

Q10.09028-2101

Assurance qualité et documentation concernant la qualité pour les composants des installations

Spécification de numéro d'article 61.60000

Document n° Q10.09028-2101

Version..... 9.0

Date 22.03.2017

Valable pour BU/GF/SF SBU P

Valable pour sites Augsburg/ tous les sites

Contexte d'utilisé usage externe

Langue..... FR

Translation oui

Transmission et la copie de ce document, l'utilisation et la communication
son contenu ne est autorisée qu'avec le consentement de MAN Diesel & Turbo SE

Modifications: voir Historique de modifications
activement



Tableau de validation

Version	Auteur	Approuvé	Validé
9.0	PPQO: Thomas Lauchner	PPQO: Thomas Lauchner	PPQ: DR. Peter Wilk

Historique des modifications

Version	Description	Date	Responsable	Département
9.0	Formatage adapté; adresses mises à jour	22.03.2017	Sonja Roitsch	PPQM
8.0	Nouveau: chapitre "Information pour les fournisseurs basés en dehors de l'UE"	27.03.2015	Moreno Frieske, Gertrud Altmann	PPQO, PPQM
7.0	Document adapté à la structure d'organisation actuelle	17.10.2014	Moreno Frieske, Oliver Thiel, Schmitt, Dirk	PPQO, PPQO, PPQM
2.0-6.0	Révision			
1.0	Première validation comme directive de qualité (format de fichier: docx)	04.06.2013	Thomas Lauchner	PPQO

MAN Diesel & Turbo SE
 86153 Augsburg
 GERMANY
 Phone +49 821 322-0
 Fax +49 821 322-3382
 www.mandieselturbo.com

Copyright © MAN Diesel & Turbo SE

Tous droits réservés, y compris la réimpression en tout ou en partie, reproductions photomécaniques (photocopie / microfiche) partiellement ou complètement et la traduction de ceux-ci

Table des matières

1	Partie générale.....	4
1.1	Domaine d'application.....	4
1.2	Responsabilité du fabricant	4
1.3	Système qualité du fournisseur	4
1.4	Normes et directives	5
1.4.1	Lois et directives de l'UE.....	5
1.4.2	Réglementation particulière pour les centrales électriques en dehors de l'UE	6
1.4.3	Avis aux fournisseurs situés en dehors de l'UE	6
1.5	Responsabilité de la qualité.....	6
1.6	Contrôles de la qualité	6
1.7	Identification.....	7
1.8	Modifications dans les processus.....	7
1.9	Fabrication par les filiales	7
1.10	Achat, délégation des sous-traitants	7
1.11	Environnement, légalité	8
1.11.1	Matériaux, composants.....	8
1.11.2	Emissions.....	8
1.11.3	Recyclage	8
2	Processus de gestion d'une commande	9
2.1	Généralités.....	9
2.2	Etendue du contrôle.....	9
2.2.1	Contrôles concomitants à la production.....	9
2.2.2	Contrôles de l'entrée des marchandises, tests de fonctionnement (FAT).....	9
2.2.3	Contrôle de l'intégralité avant l'expédition	10
2.2.4	Contrôle de l'entrée des marchandises chez l'auteur de la commande	10
2.2.5	Contrôle du fonctionnement lors du montage.....	10
2.3	Validation de l'utilisation du fournisseur, rapport de qualité	10
2.4	Processus de gestion d'une commande pour contrôler la qualité	10
2.4.1	Interlocuteur du fournisseur	11
2.4.2	Interlocuteur pour les domaines concernant la qualité de l'auteur de la commande	11
2.5	Documentation concernant la qualité (spécifique à la commande).....	12
3	Processus concernant les erreurs de livraison	14
4	Divers	14
5	Dates de contact	14

1 Partie générale

Pour ce qui est des composants choisis sous 61.60000-0001, MAN Diesel & Turbo SE (MDT) commande la quantité nécessaire de documents concernant la qualité. Cette quantité est commandée en tant que position de commande supplémentaire connexe aux composants.

Les responsabilités relatives aux composants ainsi que le processus concernant l'assurance qualité à ce sujet sont déterminés en règle générale dans des accords de qualité conclus entre MDT et le fournisseur.

