

**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 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	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 :

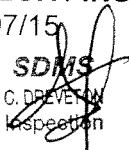
CONFORME  
CONFORM

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

CONTROLEUR / INSPECTOR :

Date : 30/07/15

Visa :

  
**SDMS**  
C. DREVEY  
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 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	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	<del>NON CONFORME NO CONFORM</del>
---------------------	--

CONTROLEUR / INSPECTOR :

Date : 17/09/15

Visa :

SDMS  
C. DREYFON  
Inspection

**FICHE DE SUIVI DE SOUDAGE**  
**FOLLOWING DOCUMENT OF WELDS**

N° AFFAIRE/JOB N° : 32182

CLIENT/CUSTOMER : SIGMAPHI

N° CDE CLIENT/CUSTOMER ORDER : B411/8958

DESIGNATION/DESIGNATION : ENCEINTE EXTERNE Q3 / 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	29.08.15	
L1	6	B	141 auto	50134	VILLARD	29.08.15	
L2	7	B	141	119983	ETRIGNAC	Semaine 45	
L2	7	B	141	119983	ETRIGNAC	Semaine 46	
L3	8	B	121	FIL SF 785 Bouche 750/1888	VILLARD	24.08.15	
C5	8	B	121	F.P. SF 785 Bouche 750/1888	VILLARD	28.08.15	
C4	10	B	141	119983	DA COSTA	08/10/15	
C4	10	B	141	119983	BRANCAZONE	08/10/15	
C4	10	B	135	50134	BRANCAZONE	08/10/15	
C4	10	B	135	50134	BRANCAZONE	08/10/15	
C7	12	B	141	4512218032	BRANCAZONE	19/11/15	
P1	13		141				
P1	13		141				
P3	14	B	141	119983	ETRIGNAC	Semaine 46	
P3	14	B	141	119983	ETRIGNAC	Semaine 47	
P3	14	B	135	50134	ETRIGNAC	Semaine 47	
P3	14	B	135	50134	ETRIGNAC	Semaine 48	
A1	16	B	141	4512218032	BLACHE	Semaine 49	
A1	16	B	141	4512218032	BLACHE	Semaine 50	
A1	16	B	135	50134	ETRIGNAC	Semaine 49	
A1	16	B	135	50134	ETRIGNAC	Semaine 50	

buton }



**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

Q3

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

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

**MESURES RELEVÉES / MEASURED LENGTHS :**

Cotes du plan <i>Specified dimensions</i>	Cotes relevées <i>Actual dimensions</i>	Observations
Ø 1450 ± 1.2	Ø 1449.85	
35 ° ± 0.5°	35.0°	
Ø 1424 ± 1.2	Ø 1424.5	
35 ± 0.2	34.90	
□ 0.1	0.26	
⊥ 0.5	0.48	
2296.8 ± 2	2295.5	
Ø 616 ± 0.8	Ø 616.1	

**CONCLUSION:**

CONFORME  
*CONFORM*


NON CONFORME  
*NO CONFORM*

**OPERATEUR DE CONTROLE / Inspector: TUFFEAU Frédéric**

Date : 14 dec. 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.

