




# PLAN QUALITE

**PLAN QUALITE**

Rev.	Date	Modification	Auteur	Vérificateur	Approbateur
A	02/09/15	Edition originale	N. MICHAL 	N. JACQUIN 	N. MICHAL 

Client : SIGMAPHI

Commande client N°: B411/8957 et B411/8958

Désignation : ENCEINTE A VIDE QPOLE Q2 ET Q3

\* Notifications: A = Point d'arrêt, R = Rapport requis, C = Convocation. Dans le cas SDMS, les opérations sont à valider par le service contrôle.

N° Opération	Description de l'opération	Instructions applicables	REVISION	SDMS	Inspec-	Client	N° P.V.	Observations
			notification	Date Nom Visa	tion Date visa	Date visa		
01	<b>APPROVISIONNEMENTS</b>	<b>DESP 97/23 CE</b>						
10	Tôles inox 304L	NF EN 10088-2 Certificat 3.1 selon EN 10204	/	<del>SDMS</del> C. DREYFUS Inspection			32181-DE-01 1A 32181-DE-02 1A	NB : tôles à choisir avec une perméabilité magnétique < 1,2 sur une dizaine de spots représentatifs tracés sur rapport
11	Tubes inox 304L	NF EN 10088-3 Certificat 3.1 selon EN 10204	/	<del>SDMS</del> C. DREYFUS Inspection				NB : tubes à choisir avec une perméabilité magnétique < 1,2 sur une dizaine de spots représentatifs tracés sur rapport
12	Barres inox 304L	NF EN 10088-3 Certificat 3.1 selon EN 10204	/	<del>SDMS</del> C. DREYFUS Inspection				NB : barres à choisir avec une perméabilité magnétique < 1,2 sur une dizaine de spots représentatifs tracés sur rapport
13	Divers fournitures tuyauteries (visserie, joint...)	Certificat conformité	/	<del>SDMS</del> C. DREYFUS Inspection				
14	Métaux d'apport	AWS ...	/	<del>SDMS</del> C. DREYFUS Inspection				NB : métaux d'apport intégrant les contraintes de perméabilité magnétique Non réalisées. contrôle après soudure valeur entre 1,35 et 1,54 NSA le 23/11/15

\* Notifications: A = Point d'arrêt, R = Rapport requis, C = Convocation. Dans le cas SDMS, les opérations sont à valider par le service contrôle.

N° Opération	Description de l'opération	Instructions applicables	REVISION	SDMS	Inspection	Client	N° P.V.	Observations
			notification	Date Nom Visa	notification	Date visa		
50	<b>SOUDEGE</b>	DESP 97/23 CE						
51	Cahier de soudage	32181-P-01	R	<del>SDMS</del> C. DREYFON Inspection				
52	Qualification des modes opératoires de soudage	32181-L-01	R	<del>SDMS</del> C. DREYFON Inspection				
53	Qualification des soudeurs	32181-P-02	R	<del>SDMS</del> C. DREYFON Inspection				



\* Notifications: A = Point d'arrêt, R = Rapport requis, C = Convocation. Dans le cas SDMS, les opérations sont à valider par le service contrôle.

