

Nom du projet  
Nom du client

*Rapport d'avancement au xx/xx/xxxx*



---

---

## 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 :**      XXXXXXXX

**Pièces :**                                      XXX

**Quantité :**                                    XX

**Plans principaux:**                        XXXXXXXX

XXXXXXXXXX

XXXXXXXXXX

...

## 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>
134-SI-650	✓	✓	✓	En cours	En cours				
334-SI-650	✓	✓	✓	En cours	En cours				

## III. Approvisionnements

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

- Laine de verre : ok
- Acier P280GH : Tubes et tôles ok.
- 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

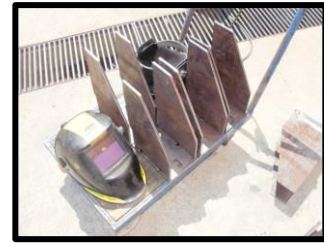
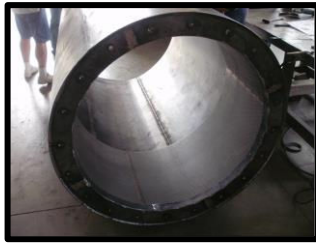
Comme présenté dans le tableau général d'avancement, la fabrication est cours.

- Découpes : ok 100%
- Perçages : ok 100%
- Assemblage : ok 100%.

Remarque 1 : seuls les détendeurs sont en attente de d'assemblage car nous attendons la validation des QMOS par le TÜV (voir chapitre documentation).

Remarque 2 : des erreurs mineures qui ont été constatées par notre contrôleur, ont été reprises directement (nombre de perçages dans les tubes des détendeurs).

- Peinture intérieure : ok 100%
- Peinture extérieure : reste à faire et à contrôler.



## V. Documentation

- Certificats matières (CCPU 3.1) : ok, joints en annexe 1
- Fiches techniques : ok, joints en annexe 2
- Suivi de traçabilité : ok, joint en annexe 3

Remarque : Comme indiqué dans le tableau de traçabilité, 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 inspectés 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 4 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 xx/xx/xxxx

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 mail.

- [1]. CCPU
- [2]. Data sheet
- [3]. Traceability
- [4]. DMOS/QMOS
- [5]. Pictures