

CARNET DE FORMATION

STAGIAIRE

Entreprise :

Type de formation :

Type de Machine :

Date de formation :

Stagiaire :

**Opérateur d'usinage pour
Type de machine :**

Fournisseur Machine :

Organisme Formateur :

RSMO LG2B
ZI de la Bergerie
49280 LA SEGUINIÈRE
Tél : 02-41-56-00-77
Email : secretariat@rsmolg2b.com

N° d'Agrément : 52 49 02474 49
Formateur :

Référent Handicap :

M. GUIMBRETIERE Anthony
Email: direction@rsmolg2b.com

Suivi administratif :

Mme BLANCHARD Karine
Email : secretariat@rsmolg2b.com

Entreprise formée :

SOMMAIRE

Ce carnet de formation regroupe tous les documents relatifs à la formation sur votre nouvel outil de production.

Certains documents vous seront remis avant la formation, d'autres pendant et après la formation.

La convention de stage devra nous être retournée signer et compléter par vos soins avant le début de la formation.

Avant la formation :

Préparation post formation	4
Règlement intérieur	5
Conformité et adaptation des locaux	6
Programme de formation	7-9
Questionnaire connaissance post formation	10

Pendant la formation :

Déroulement formation	11-14
-----------------------------	-------

Après la formation :

Grille évaluation formation	15-16
Conditions Générales de Vente	17

PREPARATIFS A LA MISE EN PLACE ET FORMATION MACHINES TEKNA

CENTRE D'USINAGE ET SCIE 2 TETES



Vous venez d'acquérir un centre usinage TEKNA. Afin que la mise en route se passe pour le mieux dans vos ateliers, vous trouverez ci-dessous un certain nombre de points à ne pas oublier avant l'arrivée du formateur.

1- Mise en place de la machine.

- Raccordement électrique, pour les modèles :
Tronçonneuse 2 têtes : un câble de 5G2,5²
Centre d'usinage : un câble de 5G4²

Le raccordement électrique pourra être effectué par le formateur, toutefois il faut que le câble soit arrivé au pied de la machine, il en va de même pour le raccordement pneumatique.

- Raccordement pneumatique de 6 bars.
- Mise à niveau : la machine a besoin d'un niveau de précision, il sera effectué par le formateur. En générale, la machine est posée sur patins réglables.

2- Formation opérateur

- Afin de réaliser des pièces en réel merci de prévoir l'huile de coupe nécessaire, généralement de l'huile soluble pour les centres et huile entière pour les tronçonneuses
- Pour l'outillage, si toutefois vous n'avez pas pris les outils avec la machine, assurez-vous que vous avez l'outillage nécessaire pour cette formation.
- Pour que la formation se déroule correctement, et que tous les opérateurs aient l'occasion de manipuler au maximum la machine durant la formation, il faut prévoir plusieurs ébauches de dimension moyenne (exemple : 2500 x 150 x 80mm). La matière : PVC ou aluminium.
- Le début de formation se déroulera sur de l'usinage classique. En fin de formation, et si tous les opérateurs ont bien assimilé les informations, nous pourrons passer sur des pièces à produire. Prévoir pour ce cas une petite série de pièces à réaliser.

REGLEMENT INTERIEUR

Conformément aux articles L 6352-3 et suivants et R 6352-1 et suivants du Code de travail, le présent Règlement Intérieur a pour objet de définir les règles générales et de préciser la réglementation en matière d'hygiène et de sécurité ainsi que les règles relatives à la discipline.

Les mesures d'hygiène et de sécurité applicables aux stagiaires seront celles du règlement intérieur de l'entreprise accueillante.

Les informations remises aux stagiaires :

- Le programme et les objectifs de la formation
- Les coordonnées de la personne chargée des relations avec les stagiaires
- Le règlement intérieur applicable à la formation
- Attestation de formation

Les informations demandées aux stagiaires :

La finalité de ces informations est d'apprécier l'aptitude du stagiaire à suivre l'action de formation. Ces informations doivent présenter un lien direct et nécessaire avec l'action de formation.

Assiduité, ponctualité, absences

L'entreprise accueillante doit convoquer les stagiaires au sein de ses locaux le jour des formations.

Les stagiaires sont tenus de suivre toutes les séquences programmées par le prestataire de formation avec assiduité et sans interruption.

Des feuilles de présence sont émargées par les stagiaires, par demi-journée.

