

PLAN QUALITE ECRANS



PLAN DE CONTROLE STANDARD
(hors spécifications client)
Control plan
(excepted custom's specifications)

CLIENT: **SDMS** Cde N°: **94381 / 32159**
Customer P.O. :

AFFAIRE: **LOT 1 - QPÔLES**
Transaction

DESIGNATION: **Ecrans Thermiques** Ordre N°: **20302656**
Description Job N°

PLANS DE REFERENCE: **1144530-1126280-1144527-1144529-1126329-1144512-1144528-1126327-1144447**
Reference drawings

REVISION	DATE	DESCRIPTION	PREPARE PAR	VERIFIE PAR	APPROUVE PAR
<i>Revision</i>	<i>Date</i>	<i>Description</i>	<i>Prepared by</i>	<i>Verified by</i>	<i>Approved by</i>
0	24/11/2014	Edition originale	C. LAUGEL	G. BACH	A. LAEUFFER
1	02/12/2014	Modification svt commentaires client	C. LAUGEL	G. BACH	A. LAEUFFER
2	13/01/2015	Ajout des plans de référence	C. LAUGEL	G. BACH	A. LAEUFFER
3	30/03/2015	Prestations complémentaires	C. LAUGEL	G. BACH	A. LAEUFFER
4	02/11/2015	Sous-traitance SDMS	C. LAUGEL	G. BACH	A. LAEUFFER

NOTES	APPROBATION
Notes	CLIENT
	Customer approval

DC = Contrôle dimensionnel <i>Dimensional control</i>	PR = Requisition d'achat <i>Procurement requisition</i>
DR = Contrôle documentation <i>Documents review</i>	PT = Contrôle par ressuage <i>Dye penetrant test</i>
HaT = Contrôle de dureté <i>Hardness test</i>	RA = Contrôle de rugosité <i>Rugosity check</i>
HP = Point d'arrêt <i>Hold point</i>	RP = Point d'inspection doc. <i>Review point</i>
HT = Test hydraulique <i>Hydraulic test</i>	RT = Contrôle radiographique <i>Radiographic control</i>
LT = Test de fuite <i>Leak test</i>	SWP = Inspection ponctuelle <i>Spot witness point</i>
MD = Dossier constructeur <i>Manufacturing dossier</i>	TC = Contrôle d'épaisseur <i>Thickness check</i>
MDT = Essais mécaniques <i>Mechanical tests</i>	TM = Transfert de marquage <i>Mark transfer</i>
NDT = Essai non destructif <i>Non destructive test</i>	VI = Inspection visuelle <i>Visual inspection</i>
PMI = Contrôle de composition chimique <i>Positive material identification</i>	WP = Point d'inspection <i>Witness point</i>
PNT = Test pneumatique <i>Pneumatic test</i>	WPS = Descriptifs de mode opératoire <i>Welding procedure specification</i>

SIGNATURE RESPONSABLE PROJET <i>Project manager signature</i>	SIGNATURE INSPECTEUR AUTORISE <i>Authorized inspector signature</i>

(tampons / stamps)

Fond Document créé par CLAUDEL	Numéro Fond document IMP FA 008	Gestionnaire Fond document : MERTZ	Date : 12/12 indice fond document E	Fichier informatique Fond HIMPCOT1.DOC
-----------------------------------	------------------------------------	------------------------------------	-------------------------------------	--

Ziemex S.A.S CS 60102 F 67269 Sarre-Union Cedex

PLAN DE CONTROLE STANDARD «N_Affaire»
 (hors spécifications clients)
 Control plan
 (excepted custom's specifications)

