

PROCES VERBAUX DE CONTROLE

PROCES-VERBAL DE CONTROLE
INSPECTION REPORT

N° AFFAIRE : 32181
Job n°

CLIENT : SIGMAPHI
Customer

N° CDE CLIENT : B411/8957
Customer order

DESIGNATION : ENCEINTE A VIDE QPOLE
Designation

Documents de référence / *reference Documents* : Spécification technique 318711ind B

Références des appareils utilisés / *Reference of used apparatus* :

. MG1.

TYPE DE CONTROLE REALISE : Contrôle de reception des tôles
Type of inspection carried out :

RESULTATS OBTENUS/ *Achieved results :*

Toles ep	N° coulée /N° lot	Permabilité magnétique (10 points)
8 mm	293013 / 153172690202	1.023 à 1.035
10 mm	292957/ 153171620301	1.022 à 1.030
20 mm	293700 / 153210920202	1.045 à 1.050
15 mm	293493 / 153199280201	1.080 à 1.095
15 mm	293493 / 153199280202	1.075 à 1.110
25 mm	H8WT / C4238K	1.077 à 1.120
40 mm	J5KH	1.030 à 1.050
80 mm	286004 / 11308	1.045 à 1.070

CONCLUSION :

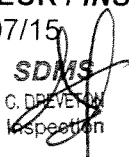
CONFORME
CONFORM

~~NON CONFORME~~
~~NO CONFORM~~

CONTROLEUR / INSPECTOR :

Date : 30/07/15

Visa :



SDMS
C. DREVENIN
Inspection

**PROCES-VERBAL DE CONTROLE
INSPECTION REPORT**

N° AFFAIRE : 32181
Job n°

CLIENT : SIGMAPHI
Customer

N° CDE CLIENT : B411/8957
Customer order

DESIGNATION : ENCEINTE A VIDE QPOLE
Designation

Documents de référence / *reference Documents* : Spécification technique 318711 ind B

Références des appareils utilisés / *Reference of used apparatus* :

. MG1.

TYPE DE CONTROLE REALISE : Contrôle de reception des tôles

Type of inspection carried out :

RESULTATS OBTENUS/ *Achieved results* :

Toles ep	N° coulée /N° lot	Permabilité magnétique (10 points)
8 mm	292884 / 153167880102	1.017 à 1.019
10 mm	J1VN	1.040 à 1.070
15 mm	293700 / 153210890101	1.040 à 1.10
15 mm	293701 / 1532109703	1.020 à 1.030

CONCLUSION :

CONFORME
CONFORM

~~NON CONFORME~~
~~NO CONFORM~~

CONTROLEUR / INSPECTOR :

Date : 17/09/15

Visa :

SDMS
C. DREVEYON
Inspection

FICHE DE SUIVI DE SOUDAGE
FOLLOWING DOCUMENT OF WELDS

N° AFFAIRE/JOB N° : 32181

CLIENT/CUSTOMER : SIGMAPHI

N° CDE CLIENT/CUSTOMER ORDER : B411/8957

DESIGNATION/DESIGNATION : ENCEINTE EXTERNE Q2 / OUTER VESSEL

Cahier de soudage référence : 32181-P-01

reference of welding procedure book :

Rep soudure Weld mark	PAGE N° Page nr	Rév. Rev.	PROCEDE Process	N° COULEE Heat nr	NOM Name	DATE Date	VISA Visa
--------------------------	--------------------	--------------	--------------------	----------------------	-------------	--------------	--------------