Toute absence est subordonnée à l'autorisation écrite du responsable de l'établissement ou de ses représentants.

Discipline

Il est formellement interdit aux stagiaires :

- De se présenter aux formations en état d'ébriété
- De modifier les réglages des paramètres de l'ordinateur
- D'utiliser leurs téléphones portables durant les sessions

La participation, le matériel mis à disposition

La présence de chacun doit s'accompagner d'une participation active et de l'accomplissement d'efforts personnels.

Les stagiaires sont tenus de conserver en bon état ce qui a été mis à leur disposition par l'établissement.

CONFORMITES ET ADAPTATION DES LOCAUX

Les locaux de travail doivent être aménagés de façon à garantir la sécurité des travailleurs.

Ils doivent être tenus dans un état constant de propreté, présenter les conditions d'hygiène et de salubrité nécessaires et être dégagés de tout encombrement.

Les installations et dispositifs techniques et de sécurité doivent être entretenus et vérifiés périodiquement.

Les stagiaires devront être équipés des EPI nécessaires :

Désignation	Vérification
Gants	
Lunette	
Chaussures de sécurité	
Bouchon d'oreilles	
Casque	

Mise à jour : novembre 2024

PROGRAMME DE FORMATION

Intitulé

Maîtrise d'une machine TEKNA

Objectif général

Permettre d'utiliser le nouvel outil de production acquis par l'entreprise

Objectifs opérationnels

Connaître l'ensemble de la machine et son environnement

Être capable d'utiliser la machine

Effectif :

Public

Opérateurs qualifiés

Prérequis

Connaître l'outil informatique et son environnement

Capacités physiques compatibles avec les exigences du métier : station debout, efforts physiques pour travailler la matière, vue permettant l'utilisation d'écrans, mesures précises, contrôle visuel, port de charges.

Durée

Date de formation

Déroulement de la formation

Horaires conformes avec vos horaires de travail

Modalités et délai d'accès

La formation se déroulera à la suite de la livraison et installation de la machine
Délai variable selon la disponibilité de la machine

Accès handicapés

Pour un accompagnement personnalisé lié à un handicap, contactez notre référent handicap

Le bénéficiaire peut solliciter le référent handicap identifié. Il aura la capacité d'organiser la mise en lien avec les acteurs externes (AGEFIPH, MDPH, Cap Emploi...) afin de permettre une meilleure prise en compte des besoins des personnes en situation de handicap en formation.

Moyens pédagogiques et technique

La formation se déroulera sur la scie BEHRINGER au sein de l'entreprise.

Le règlement intérieur de l'entreprise accueillante s'appliquera ainsi que celui de notre organisme.

Notice d'utilisation (remise pendant la formation, elle sera laissée à la fin de celle-ci)

Contenu de la formation

PRESENTATION DE LA MACHINE

- Mise en condition du poste opérateur
- Présentation des organes mécaniques
- Présentation des commandes électriques et mécaniques
- Descriptif des modes de commande CN :
 - Mode manuel
 1. Alarme CN
 2. Mode cycle
 3. Programmation
 - Système d'axe
 1. Axe X et Y
 2. Axe B ou C plateau diviseur
 3. Axe coulisseau Z numérisé ou non
- Prise d'origine machine
- Déplacement d'axe en JOG ou en automatique
- Option de positionnement poste de déchargement

OUTILS

- Mise en condition d'usinage (ABAC)
- Vitesse d'avance et vitesse de coupe
- Prise par passe
- Dimension des outils
- Intégration outils dans CN
- Liquide d'arrosage type
- Système porte outils
- Réglage mécanique

PREPARATION A L'USINAGE

- Mise en place d'étau
- Mise en place mandrin
- Calage au centième des organes de bridage

- Positionnement de la pièce à usiner
- Réglage des vitesses de coupe
- Réglage de la hauteur du coulisseau
- Réglage de la course du coulisseau
- Choix des outils à utiliser
- Sélection des différents modes d'usinage.

