



**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: **Ecran cylindrique** ..... Ordre N°: **20302655** .....  
*Description Job N°*  
 PLANS DE REFERENCE: **1139003-1125911-1126267**  
*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	16/11/2015	Réalisation d'un nouveau cylindre avec sous-traitance SDMS	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>	( tampons / stamps )
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>	

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 Report	Méthode Method	Procédure Procedure	Signature		Sous-traitant Sub-contractor	ZIEMEX		SDMS		COSTUMER	
						code	Sign.		code	Sign.	code	Sign.	code	Sign.
	1	Contrôle des tôles et tubes : ép. / dimensions Control of the plates and tubes : thk / dimensions	/	DC	IMP FA 021				RP	15/10/2015 A. LAEUFFER				
	2	Contrôle des N° de coulées & certificats Control of the heat No. and certificates	MD IMP FA 002	DR	INS FA 011				HP	15/10/2015 A. LAEUFFER	HP			
	3	Contrôle perméabilité magnétique des tôles Sheets magnetic permeability control	SDMS 324 50102	SDMS	SDMS			20/10/15 C. DEBAYSON Inspection			HP			
	4	Décapage des tôles ép. 1.5 mm Sheets thk. 1.5 mm pickling	/	VI					HP	12/11/2015 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	12/11/2015 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	13/11/2015 A. LAEUFFER				
	7	Cintrage des écrans Panels rolling	/	VI					HP	16/11/2015 A. LAEUFFER				
	8	Contrôle perméabilité magnétique des écrans Panels magnetic permeability control	SDMS 324 50102	SDMS	SDMS			10/11/15 SDMS C. DEBAYSON Inspection			HP			
	9	Découpe périphérique Peripheral cutting	/	VI					HP	18/11/2015 A. LAEUFFER				
	10	Soudage TIG de rabotage de 2x écrans Connecting TIG welding of 2x panels	/	VI					HP	19/11/2015 A. LAEUFFER				





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

N° AFFAIRE : 32158  
*Job n°*

CLIENT : SIGMAPHI  
*Customer*

N° CDE CLIENT : B410/8550  
*Customer order*

DESIGNATION :  
*Designation*

Documents de référence / *reference Documents* : 114409-SPE-001/A

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

MG1.....

**TYPE DE CONTROLE REALISE : Contrôle Perméabilité**  
*Type of inspection carried out :*

RESULTATS OBTENUS/ *Achieved results* :  
Toles 4200 x 1500 x 1.5 coulée : 51404

Repere écrans	Réception des tôles	Après ceintrage	Après soudage accessoires (Ac)
<b>Ecran N° 702-006</b> <b>Plan 1126267</b>	1.020 moyenne sur 10 points	MB : 1.025 SP : 1.070 SL : 1.075	MB tole : 1.025 MB Ac : 1.070 ST : 1.15 à 1.18 SL : 1.025 à 1.090
<b>Ecran N° 702-011</b> <b>Plan 1125911</b>	1.021 moyenne sur 10 points	MB : 1.020 SP : 1.070 SL : 1.046	
Dates	20/10/15	10/11/15	25/11/15/15

Légende MB : Métal de Base, SP : soudure par point, SL : soudure laser, ST : soudure TIG

CONCLUSION :

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

CONTROLEUR / INSPECTOR :

Date : 25/11/15

Visa :  
AQ34/B

**SDMS**  
C. DREYFUS  
Inspection



**PROCES-VERBAL D'EPREUVE DE RESISTANCE**  
**TIGHTNESS INSPECTION REPORT**

N° AFFAIRE: 32158  
*Job n°*

CLIENT: SIGMAPHI  
*Customer*

N° CDE CLIENT: B410/8550  
*Customer order*

DESIGNATION:  
*Designation*

VIROLÉ

Documents de référence / *reference Documents* : INS FA 023 / B (ZIEMEX)  
1139003-A