SOUDURES USINE / FACTORY WELDS							
L1	6	B	15	—	VILLARD	29.09.15	<i>[Signature]</i>
L1	6	B	141 auto	50134	VILLARD	29.09.15	<i>[Signature]</i>
L2	7	B	141	119983	ETRIGNAC B	27/10/15	<i>[Signature]</i>
L2	7	B	141	119983	ETRIGNAC	28/10/15	<i>[Signature]</i>
L3	8	B	121	F.I. 3# P85 Procé #501888	VILLARD	24.09.15	<i>[Signature]</i>
C5	8	B	121	F.I. 3# P85 Procé #501888	VILLARD	28.09.15	<i>[Signature]</i>
C4	10	B	141	119983	BRANCALEONE	07/10/15	<i>[Signature]</i>
C4	10	B	141	119983	BRANCALEONE	07/10/15	<i>[Signature]</i>
C4	10	B	135	50134	BRANCALEONE	07/10/15	<i>[Signature]</i>
C4	10	B	135	50134	BRANCALEONE	07/10/15	<i>[Signature]</i>
C7	12	B	141	512218032	BRANCALEONE	18/11/15	<i>[Signature]</i>
P1	13		141				
P1	13		141				
P3	14	B	141	119983	ETRIGNAC	26/10/15	<i>[Signature]</i>
P3	14	B	141	119983	ETRIGNAC	27/10/15	<i>[Signature]</i>
P3	14	B	135	50134	ETRIGNAC	26/10/15	<i>[Signature]</i>
P3	14	B	135	50134	ETRIGNAC	27/10/15	<i>[Signature]</i>
A1	16	B	141	119983	ETRIGNAC	19/10/2015	<i>[Signature]</i>
A1	16	B	141	119983	ETRIGNAC	19/10/2015	<i>[Signature]</i>
A1	16	B	135	50134	ETRIGNAC	19/10/2015	<i>[Signature]</i>
A1	16	B	135	50134	ETRIGNAC	22/10/2015	<i>[Signature]</i>

Montage

PROCES-VERBAL DE CONTROLE DIMENSIONNEL
DIMENSIONAL INSPECTION REPORT

N° AFFAIRE : 32181

CLIENT : SIGMAPHI

N° CDE CLIENT : B411/8957 et B411/8958

Job n°

Customer

Customer order

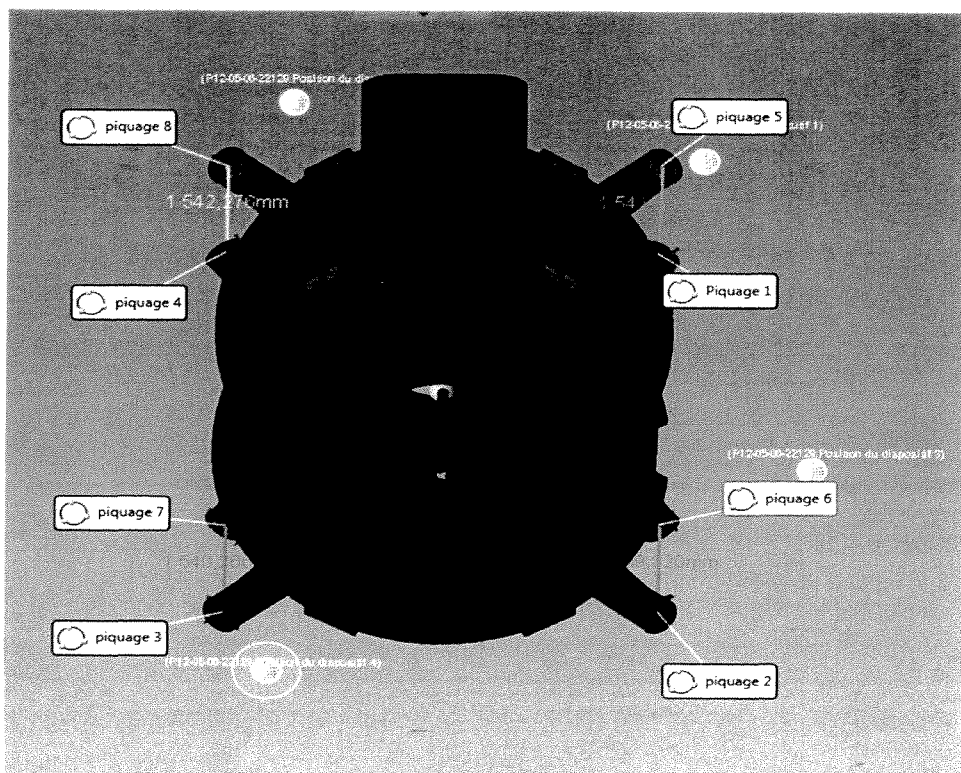
DESIGNATION : ENCEINTE A VIDE Q2 ET Q3.