PROGRAMMATION MACHINE

- Prise de l'origine pièce
- Intégration des points d'origine
- Appellation d'un programme
- Enregistrement d'un programme
- Lancement d'un programme
- Modification d'un programme en cours d'usinage

FONCTIONS DIVERSES

- Type de lubrification
- Décalage d'outil
- Décalage d'origine
- Eclairage machine
- Avec ou sans déchargement pièce
- Contrôle de l'axe Z
- Nombre de pièce

MISE EN CONDITION AUX ORGANES DE SECURITE

- Les risques d'écrasement
- Les risques de projection
- Les risques électriques

ENTRETIEN PREMIER ET DEUXIEME NIVEAU

- Les différents points de maintenance préventive
- La possibilité de maintenance curative
- La mise en condition définitive de l'opérateur
- Le bilan et les diverses questions définitives

Formateur :

RSMO travaille en étroite collaboration avec le fabricant et forme régulièrement sur ses outils de production. M. Gildas BRETAUDEAU forme depuis 15 ans sur les machines BEHRINGER.

Notre objectif est d'aider les entreprises à optimiser leur nouvel outil de production. Nos formateurs bénéficient d'une forte expérience de la machine outils.

Modalités d'évaluation :

- Evaluation des acquis : positionnement avant, pendant et à la fin de la formation
- Mise en condition de travail (80% de la formation) - Essais usinage pièces

Tarif :

Selon convention

VALIDATION DES ACQUIS

Connaissance de l'outil de production

Le stagiaire connaît les éléments de la machine suivant les points suivants.

Présentation mécanique de la machine

Désignation	Oui	Non	NP
Système de porte, ouverture, fermeture, et, sécurités			
Axes numériques			
Guidage linéaire axe X et axe Y			
Vis à bille axe Z			
Système de montage des outils			
Magasin d'outils			
Outils de coupe (différentes gammes)			
Mode manuel/auto			
Pupitre de commande			
Dispositif d'arrosage			
Convoyeur à copeaux			
Manuel utilisateur			

Prise en main de l'outil de production

Fonctionnement manuel :

Le stagiaire sait manipuler en manuel les points suivants :

Désignation	Oui	Non	NP
Prise en mains de la machine sur le pupitre de commande			
Origines machines			
Ouverture fermeture cabine machine			
Ouverture fermeture pince prise outils			
Commande des axes en JOG (X -Y-Z-C)			
Commande des axes en M.D.I (X-Y-Z-C)			
Changements d'outils			
Modifier les vitesses d'avance en manuel			
Convoyeur à copeaux			
Arrosage			

Remplacement des consommables

Le stagiaire sait remplacer les consommables suivants :

Désignation	Oui	Non	NP
Remplacement des outils			
Remplissage de l'huile de micro-pulvérisation			

Connaissance des outils de coupe

Le stagiaire a été informé :

Désignation	Oui	Non	NP
Les différents types d'outils			
La taille, La denture, la forme			

Connaissance des vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont intégrées à la machine.

Le stagiaire a été informé des points suivants :

Désignation	Oui	Non	NP
Les différents types de vitesse intégrées à la machine			
La vitesse de rotation de la broche			
La vitesse d'avance			
Les informations sur les différents types de matière			
Explications complémentaires avec le fabricant des outils			

Connaissance de la commande PC

Le stagiaire a été informé des points suivants :

Désignation	Oui	Non	NP
Mise sous tension de la commande PC			
Mise hors tension de la commande PC			
Ouverture du programme CN6W et SLN			
Connaissance des différents onglets de la barre de tâche			
Visualisation et utilité des fonctions spéciales			
Visualisation des fonctions			
Visualisation des différents modes d'alarme et historique			
Savoir acquitter les défauts			
Réalisation d'un programme d'usinage			
Envoie d'un programme d'usinage			
Imbrication de plusieurs programmes d'usinage			
Lancement d'un programme en automatique			
Paramétrage des outils (vitesse d'avance, de percée et vitesse de rotation de broche)			
Visualisation des données machine			

Réalisation d'un programme d'usinage

Le stagiaire sait programmer la machine :

Désignation	Oui	Non	NP
Ouvrir un N° de programme			
Saisir le type d'usinage			
Saisir les différentes cotes			
Saisir les paramètres de l'axe Z			
Sauvegarder un programme			
Saisir le type de lubrification			
Saisir le nom et la désignation du programme			

Mise en production de l'outil

Le stagiaire sait lancer une production :

Désignation	Oui	Non	NP
Envoi du programme			
Aller chercher un programme pièce			
Imbrication de programmes différents			
Planificateur automatique			
Définir la pièce à usiner			
Vérification du niveau d'huile de coupe			
Vérification de la durée de vie des outils			
Vérification du degré de salissure sur les divers capteurs			
Positionner la pièce dans les mors			
Positionner la pièce en référence sur les axes			
Lancement du cycle automatique			
Récupération de la pièce usinée			
Surveillance pendant le cycle			
Être alerté lors de bruit suspect			