Référence des appareils utilisés/ *Reference of aparatus used*: M50 / M61

**TYPE D'ESSAI / Type of test**

- PRESSION D'EAU / Pressure of water
- PRESSION D'ALCOOL/ Pressure of alcohol
- PRESSION DE GAZ / Pressure of gas Nature du gaz / *Type of gas*: .....
- DEPRESSION / *Depression*

**CONDITIONS D'ESSAI / Test condition**

Pression appliquée / *Pressure applied*: 10 Bar

Temps de maintien / *Duration of test* : 30 min

Observations:

No leakage

**CONCLUSION:**

CONFORME CONFORM | ~~NON CONFORME NO CONFORM~~

**OPERATEUR DE CONTROLE / INSPECTOR** : EFFANTIN L

Date : 12/11/2015

Visa :

**SDMS**  
LEFFANTIN  
Contrôle

**PROCES-VERBAL DE CHOC THERMIQUE**  
**INSPECTION REPOR OF THERMAL SHOCK**

N° AFFAIRE : 32158      CLIENT : Sigmaphi      N° CDE CLIENT : B410/8550  
*Job n°*                      *Customer*                      *Customer order*

DESIGNATION : Ecran dipole centrale  
*Designation*

Documents de référence / reference Documents : \_\_\_\_\_  
Références des appareils utilisés / Reference of used apparatus : / \_\_\_\_\_

**TYPE DE CONTROLE REALISE :**  
*Type of inspection carried out :* choc Thermique

Choc thermique de l'écran à l'azote liquide :

- Immersion
- circulation
- sous vide
- à l'ambiante
- nombre de cycles :

**CONCLUSION :**

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

**CONTROLEUR / INSPECTOR :** Royannois PV  
Date : 18/12/2015  
Visa : RPV

**PROCES-VERBAL D'ETANCHEITE HELIUM**  
**HELIUM TEST REPORT**

N° AFFAIRE: 32158 CLIENT: *sigmaphi* N° CDE CLIENT: *B410/8550*

DESIGNATION: *Ecran dipole centrale*

DOCUMENT DE REFERENCE: *AP 2004 indice E*

**CONDITIONS DE TEST**

*Méthode de détection utilisée:*

Contrôle sous vide:  Global  Local par poches isolées ou au jet d'hélium  
 Contrôle sous pression d'hélium :  Par accumulation  Par ventouse ou coquille

**Description du matériel:**

Détecteur:	Marque: ALCATEL	Type: <input checked="" type="checkbox"/> ASM 142	<input type="checkbox"/> ASM 192 T	<input type="checkbox"/> ASM 52
Pompe primaire:	Marque: ALCATEL	Type: <input type="checkbox"/> 1030	<input type="checkbox"/> 2060	<input type="checkbox"/> 1100
Roots:	Marque: ALCATEL	Type: <input type="checkbox"/> RSV 1000	<input type="checkbox"/> RSV 600	
Pompe turbomoléculaire:	Marque: <input type="checkbox"/> ALCATEL <input checked="" type="checkbox"/> BALZERS	Type: <input type="checkbox"/> ATP 5400 <input checked="" type="checkbox"/> TPH 270	<input type="checkbox"/> ATS 200	
Fuite de référence:	type <i>FE 24</i>	n°: <i>580</i>		

Etat des surfaces:  Dégraissées  Décapées  Brutes de soudage  Polies  Usinées

Fuite admise : *1. 10<sup>-9</sup> mb.L/s<sup>-1</sup>*

**RESULTATS**

C: Conforme; NC: Non conforme

DESIGNATION DU MATERIEL CONTROLE	C	NC	Observations
<i>Ecran dipole centrale</i>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<i>Res: 2.10<sup>-9</sup></i>
<i>Test après choc Thermique</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<i>stable</i>
<i>2,5 bar absolu hé dans Ecran</i>	<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
NON CONFORME

Contrôleur COFREND niveau 2: *Royonnais PN*

Date: *18/12/2015*  
AQ26/B

Visa *RPN*