Designation

Documents de référence / reference Documents :318711-JLA-701-001/C

Référence des appareils utilisés / Reference of used apparatus : FARO 5, DAM33.

MESURES RELEVÉES / MEASURED LENGTHS :



Cotes du plan	Cotes relevées	Observations
VUE I et J		
82.55	82.4 à 82.7	
114.3	114.1 à 114.5	
1879.6	1879.6, 1880.4, 1880.1, 1880.4	
4 x Ø 22.23	4 x Ø 22.23	
VUE DE FACE		
30.5°	30.2° et 30.45°	
41.3	41.3 et 41.3	
790.6	789.7 et 789.4	
790.6	787.5 et 788.6	
28°	28.04° et 28.0°	
34.9	34.9 et 34.9	

PROCES-VERBAL DE CONTROLE DIMENSIONNEL
DIMENSIONAL INSPECTION REPORT

Suite

Cotes du plan	Cotes relevées	Observations
VUE ARRIERE		
790.6	789.7, 790.5, 788.4, 789.4	
45 °	44.9°, 45°, 44.9°, 45.2°	
Ø 1420 0/+1	Ø 1418.5 à 1421	N.C.
H 2	3.0	N.C.
VUE DE DESSUS		
360 ± 1	360.5	
2294.8 ± 0.5	2295	
Distance entre les piquages		
Piquage 1 - 5	1541.1	
Piquage 2 - 6	1539.8	
Piquage 3 - 7	1540.3	
Piquage 4 - 8	1542.3	
Longueur des piquages :		
Piquage 1	401.8	
Piquage 2	402.7	
Piquage 3	407.7	
Piquage 4	404.0	
Piquage 5	408.3	
Piquage 6	402.3	
Piquage 7	408.9	
Piquage 8	407.1	

CONCLUSION:

CONFORME <i>CONFORM</i>	NON CONFORME <i>NO CONFORM</i>
-----------------------------------	--

FNC 2016-013 / A

OPERATEUR DE CONTROLE / *Inspector:* TUFFEAU Frédéric

Date : 30/11/2015

Visa :
AQ25/B



SDMS
F. TUFFEAU
 Contrôle

PROCES-VERBAL DE CONTROLE DIMENSIONNEL
DIMENSIONAL INSPECTION REPORT

N° AFFAIRE : 32181

CLIENT : SIGMAPHI

N° CDE CLIENT : B411/8957 et B411/8958

Job n°

Customer

Customer order

DESIGNATION : ENCEINTE A VIDE Q2 ET Q3.

Designation

Q2

Documents de référence / *reference Documents* : 318711-JLA-701-001/C

Référence des appareils utilisés / *Reference of used apparatus* : FARO 5

MESURES RELEVÉES / *MEASURED LENGTHES* :

Cotes du plan <i>Specified dimensions</i>	Cotes relevées <i>Actual dimensions</i>	Observations
Ø 1450 ± 1.2	Ø 1449.9	
35 ° ± 0.5°	35.0°	
Ø 1424 ± 1.2	Ø 1424.5	
35 ± 0.2	34.85	
□ 0.1	0.7	
⊥ 0.5	0.45	
2296.8 ± 2	2295.6	
Ø 616 ± 0.8	Ø 615.4	

CONCLUSION:

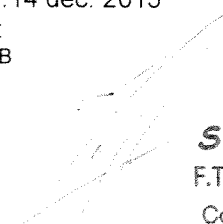
CONFORME <i>CONFORM</i>	NON CONFORME <i>NO CONFORM</i>
----------------------------	-----------------------------------

