du 5052-H32 ou du 3003-H14, pour le stainless, du 304 fini 2B.

**1.6-Soudage :** Les dessins des pièces soudées doivent contenir des cotes ou des indications de soudage. Si ces indications sont incomplètes, EPP complètera les cotes de soudage au meilleur de sa connaissance.

## **2-Ententes verbales**

Même si le présent document traite des informations contenues dans les dessins, il est possible de communiquer des informations verbales qui seront consignées par écrit par le chargé de projet. Ces informations sont aussi valables que celles qui sont écrites mais elles doivent être communiquées clairement et avant l'émission de la soumission. Il est à noter que si ces informations nous parviennent après l'émission de la soumission et qu'elles occasionnent des coûts de production plus élevés, les prix seront révisés à la hausse.

## **3-Révisions de dessins**

Le bon de commande du client doit mentionner la révision du dessin à produire. Autrement, EPP produit la dernière version du dessin qu'elle a entre les mains.

## **4-Déploiement des pièces destinées au pliage**

EPP ne s'engage à respecter aucune tolérance après pliage (sauf angulaire) des pièces dont le déploiement n'a pas été conçu chez lui.

## **5-Délai pour réclamations**

EPP s'engage à reprendre ou à créditer des pièces non-conformes pour un délai maximal de quatre-vingt-dix (90) jours suivant la date de livraison.