Si aucun accord de qualité n'a été conclu, alors ce sont les § 1.2 "Responsabilité du fabricant" à 5 "Contact qui s'appliquent à l'assurance qualité des composants, de la prestation, du matériel informatique qui ont été commandés (ces derniers sont spécifiés au poste de commande concernant 61.60000-0001, tels que par ex. réservoir, module).

Pour ce qui est du volume de livraison de 61.60000-0001, voir le § 2.5 "Documentation concernant la qualité (spécifique à la commande)" de cette directive. La directive Q10.09028-2132 est convenue dans la mesure où la commande le prévoit.

Personne responsable du contenu de la directive: Head of PPQ (SBU Power Quality & HSE), MAN Diesel & Turbo SE Augsburg.

1.1 Domaine d'application

La directive concernant la qualité fait partie intégrante de la commande. Les spécifications que l'auteur de la commande fait au fournisseur dans le cadre de la commande de composants s'appliquent en plus ou sont prioritaires. La responsabilité du fournisseur, responsabilité provenant de la garantie et des droits à des dommages-intérêts en cas de livraisons / prestations défectueuses, n'est pas touchée par cette directive de qualité. Cette directive fixe les processus et les conditions générales techniques ainsi que celles relatives à l'organisation des partenaires commerciaux afin d'atteindre le but commun recherché en qualité, c'est-à-dire le zéro défaut. Au cas où le fournisseur ne remplirait pas ces spécifications et de ce fait porterait préjudice à MDT, alors le fournisseur serait tenu de dédommager MDT du préjudice encouru.

1.2 Responsabilité du fabricant

Dans la mesure où il n'y a aucune évolution, construction, conception de MDT à la base du volume de prestation qui est mandaté et qui est à l'origine de la commande, la fabrication se fait alors à la charge du fournisseur et sous sa responsabilité de fabricant pour le volume mandaté. En règle générale, le volume de livraison du fournisseur se compose d'un nombre d'éléments de construction qui sont ordonnés de telle façon qu'ils fonctionnent comme un tout.

1.3 Système qualité du fournisseur

Le fournisseur a préparé un système de management de la qualité selon la norme ISO 9001.

Si le fournisseur n'a pas de certification selon la norme ISO 9001, alors, en remplacement, il peut prouver à l'auteur de la commande (SBU Power Quality & HSE), en présentant les documents appropriés, qu'il dispose d'un système adapté au management de la qualité. L'auteur de la commande (SBU Power Quality & HSE) contrôlera ensuite la qualification

et dans la mesure où cette qualification existe bien, il approuvera le fournisseur.

Les produits doivent correspondre au niveau actuel de la technique. Toutes les démarches relatives à la fabrication (par ex. la conception, la construction, les acquisitions, la production, les travaux de montage, les tests etc.) se font en conformité avec la norme ISO 9001.

L'auteur de la commande a le droit de déterminer par le biais d'un audit si les mesures concernant l'assurance qualité du fournisseur garantissent les exigences de l'auteur de la commande.

1.4 Normes et directives

Les produits et corps de métier doivent correspondre aux standards, directives et normes internationaux actuels. Dans la mesure où, conformément à la commande, des standards / directives / lois nationaux doivent être observés dans chaque pays de l'utilisateur final ou dans la mesure où les directives de la banque mondiale s'appliquent à la commande, le fournisseur (fabricant) les respectera aussi en plus. L'auteur de la commande indique le pays de l'utilisateur final ou l'application de la directive de la banque mondiale pour la commande existant à chaque fois actuellement. Le fournisseur prouve la conformité à ces spécifications sous une forme appropriée [document supplémentaire aux explications dans la section § 2.5 "Documentation concernant la qualité (spécifique à la commande)"]. S'il faut avoir des homologations particulières pour exécuter la commande et s'il faut les conserver, alors le fournisseur en est responsable. Il n'acceptera donc la commande que s'il a l'homologation requise ou qu'il peut le prouver par des documents appropriés. Les preuves concernant le respect de ces spécifications sont remises à l'auteur de la commande s'il en fait la demande.

