



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

CLIENT: **SDMS** Cde N°: **94382 / 32158**
Customer P.O. :

AFFAIRE: **LOT 2 - DIPÔLES**
Transaction

DESIGNATION: **Ecrans Thermiques** Ordre N°: **20302655**
Description Job N°

PLANS DE REFERENCE: **1139003-1125911-1126267-1139019-1126270-1126268-1139036-1126277-1126271**
Reference drawings

REVISION	DATE	DESCRIPTION	PREPARE PAR	VERIFIE PAR	APPROUVE PAR
Revision	Date	Description	Prepared by	Verified by	Approved by
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

NOTES	APPROBATION CLIENT
Notes	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	SIGNATURE INSPECTEUR AUTORISE
Project manager signature ZIEMEX S.A.S. Route de Sarrebourg CS 60102 67269 SARRE-UNION CEDEX Tél. 03 88 00 39 40 - Fax 03 88 00 12 39	Authorized inspector signature VSO SDMS Nom : D. Wehler Date : 31/03/15 Visa : <i>[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 client)
Control plan
(excepted custom's specifications)

Rev	Op.	Description	Rapport Méthode		Procédure	Signature			
			Report	Method		Sous-traitant Sub-contractor	ZIEMEX	SDMS	COSTUMER
			code	Sign.	code	Sign.	code	Sign.	
	1	Contrôle des tôles et tubes : ép. / dimensions <i>Control of the plates and tubes : thk / dimensions</i>		DC	IMP FA 021		RP		
	2	Contrôle des N° de coulées & certificats <i>Control of the heat No. and certificates</i>	MD IMP FA 202	DR	INS FA 011		HP	SDMS C. DREVEYON Inspection	
	3	Contrôle perméabilité magnétique des tôles <i>Sheets magnetic permeability control</i>	SDMS 32188 01 01	SDMS	SDMS		HP	SDMS C. DREVEYON Inspection	
	4	Décapage des tôles ép. 1.5 mm <i>Sheets thk. 1.5 mm pickling</i>	/	VI				AF	
	5	Contrôle visuel des soudures LASER → 100% <i>LASER welds visual examination</i> Critère d'acceptation : ASME VIII div1 <i>Acceptance criteria :</i>	/	VI	INS FA 005		HP	AF	
	6	Gonflage des écrans : <i>Contrôle visuel des deux côtés des écrans</i> <i>Panels inflating :</i> <i>Visual examination of both sides of the panels</i>	/	VI	INS FA 506		HP	RJ	
	7	Cintrage des écrans <i>Panels rolling</i>	/	VI			HP	RJ	
	8	Contrôle perméabilité magnétique des écrans <i>Panels magnetic permeability control</i>	SDMS 32188 01 01	SDMS	SDMS		HP	SDMS C. DREVEYON Inspection	
	9	Découpe périphérique <i>Peripheral cutting</i>	/	VI			HP	RJ	
	10	Soudage TIG de rabotage de 2x écrans <i>Connecting TIG welding of 2x panels</i>	/	VI			HP	RJ	

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

11	Contrôle radiographique des soudures de rabouillage X-Ray control Etendue des contrôles → spot (10%) Amount of inspection Critère d'acceptation : ASME VIII div1 Acceptance criteria : UW-51	MD 2007-05-15 radio	RT	INS FA 008 INS FA 1003 Plan Radio NDE Map	HP	AL	RP	19105145 SDMS C. DIEVENON Inspection	
12	Re-cintrage des écrans après soudage Panels rolling after welding	/	VI		HP	RJ			
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	RJ	HP	SDMS C. DIEVENON Inspection	
14	Contrôle perméabilité magnétique des écrans Panels magnetic permeability control	SDMS 32158 DIM	SDMS	SDMS	HP		HP	19105145 SDMS C. DIEVENON Inspection	
15	Epreuve hydraulique des écrans Panels hydraulic pressure test	MD IMP FA 007	VI	IMP FA 007	HP	RJ	HP	SDMS C. DIEVENON Inspection	702-006 702-011 702-002 702-003
16	Contrôle décapage, passivation et rinçage de toutes les soudures extérieures → 100% Control after pickling, passivation and cleaning of all external welding → 100%	/	VI	INS FA 018	SWP	RJ			
17	Inspection visuelle et dimensionnelle finale Final visual and dimensional inspection	/	VI DC	INS FA 005	HP	RJ	HP	SDMS C. DIEVENON Inspection	
18	Rinçage interne à l'alcool des écrans Panels internal rinsing by alcohol	/	/	INS FA 516	HP	RJ			

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

19	Test hélium des écrans <i>Panel helium testing</i>	MD IMP FA 506	PNT	INS FA 030B			HP	RJ	HP	SIMS C. DREXLER Inspec	702-006 702-011 702-002 702-003
20	Réception / revue dossier constructeur <i>Reception / manufacturing book review</i>	MD IMP FA 246	VI	/			HP	LAU	HP		
21	Visite finale avant emballage et expédition ou livraison client <i>End visit before Conditioning for shipment or customer delivery</i>	/	VI	/			HP	RJ			

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