Rev Op.	Description	Rapport Report	Méthode Method	Procédure Procedure	Signature									
					Sous-traitant Sub-contractor code	code	Sign.	ZIEMEX code	code	Sign.	SDMS code	code	Sign.	COSTUMER code
1	Contrôle des tôles et tubes : ép. / dimensions Control of the plates and tubes : thk / dimensions	/	DC	IMP FA 021		RP	09/12/14 A.LAEUFFER							
2	Contrôle des N° de coulées & certificats Control of the heat No. and certificates	MD IMPELLOZ	DR	INS FA 011		HP	09/12/14 A.LAEUFFER							
3	Contrôle perméabilité magnétique des tôles Sheets magnetic permeability control	SDMS 32190004	SDMS	SDMS										
4	Décapage des tôles ep. 1.5 mm Sheets thk. 1.5 mm pickling	/	VI			HP	24/06/15 A.LAEUFFER							
5	Contrôle visuel des soudures LASER → 100% LASER welds visual examination Critère d'acceptation : ASME VIII div1 Acceptance criteria :	/	VI	INS FA 005		HP	04/07/15 A.LAEUFFER							
6	Gonflage des écrans : Contrôle visuel des deux côtés des écrans Panels inflating : Visual examination of both sides of the panels	/	VI	INS FA 506		HP	29/07/15 A.LAEUFFER							
7	Cintrage des écrans Panels rolling	/	VI			HP	31/07/15 A.LAEUFFER							
8	Contrôle perméabilité magnétique des écrans Panels magnetic permeability control	SDMS 32190004	SDMS	SDMS										
9	Découpe périphérique Peripheral cutting	/	VI			HP	03/08/15 A.LAEUFFER							
10	Soudage TIG de rabotage de 2x écrans Connecting TIG welding of 2x panels	/	VI			HP	07/08/15 A.LAEUFFER							

PLAN DE CONTROLE STANDARD «N_Affaire»
(hors spécifications clients)
Control plan
(excepted custom's specifications)

	Contrôle radiographique des soudures de raboutage X-Ray control																	
11	Etendue des contrôles → spot (10%) Amount of inspection Critère d'acceptation : ASME VIII div1 Acceptance criteria : UW-51	MD 3209066% radio	RT	INS FA 008 INS FA 1003 Plan Radio NDE Map		HP	26/08/15 A. LAEUFER	RP										
12	Re-cintrage des écrans après soudage Panels rolling after welding	/	VI			HP	12/08/15 A. LAEUFER											
13	Soudage des piquages et accessoires Pipes + accessories welding Etendue des contrôles → 100% (visuel) Amount of inspection Critère d'acceptation : NF EN ISO 5817 Acceptance criteria :	MD IMP FA 005	VI	INS FA 005		HP	26/08/15 A. LAEUFER	HP										
14	Contrôle perméabilité magnétique des écrans Panels magnetic permeability control	SDMS 3209066%	SDMS	SDMS				HP										
15	Mise en conformité dimensionnelle Dimensional conformity							HP										
16	Epreuve hydraulique des écrans Panels hydraulic pressure test	3209066% 3209066% 3209066% 3209066%	VI					HP										
17	Contrôle décapage, passivation et rinçage de toutes les soudures extérieures → 100% Control after pickling, passivation and cleaning of all external welding → 100%	/	VI					SWP										
18	Inspection visuelle et dimensionnelle finale Final visual and dimensional inspection	/	VI DC					HP										

PLAN DE CONTROLE STANDARD «N_Affaire»
 (hors spécifications client)
 Control plan
 (excepted custom's specifications)

19	Rinçage interne à l'alcool des écrans <i>Panels internal rinsing by alcohol</i>	/	/		SDMS	SDMS LEHANTIN Contrôle				HP	
20	<i>Contrôle thermique / Thermal shock</i> Test hélium des écrans <i>Panels helium testing</i>	MD	PNT	32159-ER-51A à ER-101A 32159-TH-11A à TH-61A	SDMS	SDMS RPN				HP	
21	Réception / revue dossier constructeur <i>Reception / manufacturing book review</i>	MD	VI		SDMS	SDMS Contrôle				HP	
22	Visite finale avant emballage et expédition ou livraison client <i>End visit before Conditioning for shipment or customer delivery</i>	/	VI		SDMS	SDMS LEHANTIN Contrôle				HP	

Fond Document créé par CLAUDEL	Numéro Fond document IMP FA 008	Gestionnaire Fond document : MERTZ	Date : 12/12 indice fond document E	Fichier informatique Fond HIMPCOT1.DOC
-----------------------------------	------------------------------------	------------------------------------	-------------------------------------	---