Entretien de premier et deuxième niveau

Le stagiaire sait entretenir la machine :

Désignation	Oui	Non	NP
Connaissance de la documentation machine			
Nettoyage des guidages			
Nettoyage des copeaux dans la machine			
Nettoyage des capteurs			
Vérification des niveaux d'huile			
Nettoyage de l'outil dans son ensemble			

Sécurité de l'outil de production

Analyse des risques

Le stagiaire connaît les risques liés à l'outil de production :

Désignation	Oui	Non	NP
Risque de coupure en manipulant les outils (gants)			
Risque d'écrasement avec les mors			
Risque d'écrasement lors du déplacement des axes			
Risque d'écrasement en manipulant la matière			

Connaissance des zones de sécurité

Le stagiaire sait que les zones de sécurité sont faites pour éviter l'introduction d'une personne pendant le fonctionnement de la machine :

Désignation	Oui	Non	NP
Zone de sécurité autour de la machine			
Zone de sécurité (carter ouverture totale)			
L'ensemble des boîtiers d'acquiescement			
Avant acquiescement vérifier qu'aucune personne ne soit dans la zone.			

Essais de réalisation :

Le stagiaire est mis en situation de travail en autonomie, sur un essai de pièce type.

Ce test va permettre de vérifier que le stagiaire est capable d'utiliser la machine en autonomie.

Désignation	Oui	Non
Mise en route de la machine Réalisation et lancement du programme Récupération de la pièce		
Validation pièce		

.....
.....

GRILLE EVALUATION FORMATION

Raison social :

Stagiaire :

Intitulé de la formation :

Date :

Intervenants :

<u>Préparation de la formation</u>	Bien	En partie	Pas du tout
Les objectifs de la formation ont-ils été clairement annoncés ?			
Avez-vous eu une discussion avec votre hiérarchie concernant cette formation ?			

<u>Organisation de la formation</u>	Bien	En partie	Pas du tout
La durée du stage vous a-t-elle semblé adaptée ?			
Etes-vous satisfait de l'organisation de la formation			

<u>Déroulement de la formation</u>	Bien	En partie	Pas du tout
Le formateur était-il clair et dynamique ?			
Les exercices et activités étaient-ils pertinents ?			
Le formateur a-t-il adapté la formation aux stagiaires ?			
Le rythme de formation était-il adapté ?			

<u>Contenu de la formation</u>	Bien	En partie	Pas du tout
Le programme était-il clair et précis ?			
Le programme était-il adapté à vos besoins ?			
Les supports de formation étaient-ils clairs et utiles ?			

<u>Efficacité de la formation</u>	Bien	En partie	Pas du tout
Cette formation améliore-t-elle vos compétences ?			
Ces nouvelles compétences vont-elles améliorer votre productivité ?			

Quels sont les points forts de cette formation ?

.....

.....

.....

.....

Quels sont les points faibles de cette formation ?

.....

.....

.....

.....

Autres remarques

.....

.....

.....

Sur une échelle de 1 à 10, quel est votre niveau de satisfaction concernant cette formation :

Entourez votre note :

Insatisfait			Satisfait		Bien		Parfait		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

CONDITIONS GENERALES DE VENTES

1. COOPÉRATION DES PARTIES

1.1. Devoirs du vendeur

Le vendeur prendra en compte les demandes de l'acheteur et les respectera, dans la limite de la faisabilité, du respect du contrat et des règles de l'art. Il informera l'acheteur, dans la limite de ses connaissances techniques, des contraintes de la réalisation et des effets possibles qu'il peut connaître liés à l'usage de l'équipement.

1.2. Devoirs de l'acheteur

L'acheteur est un professionnel détenant la compétence dans sa spécialité en sa qualité d'utilisateur et il est seul maître de la définition de ses besoins et contraintes de la finalité de l'équipement.

L'acheteur a l'obligation de fournir toutes les informations et renseignements complets, précis, réalistes et fiables concernant en particulier :

- Ses besoins clairement exprimés,
- Les conditions d'exploitation et d'environnement de l'équipement,
- La composition et les particularités des produits qu'il devra traiter avec l'équipement,
- La qualification des opérateurs.