OPERATEUR DE CONTROLE / *Inspector*: TUFFEAU Frédéric

Date : 14 dec. 2015

Visa :

AQ25/B



SDMS
 F.TUFFEAU
 Contrôle

PROCES-VERBAL DE VISUEL & RESSUAGE VISUAL & PENETRANT TEST REPORT

 N° AFFAIRE: 32181
Job n°

 CLIENT: SIGMAPHI
Customer

 N° CDE CLIENT: B411/8957
Customer order

 DESIGNATION: 1 Enceinte à vide QPOLE Q2
Designation

Documents de référence / reference Documents : AQ.200.1.G., 99.2002.H.

CONDITIONS DE TEST:

ETAT DE SURFACE: <input checked="" type="checkbox"/> BRUT DE SOUDAGE <input checked="" type="checkbox"/> MEULE <input type="checkbox"/> USINE Surface condition: <i>Rough welded</i> <i>Grinded</i> <i>machined</i>	
TEMPERATURE PIECE: <input type="checkbox"/> de 10 à 20 °C / from 10 to 20°C Part temperature <input checked="" type="checkbox"/> de 20 à 40 °C / from 20 to 40°C	TYPE DE RESSUAGE: <input checked="" type="checkbox"/> COLORE <input type="checkbox"/> FLUORESCENT Dye penetrant type: <i>Colored</i> <i>Fluorescent</i>
NETTOYAGE PREALABLE: <input checked="" type="checkbox"/> Solvant <input type="checkbox"/> Autre: Preliminary cleaning: <i>solvent</i> <i>Other</i>	<input checked="" type="checkbox"/> VERIFICATION DU SECHAGE <i>Drying inspection</i>
APPLICATION DU PENETRANT / Application of dye penetrant MARQUE Trademark: <input checked="" type="checkbox"/> BABB-CO DP55 lot/ batch: <i>12.567</i> Péremption / Validity date: <i>04/2020</i> TYPE: <input type="checkbox"/> PULVERISE <input checked="" type="checkbox"/> AU PINCEAU <input type="checkbox"/> AU TREMPE Type: <i>Sprayed</i> <i>with brush</i> <i>dipped</i> TEMPS D'APPLICATION / Application during: <i>20 mn</i>	APPLICATION DU REVELATEUR / Revelator application MARQUE Trademark: <input checked="" type="checkbox"/> BABB-CO D100 lot/ batch: <i>00415</i> Péremption / Validity date: <i>02/2019</i> TYPE: <input checked="" type="checkbox"/> PULVERISE Type: <i>Sprayed</i> DELAI DE LECTURE: Entre: <i>10</i> et <i>30</i> mn delay for reading: From: <i>10</i> to <i>30</i> mn LUMIERE: <input checked="" type="checkbox"/> NATURELLE <input type="checkbox"/> ARTIFICIELLE Light: <i>Natural</i> <i>Artificial</i>
<input checked="" type="checkbox"/> VERIFICATION DU SECHAGE / Drying inspection	

INTERPRETATION

N° phase plan qualité ou repères des soudures Quality plan sequence n° or welds item	STADE DE CONTROLE / Inspection stage				Etendue du ressuage Range of PT	VISUEL Visual %	RESULTATS		OBSERVATIONS
	Chanfrein Chamfer	1 ^{ère} Passe 1st run	Passes intermédiaires Intermediate runs	Final Final			C	NC	
<i>Op 145</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<i>100%</i>	<i>100%</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<i>Op 125</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<i>100%</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<i>Op 160</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<i>100%</i>	<i>100%</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<i>Op 125</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<i>100%</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<i>Op 185</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<i>100%</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

CONCLUSION:

 CONFORME
CONFORM

~~NON CONFORME~~
~~NO CONFORM~~

CONTROLEUR / Inspector:

COFREND PT2

Date: 27 Jan 2016

SDMS

Visa:

F. TUFFEAU

AQ28/E

Contrôle