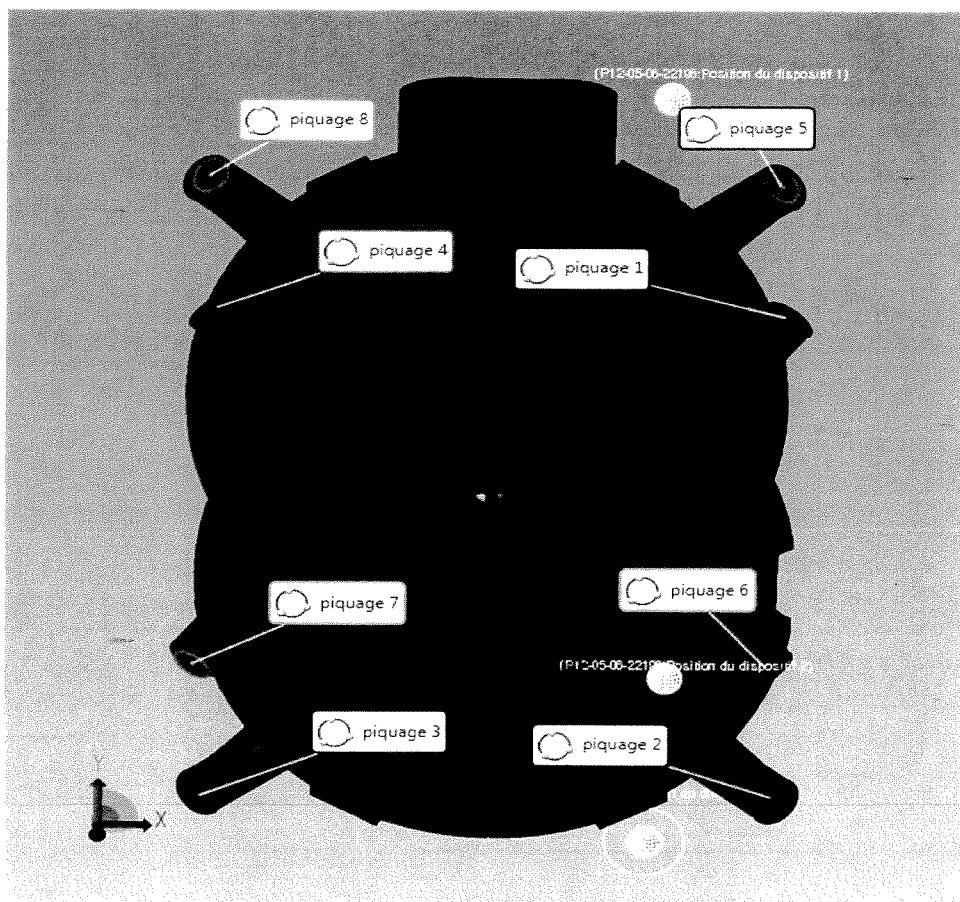
Designation

Q3

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
<b>VUE I et J</b>		
82.55	82.4 à 82.7	
114.3	114.1 à 114.3	
1879.6	1879.0, 1879.4, 1878.7, 1877.7	
4 x Ø 22.23	4 x Ø 22.23	
<b>VUE DE FACE</b>		
30.5°	30.3° et 30.3°	
41.3	41.3 et 41.3	
790.6	790.5 et 791.1	

**PROCES-VERBAL DE CONTROLE DIMENSIONNEL**  
**DIMENSIONAL INSPECTION REPORT**

Suite

Cotes du plan	Cotes relevées	Observations
790.6	789.5 et 789.7	
28°	28° et 27.5°	
34.9	34.9 et 34.9	
<b>VUE ARRIERE</b>		
790.6	790.5, 789.5, 791.1, 790.7	
45°	45.4°, 45.4°, 44.3°, 45.1°	
Ø 1420 0/+1	Ø 1418.5 à 1421	N.C.
R 2	2.5	N.C.
<b>VUE DE DESSUS</b>		
360 ± 1	360.5	
2294.8 ± 0.5	2295	
<b>Distance entre les piquages</b>		
Piquage 1 - 5	1544.03	
Piquage 2 - 6	1543.73	
Piquage 3 - 7	1542.57	
Piquage 4 - 8	1543.24	
<b>Longueur des piquages :</b>		
Piquage 1	406	Côtes mesurées au mètre à ruban + règle
Piquage 2	408	
Piquage 3	412	
Piquage 4	407	
Piquage 5	405	
Piquage 6	405	
Piquage 7	410	
Piquage 8	409	

CONCLUSION:


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

FNC 2016-0141B

OPERATEUR DE CONTROLE / Inspector: TUFFEAU Frédéric, REGNAULT Pascal

Date : 23 fev. 2016

Visa :  
AQ25/B



**SDMS**  
 F.TUFFEAU  
 Contrôle



## PROCES-VERBAL DE VISUEL & RESSUAGE

### VISUAL & PENETRANT TEST REPORT

N° AFFAIRE: 32182  
Job n°

CLIENT SIGMAPHI  
Customer

N° CDE CLIENT: B411/8958 DU 17/11/14  
Customer order

DESIGNATION: ENCEINTE A VIDE QPOLE Q3  
Designation enceinte externe

Documents de référence / reference Documents :

AQ.2001.6... AQ.2002H...

#### CONDITIONS DE TEST:

ETAT DE SURFACE: Surface condition:	<input checked="" type="checkbox"/> BRUT DE SOUDAGE Rought welded	<input checked="" type="checkbox"/> MEULE Grinded	<input type="checkbox"/> USINE machined
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:	Colored Fluorescent
NETTOYAGE PREALABLE: <input checked="" type="checkbox"/> Solvant <input type="checkbox"/> Autre: Preliminary cleaning:	solvent Other	<input checked="" type="checkbox"/> VERIFICATION DU SECHAGE Drying inspection	
<b>APPLICATION DU PENETRANT / Application of dye penetrant</b>		<b>APPLICATION DU REVELATEUR / Revelator application</b>	
MARQUE Trademark: <input checked="" type="checkbox"/> BABB-CO DP55 lot/ batch: .....12.567..... Péremption / Validity date:.....04/2020		MARQUE Trademark: <input checked="" type="checkbox"/> BABB-CO D100 lot/ batch: .....00415..... Péremption / Validity date:.....07/2019	
TYPE: <input type="checkbox"/> PULVERISE <input checked="" type="checkbox"/> AU PINCEAU <input type="checkbox"/> AU TREMPÉ Type: Sprayed with brush dipped		TYPE: <input checked="" type="checkbox"/> PULVERISE Type: Sprayed	
TEMPS D'APPLICATION / Application during: 2c.mn. ....		DELAI DE LECTURE : Entre: ..... et ..... mn delay for reading: From: 10. to 30. .... mn	
ELIMINATION: <input checked="" type="checkbox"/> LAVAGE A L'EAU <input type="checkbox"/> AUTRE: Eliminating: Washing with water Other		LUMIERE: <input checked="" type="checkbox"/> NATURELLE <input type="checkbox"/> ARTIFICIELLE Light : Natural Artificial	
<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 <sup>ère</sup> Passe 1st run	Passes intermédiaires Intermediate runs	Final Final			C	NC	
Op 125	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	100%	100%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Op 145	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	100%	100%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Op 160	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	100%	100%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Op 175	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		100%	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Op 185	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		100%	<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"/>	

#### CONCLUSION:

CONFORME CONFORM	NON CONFORME NO CONFORM
---------------------	----------------------------

CONTROLEUR / Inspector:

COFREND PT2

Date : 27 jan 2016

Visa :

AQ28/E

SDMS

F. TUFFEAU

Contrôle