La satisfaction de ses besoins dépendra en grande partie de ces informations.

Le vendeur ne pourra être tenu responsable des conséquences d'une omission ou d'une erreur dans les éléments fournis par l'acheteur.

Cette collaboration s'entend pour la phase d'étude, de réalisation et de mise au point des équipements.

2. ACCEPTATION DES COMMANDES

Les commandes qui nous sont adressées directement par nos acheteurs ou qui sont transmises par nos agents ou représentants ne lient notre société que lorsqu'elles ont été confirmées par tout moyen écrit.

Seuls les commandes ou devis non acceptés par notre Direction signifient le non-engagement de notre part.

Toutefois, pour les ventes faisant appel à un organisme de crédit ou de leasing, notre engagement ne devient définitif qu'après accord dudit organisme et réception par nous des documents conditionnant son intervention en particulier dans le cas d'un bon de commande substitutif; restant entendu en outre, que ces documents comporteront un engagement de l'acheteur de signer l'avis de réception à la livraison de nos machines ou matériels et que le fournisseur reste libre de ses décisions en l'absence d'accord de financement.

Nos marchandises sont censées être acceptées dans nos locaux dès leur mise à disposition de l'acheteur, lorsque celui-ci effectue lui-même leur enlèvement.

A défaut, elles sont censées être acceptées dans les 48 heures après leur livraison. L'absence de réaction de l'acheteur pendant ce délai vaut acceptation, sans réserve, et rend toute contestation ultérieure sans objet.

Toute contestation, pour quelque raison que ce soit, doit être adressée au vendeur par lettre recommandée dans les 8 jours de la réception des marchandises. Ces délais sont impératifs.

3. TRANSPORT ET LIVRAISON

3.1. Transport des marchandises

Toutes les opérations de transport, assurance, douane, manutention, amenées à pied d'œuvre sont à la charge et aux frais, risques et périls de l'acheteur sauf cas particulier, auquel il appartiendra de vérifier les expéditions à l'arrivée et d'exercer, s'il y a lieu, les recours ad hoc contre les transporteurs, même si l'expédition a été faite franco.

Ces dispositions ne modifient en rien les obligations de paiement de la fourniture et ne constituent en aucun cas une novation.

Le vendeur n'encourt aucune responsabilité en cas de retard, marchandises manquantes ou endommagées pendant leur transport.

3.2. Délais de livraison

Les délais de livraison ne sont donnés qu'à titre indicatif. Ils sont respectés dans la mesure de nos possibilités, mais les retards, quelle qu'en soit la cause, ne sauraient justifier de la part de l'acheteur l'annulation d'une commande ou l'application d'une pénalité.

En conséquence, les machines ou matériels livrés, deviennent la propriété de l'acheteur au lieu de livraison après paiement intégral du prix.

Toutes les opérations postérieures, quelles qu'elles soient, et même si elles sont avancées par nous ne sauraient entraîner notre responsabilité à quelque titre que ce soit.

Dès la mise à disposition, les risques sont transférés à l'acheteur.

3.3. Lieu de Livraison

Sauf stipulation expresse contraire, nos livraisons sont faites « rendues dédouanées frontières françaises pour le matériel d'importation, et départ usine pour le matériel français ».

En cas de livraison par le vendeur, le lieu de livraison doit être accessible à ses camions et grues, dont le volume et la capacité dépendront des appareils à livrer. Tous les travaux supplémentaires sur le site du client, comme un déplacement de machine, tirer des câbles électriques, amenée de l'air ou de l'hydraulique, restent exclusivement la responsabilité du propriétaire.

4. PRIX

Les prix s'entendent hors taxes, départs.

Ils sont soumis aux formules de révision de prix dues aux conditions économiques ou imposées par les Pouvoirs Publics.

5. CONDITIONS DE PAIEMENT

5.1. Conditions de paiement

Les échéances et les conditions de paiement seront déterminées dans le contrat. A défaut, et à titre de conditions de référence, les conditions suivantes s'appliquent : 30 % à la commande ; 50% à la mise à disposition dans l'usine du fournisseur et 20 % à la mise en service, chacune de ces étapes constituant le fait générateur des paiements.

5.2. Paiement des factures

Aucun paiement n'est libératoire s'il n'est sanctionné par un reçu de la société.

