

N°COMMANDE
PROJET
CLIENT

Rapport d'avancement 24.08.2015



28 août 2015

SOMMAIRE

I. Informations de commande	3
II. Etat général d'avancement.....	4
III. Approvisionnements.....	4
IV. Fabrication.....	5
V. Documentation.....	5
VI. Livraison.....	6
VII. Annexes	6

I. Informations de commande

Numéro de commande client : XXXXXXXXXXXXX

Pièces : XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Quantité : 2

Plans principaux: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

II. Etat général d'avancement

	<i>Dmos/Qmos</i>	<i>Appros matières</i>	<i>Découpes et perçages</i>	<i>Assemblage et soudure</i>	<i>peinture</i>	<i>Remplissage</i>	<i>Contrôle final</i>	<i>packaging</i>	<i>livraison</i>
xxxx	✓	✓	✓	En cours	En cours				
xxxx	✓	✓	✓	En cours	En cours				

III. Approvisionnements

Certaines difficultés ont été rencontrées sur les approvisionnements matières. Celles-ci sont aujourd'hui toutes résolues et les approvisionnements matières terminés :

- Laine de verre : Difficultés à trouver la bonne référence, finalement résolue par l'approvisionnement auprès du fournisseur et références communiquées par XXXX.
- Acier P280GH : Tubes et tôles introuvables auprès des différents fournisseurs interrogés (Bulgarie-Roumanie-France), accord du client pour passer en P265GH.
- Brides PN100 : Difficultés d'approvisionnement en Bulgarie, les brides sont finalement usinées en interne conformément à la norme ASME B 16.5.

Un tableau de suivi des matériaux est joint en annexe à ce rapport.

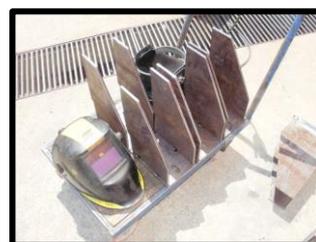
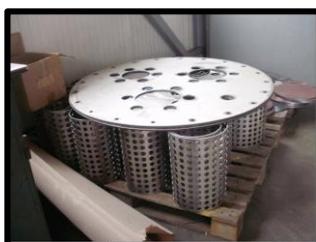


IV. Fabrication

Comme présenté dans le tableau général d'avancement, la fabrication est cours, toutes les découpes et perçages ont été réalisés, les pièces de base en acier ont été assemblées et soudées. Seuls les détendeurs sont en attente de d'assemblage car nous attendons la validation des QMOS par le TÜV (voir chapitre documentation).

Des erreurs mineures qui ont été constatées par notre contrôleur, ont été reprises directement (nombre de perçages dans les tubes des détendeurs).

La peinture intérieure a été réalisée, la peinture extérieure reste à faire et à contrôler.



V. Documentation

Les certificats matières et fiches techniques sont joints en annexe du rapport avec un tableau de suivi de matériel. Comme indiqué dans ce tableau, certains documents sont encore à fournir par l'usine, mais ceci est un point mineur car l'ensemble des approvisionnements et des matériaux utilisés ont été contrôlés par notre contrôleur.

L'usine ne possédait pas les DMOS/QMOS nécessaires à la réalisation des détendeurs. Ils ont donc dû être réalisés pour le projet. Les DMOS et échantillons ont été réalisés puis validés par l'organisme indépendant TÜV. Ils sont joints en annexe du rapport.

En fin de fabrication, un dossier complet informatique comportant l'ensemble des documentations et photos sera fourni, en complément du document de fin de fabrication reprenant :

- Cahier de soudage
- Certifications des soudeurs
- Contrôles NDT des soudures
- Les contrôles dimensionnels
- Les procédures et contrôles de peinture

VI. Livraison

La fin de la fabrication est planifiée pour le 04/09.

Si les contrôles qualités effectués par notre contrôleur sont satisfaisants, le transport pourra être organisé pour S37 et donc une livraison début S38.

VII. Annexes

Les annexes font l'objet d'un dossier spécifique à télécharger suivant le lien communiqué par Email.

- [1]. As-built
- [2]. Data sheet and material certificates
- [3]. Pictures
- [4]. Welding book