N° Opération	Description de l'opération	Instructions applicables	REVISION		S D M S Date Norm Visa	Inspection Date visa		Client Date visa	N° P.V.	Observations
			notification	notification		notification	notification			
115	Chanfreinage des bords à souder	318711-JLA-701-002 318711-JLA-701-004 318711-JLA-701-019 318711-JLA-701-007 318711-JLA-701-009 318711-JLA-701-022 318711-JLA-701-061 318711-JLA-701-072	A A R D A A A	R	Semaine 27 					Sans objet. 
120	Assemblage/soudage des flasques rep. : 04 et 019 avec les brides 011(finies), 06(brutes)	318711-JLA-701-001 2/2 32180-P-01	C A		Semaine 27 				32181.FS.01	04/06 et 19/08 de 08.10.15 22/08 de 08.10.15.
125	Contrôle visuel des soudures	AQ-2001	G	R	SDMS F. RUFFEAU Contrôle				32181 RS 117	
130	Roulage	318711-JLA-701-002 318711-JLA-701-003 318711-JLA-701-007 318711-JLA-701-009 318711-JLA-701-018 318711-JLA-701-021 318711-JLA-701-072	A A B C A A A		Semaine 28 MOREL Romain MOREL					Virole Re: grossable le 07.10.15.
135	Assemblage/soudage des longies des viroles externes	318711-JLA-701-002 318711-JLA-701-021 32180-P-01	A A A		28.09.15 Villard.S.				32181 FS 01	
140	Assemblage/soudage des longies des viroles internes	318711-JLA-701-003 32180-P-01	A A		29.09.15 Villard.S.				32181 FS 01	
145	Contrôle visuel des soudures	AQ-2001 AQ 202	G H	R	SDMS P. TUFFEAU Contrôle				32181 RS 117	

\* Notifications: A = Point d'arrêt, R = Rapport requis, C = Convocation. Dans le cas SDMS, les opérations sont à valider par le service contrôle.

N° Opéra- tion	Description de l'opération	Instructions applicables	REVISION	S D M S	Inspec- -tion	Client	N° P. V.	Observations
			notification	Date Nom Visa	notification	Date visa		
150	Assemblage/soudage des viroles externes entre elles (soudure circulaire)	318711-JLA-701-001 32180-P-01	C A	28.09.15. Mamad.S.			32181.FS.01	
155	Assemblage/soudage de la flasque côté opposé à la cheminée avec la virole int.	318711-JLA-701-001 32180-P-01	C A	19.11.15 			32181.FS.01	
160	Contrôle visuel des soudures	AQ-2001 AQ-2002	C R	SDMS F. TUFFEAU Contrôle			32181 RS 1 A	
165	Usinage des flasques côté cheminée et opposé à la cheminée	318711-JLA-701-001	C	ST				
170	Assemblage/soudage des tubes de suspension rep. 005, des goussets rep. : 026 des blocs taraudés rep. : 020, 023, 024, 025	318711-JLA-701-001 32180-P-01	C A	19.10.15 			32181 FS 01	commencé le 07.10.15
175	Contrôle visuel des soudures	AQ-2001	C R	SDMS F. TUFFEAU Contrôle			32181 RS 1 A	
180	Assemblage/soudage des différentes pièces qui constituent les ceintures côté cheminée et opposé à la cheminée sauf rep. 018 et morceaux gênants le soudage de la cheminée	318711-JLA-701-001 32180-P-01	C A	19.10.15 			32181 FS 01	
185	Contrôle visuel des soudures	AQ-2001	C R	SDMS F. TUFFEAU Contrôle			32181 RS 1 A	

\* Notifications: A = Point d'arrêt, R = Rapport requis, C = Convocation. Dans le cas SDMS, les opérations sont à valider par le service contrôle.

N° Opération	Description de l'opération	Instructions applicables	REVISION	S D M S	Inspection	Client	N° P.V.	Observations
			notification	Date Nom Visa	notification	Date visa		
190	Contrôle dimensionnel	318711-JLA-701-001	A	<del>SDMS</del> R F. TUFFEAU Contrôle			32181 RC 01 A 32181 RC 02 A 32181 RC 03 A	FAC 2016 013 A.
195	Préparation et stockage des pièces à monter sur site	318711-JLA-701-007 318711-JLA-701-022 318711-JLA-701-070 318711-JLA-701-071 318711-JLA-701-001 (Sous ens. #2)	A A A A C	Semane 1 <del>SDMS</del>				
196	Décapage / passivation des différents sous-ensembles	AQ-2205	G	Semane <del>SDMS</del>				
200	<b>RECETTE FINALE</b>							
205	Vérification du dossier constructeur et des contrôles réalisés			<del>SDMS</del> A CONTRÔLE			DC 2015-7-1	
210	Emballage/expédition			Semane 4 <del>SDMS</del>				