Toutes les factures sont payables au siège social du vendeur, au comptant et sans escompte.

Le versement de l'acompte à la commande ne comporte nullement pour l'acheteur la faculté de se dédire moyennant abandon de celui-ci qui nous restera acquis, dans cette hypothèse, totalement à titre de dommages-intérêts forfaitaires sous réserve de tous autres droits.

La livraison des marchandises a lieu contre paiement par l'acheteur, de la marchandise et des frais de port.

Le prix indiqué n'est qu'un prix indicatif, le prix à payer sera le prix applicable au moment de la livraison.

Dans le cas où l'acheteur est autorisé à régler le prix de nos produits par paiements partiels et successifs, le non-respect d'une seule échéance entraîne l'exigibilité immédiate du solde encore dû, de plein droit et sans mise en demeure.

En cas de paiement par traites, nos factures seront payables à 30 jours, date d'expédition et sauf accord particulier. Les termes de paiement ne peuvent être retardés sous quelque prétexte que ce soit, même litigieux. Aucune retenue ne peut être effectuée sur nos factures sans notre accord préalable.

5.3. Clause de réserve de propriété

Le vendeur conserve la propriété totale de ses marchandises jusqu'au paiement intégral du prix, taxes et accessoires.

En cas de retard de paiement, les sommes dues porteront de plein droit intérêt sur la base du taux des avances de la Banque de France + 2%, sans que cette clause nuise à l'exigibilité de la dette. (Loi n°80.335 du 12 mai 1980).

En cas de vente, de cession, de nantissement ou d'apport en société par le client de son fonds de commerce ou de son matériel, les sommes dues deviennent immédiatement exigibles.

L'acheteur s'engage à avertir immédiatement le vendeur, et cela sous peine de dommages et intérêts, de toute saisie qui serait effectuée.

6. MAINTENANCES – GARANTIES

Le service après-vente de même que les garanties appliquées au matériel livré relèvent du constructeur, il en assure seul la responsabilité.

Le vendeur fournira toute documentation à cet effet.

L'acceptation du présent bon de commande implique celle des garanties proposées et du service après-vente liés au matériel livré.

Toute réclamation doit être faite par lettre recommandée au plus tard sous les huit jours après réception du matériel, sous peine d'irrecevabilité.

7. FORCE MAJEURE

7.1. Le Vendeur ne sera pas responsable du retard, de la non-exécution ou de tout autre défaut dans l'exécution des obligations ci-après, dus à un quelconque événement de force majeure, y compris l'interdiction d'exporter, le dépôt de bilan de son fournisseur, une action législative, les règlements et décrets, la guerre, les émeutes, les incendies, les explosions, les inondations, les typhons, les ouragans, les raz-de-marée, les séismes, les catastrophes naturelles et toute autre cause indépendante de la volonté des parties.

7.2. Si un quelconque événement de force majeure se produit, le Vendeur a pour option :

- (a) de prolonger la durée d'exécution des obligations affectées pendant la période où le cas de force majeure continue, ou
- (b) de résilier les commandes.

Si le Vendeur use de cette option, l'Acheteur acceptera cette prorogation de la durée ou cette résiliation, selon le cas, sans aucune revendication à l'encontre du Vendeur.

8. CLAUSE PENALE

De convention expresse, tout défaut de règlement à la date fixée entraînera une majoration de 20% de la somme impayée, à titre de dommages et intérêts forfaitaires, sans préjudice des frais judiciaires ou de contentieux et des intérêts moratoires en vigueur qui seront toujours réclamés en sus.

9. ATTRIBUTION DE JURIDICTION

Les parties conviennent expressément qu'en cas de litige ou pour toute contestation, le Tribunal de Commerce d'ANGERS sera seul compétent

10. NOS CONDITIONS GENERALES DE VENTE annulent toutes clauses contraires indiquées sur les correspondances ou commandes des clients sauf accord spécial de notre part au moment de la confirmation de commande.

11. MODIFICATIONS TECHNIQUES

Les constructeurs peuvent, à tout moment, appliquer à leurs modèles les perfectionnements et modifications jugés utiles.

Les poids, dimensions, capacités, rendements et autres données figurant dans les catalogues, prospectus, circulaires, annonces publicitaires, gravures et barèmes de prix, ont le caractère d'indications approximatives. Ces données n'ont de valeur obligatoire que si l'acceptation écrite de commande s'y réfère expressément.