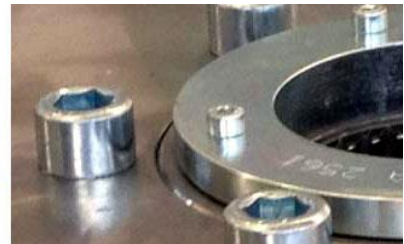


Nom du projet
Nom du client

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
 XXXXXXXX
 XXXXXXXX
 ...

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

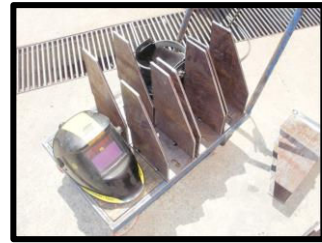
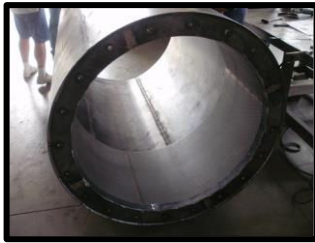
Comme présenté dans le tableau général d'avancement, la fabrication est cours.

- 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