

# PLAN QUALITE

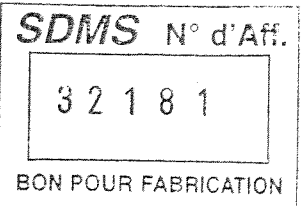
# SDMS

la chaudronnerie blanche\*

CS 40004

F-38160 ST ROMANS

## 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

Affaire N°: 32182

Document N°: 32181-LOFC-01

Page : 1/7

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

| No Opération | Description de l'opération                             | Instructions applicables                          | REVISION | SDMS<br>Date<br>Nom<br>Visa                 | Inspec-<br>-tion<br>Date<br>visa | Client<br>Date<br>visa | N° P.V.                          | Observations   |
|--------------|--|---|----------|---|----------------------------------|------------------------|----------------------------------|--|
| 01           | <b>APPROVISIONNEMENTS</b>                              | <b>DESP 97/23 CE</b>                              |          |   |                                  |                        |                                  |  |
| 10           | Tôles inox 304L  | NF EN 10088-2<br>Certificat 3.1 selon<br>EN 10204 | R        | <del>SDMS</del><br>C. DREYFON<br>Inspection |                                  |                        | 32187-DE-01 /A<br>32187-DE-02 /A | 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<br>Certificat 3.1 selon<br>EN 10204 | R        | <del>SDMS</del><br>C. DREYFON<br>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<br>Certificat 3.1 selon<br>EN 10204 | R        | <del>SDMS</del><br>C. DREYFON<br>Inspection |                                  |                        |                                  | NB : barres à choisir avec une perméabilité magnétique < 1,2 sur une dizaine de spots représentatifs tracés sur rapport                          |
| 13           | Divers fournitures tuyauteries<br>(visserie, joint...) | Certificat conformité                             | R        | <del>SDMS</del><br>C. DREYFON<br>Inspection |                                  |                        |                                  |  |
| 14           | Métaux d'apport  | AWS ...   | R        | <del>SDMS</del><br>C. DREYFON<br>Inspection |                                  |                        |                                  | NB : métaux d'apport intégrant les contraintes de perméabilité magnétique<br><br>Non réalisable<br>contrôle après soudure<br>valeur 1,35 et 1,56 |

NSA le 14/12/15

\* 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>SOUDEAGE</b>                                | DESP 97/23 CE            |              |  |              |           |         |              |
| 51           | Cahier de soudage                              | 32181-P-01               | R            | <del>SDMS<br/>C. DREVETON<br/>Inspection</del> |              |           |         |              |
| 52           | Qualification des modes opératoires de soudage | 32181-L-01               | A            | <del>SDMS<br/>C. DREVETON<br/>Inspection</del> |              |           |         |              |
| 53           | Qualification des soudeurs                     | 32181-P-02               | R            | <del>SDMS<br/>C. DREVETON<br/>Inspection</del> |              |           |         |              |
|              |  |                          |              |  |              |           |         |              |

\* 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<br>Date<br>Nom<br>Visa            | Inspec-<br>-tion<br>Date<br>visa | Client<br>Date<br>visa | N° P.V. | Observations  |  |
|--------------------|--|--|-----------------------|---|----------------------------------|------------------------|---------|---|--|
|                    |  |  | notification          |   | notification                     | notification           |         |   |  |
| 100                | <b>FABRICATION</b>                       | <b>31711-JLA-701-001</b>   |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 105                | Débit des tôles, tubes et barres         | 318711-JLA-701-002   | A                     | Semaine 26                                |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-003   | A                     | NOREZ                                     |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-004   | A                     | ROMAIN                                    |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-005   | A                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-006   | A                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-007   | A                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-008   | B                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-009   | B                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-010   | B                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-018   | A                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-019   | A                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-020   | A                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-021   | B                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-022   | B                     |   |                                  |                        |         |   |  |
|                    |  | 318711-JLA-701-023   | B                     |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-024 | B  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-025 | C  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-026 | C  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-028 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-061 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-065 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-070 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-071 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-072 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-073 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-074 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 318711-JLA-701-075 | A  |  |                       |   |                                  |                        |         |   |  |
| 110                | Usinage de brides et des blocs tarau-dés | 318711-JLA-701-011<br>318711-JLA-701-020<br>318711-JLA-701-023<br>318711-JLA-701-024<br>318711-JLA-701-025 | A<br>B<br>B<br>B<br>B | <del>SDMS</del><br>F. TUFFEAU<br>Contrôle |                                  |                        |         | Blas reçu le 07.10.15 J.S.<br>Inséré avec le: P.021015 J.S.<br>S.T. |  |

\* 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<br>Date<br>Nom<br>Visa         | notification | Inspection<br>Date<br>visa | notification | Client<br>Date<br>visa | N° P.V.      | Observations  |
|--------------|--|--|---------------------------------|--|--------------|----------------------------|--------------|------------------------|--------------|---|
|              |  |  | A                               |  | R            |                            | A            |                        |              |   |
| 115          | Chanfreinage des bords à souder  | 318711-JLA-701-002<br>318711-JLA-701-004<br>318711-JLA-701-019<br>318711-JLA-701-007<br>318711-JLA-701-009<br>318711-JLA-701-022<br>318711-JLA-701-061<br>318711-JLA-701-072 | A<br>A<br>A<br>A<br>A<br>A<br>A | Semaine 27<br><del>27</del>            |              |                            |              |                        |              | Sans objet.<br><del>U V</del> USA.                    |
| 120          | Assemblage/soudage des flasques rep. : 04 et 019 avec les brides 011(finies), 06(brutes) | 318711-JLA-701-001<br>2/2<br>32180-P-01  | C<br>A                          | Semaine 27<br><del>27</del>            |              |                            |              |                        | 32182.FS.01  | 06/06 et 19/06. R. 06.10.15.<br>exclure les 06.10.15. |
| 125          | Contrôle visuel des soudures   | AQ-2001  | C<br>R                          | Semaine 27<br><del>27</del>            |              |                            |              |                        | 32182 RS 1 A |   |
| 130          | Roulage  | 318711-JLA-701-002<br>318711-JLA-701-003<br>318711-JLA-701-007<br>318711-JLA-701-009<br>318711-JLA-701-018<br>318711-JLA-701-021<br>318711-JLA-701-072                       | A<br>A<br>A<br>A<br>A<br>A      | Semaine 28<br>MORCL<br>ROMAIN<br>MOREL |              |                            |              |                        |              |   |
| 135          | Assemblage/soudage des longies des viroles externes                                      | 318711-JLA-701-002<br>318711-JLA-701-021<br>32180-P-01   | A<br>A<br>A                     | 28.09.15<br>MILLARD S.                 |              |                            |              |                        | 32182.FS.01  |   |
| 140          | Assemblage/soudage des longies des viroles internes                                      | 318711-JLA-701-003<br>32180-P-01   | A<br>A                          | 29.09.15<br>MILLARD S.                 |              |                            |              |                        | 32182.FS.01  |   |
| 145          | Contrôle visuel des soudures   | AQ-2001<br>AQ-2001   | C<br>A                          | SDMS<br>F.TUFFEAU<br>Contrôle          |              |                            |              |                        | 32182 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 | SDMS                           |                        | Inspection             |           | Client |  | N° P.V.     | Observations         |
|--------------|---|----------------------------------|----------|--------------------------------|------------------------|------------------------|-----------|--------|--|-------------|----------------------|
|              |   |                                  |          | Date Nom Visa                  | Date visa notification | Date visa notification | Date visa |        |  |             |                      |
| 150          | Assemblage/soudage des viroles externes entre elles (soudure circulaire)  | 318711-JLA-701-001<br>32180-P-01 | C<br>A   | 28.05/5<br>G. Harel S          |                        |                        |           |        |  | 32182-FS-01 |                      |
| 155          | Assemblage/soudage de la flasque côté opposé à la cheminée avec la virole int.  | 318711-JLA-701-001<br>32180-P-01 | C<br>A   | 18.11.15<br>[Signature]        |                        |                        |           |        |  | 32182-FS-01 |                      |
| 160          | Contrôle visuel des soudures  | AQ-2001<br>AQ-202                | C<br>R   | SDMS<br>F. TUFFEAU<br>Contrôle |                        |                        |           |        |  | 32182-RS-1A |                      |
| 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<br>32180-P-01 | C<br>A   | Semaine 50<br>[Signature]      |                        |                        |           |        |  | 32182-FS-01 | commence le 07.10.15 |
| 175          | Contrôle visuel des soudures  | AQ-2001                          | C<br>R   | SDMS<br>F. TUFFEAU<br>Contrôle |                        |                        |           |        |  | 32182-RS-1A |                      |
| 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<br>32180-P-01 | C<br>A   | Semaine 50<br>[Signature]      |                        |                        |           |        |  | 32182-FS-01 |                      |
| 185          | Contrôle visuel des soudures  | AQ-2001                          | C<br>R   | 29/10/16<br>[Signature]        |                        |                        |           |        |  | 32182-RS-1A |                      |

\* 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 |                                |                |
| 190          | Contrôle dimensionnel  | 318711-JLA-701-001   | A R          | <del>SDMS</del><br>E TUFFEAU<br>Contrôle |                |           | 31872 RC 01 A<br>31872 RC 01 A | Fac 2016 014 B |
| 195          | Préparation et stockage des pièces à monter sur site           | 318711-JLA-701-007<br>318711-JLA-701-022<br>318711-JLA-701-070<br>318711-JLA-701-071<br>318711-JLA-701-001<br>(Sous ens. #2) | A            | Semaine 1                                |                |           |                                |                |
| 196          | Décapage / passivation des différents sous-ensembles           | AQ-2205  | G            | Semaine 1                                |                |           |                                |                |
| 200          | <b>RECETTE FINALE</b>  |  |              |  |                |           |                                |                |
| 205          | Vérification du dossier constructeur et des contrôles réalisés |  | A            | <del>SDMS</del><br>A<br>CONTRÔLE         |                |           | DC 2015-72                     |                |
| 210          | Emballage/expédition   |  |              | <del>SDMS</del><br>CONTRÔLE              |                |           | BI N°-11635<br>du 22/03/16     |                |