1.4.1 Lois et directives de l'UE

Le fournisseur doit s'assurer que toutes les directives se rapportant à ses produits sont respectées.

On doit appliquer de préférence des normes harmonisées. Le fournisseur assume la responsabilité quant à la fabrication de son produit, effectue l'évaluation de la conformité, établit et transmet à MDT l'évaluation des risques / l'analyse de risques ainsi qu'un mode d'emploi/notice de montage avec identification des risques résiduels. Il confirme la conformité avec les directives par l'intermédiaire des documents légaux prévus à cet effet. En outre, il fournit à MDT tous les documents individuels / notes de calcul et documents de construction, protocoles d'essais et homologations dont il a besoin et qu'il établit en rapport avec la preuve de conformité. Si les inspections de son produit doivent être accomplies par des experts indépendants (NOBO), alors le fournisseur est tenu à en prendre les dispositions et transmet les protocoles d'acceptation à MDT. Sa prestation est seulement fournie lorsqu'il a été en mesure de fournir l'intégralité des documents requis.

1.4.2 Réglementation particulière pour les centrales électriques en dehors de l'UE

Le fournisseur doit s'assurer que toutes les exigences légales / réglementaires applicables dans le pays d'utilisation finale sur son produit sont respectées. Il assume la responsabilité du producteur pour son produit. Le pays d'utilisation finale lui sera communiqué lors de la passation de commande. En tout cas, il établit et transmet à MDT l'évaluation des risques / l'analyse de risques ainsi qu'un mode d'emploi/notice de montage avec identification des risques résiduels. Ceux-ci doivent répondre aux exigences de la directive Machine de l'UE dans sa version actuelle en norme minimale ou alors, si celle-ci n'est pas applicable au produit, de la directive européenne applicable. Si d'autres documents/tests/justificatifs ainsi que l'application de normes spécifiques étaient nécessaires pour son produit dans le pays de destination finale, il devrait les transmettre à MDT. Sa prestation est seulement fournie lorsqu'il a été en mesure de fournir l'intégralité des documents requis.

1.4.3 Avis aux fournisseurs situés en dehors de l'UE

Si les fournisseurs qui ont leur siège en dehors de l'UE livrent des composants conformes aux normes CE pour des sites de centrales électriques de l'UE, ils doivent être en mesure de présenter un garant européen/processus d'acceptation, cela fait partie du droit de l'UE.

1.5 Responsabilité de la qualité

Indépendamment d'une inspection, d'une surveillance des travaux ou aussi d'une consultation faite par l'auteur de la commande durant la phase de construction, la responsabilité du fabricant incombe au fournisseur pour que tout soit réalisé conformément à la commande et aux règles respectives. Le fournisseur s'engage à ce que son système MQ se rapproche du zéro défaut et il s'engage à prendre toutes les mesures nécessaires pour assurer la qualité. Si le fournisseur constate des baisses de la qualité, alors il en informera immédiatement l'auteur de la commande et il lui dira quelles mesures ont été prévues pour remédier aux problèmes.

1.6 Contrôles de la qualité

Le fournisseur effectue sous sa propre responsabilité les contrôles adaptés, il met par écrit les paramètres de processus influençant la qualité ainsi que les résultats des contrôles de qualité et il conserve tout cela à disposition durant 13 ans (pour les documents concernant la sécurité, ceux-ci doivent être gardés à disposition 30 ans). Si pour une raison importante, l'auteur de la commande en a besoin tout de suite, les notes qui ont été prises ou des parties de ces notes seront alors mises à la disposition de l'auteur de la commande.

1.7 Identification

L'identification des produits, du composant, de l'élément de construction et leur documentation concernant la qualité doit permettre d'effectuer une reconnaissance fiable. La traçabilité des matériaux utilisés et des sous-composants doit pouvoir être faite. S'il existe pour cela des spécifications particulières de l'auteur de la commande et/ou des directives / normes de l'UE, alors il faut les respecter.

Tout document, procès-verbal, rapport de contrôle, certificat, attestation ou toute note relative à la commande doit être identifié au moins par le N° de position et de commande de MDT (l'auteur de la commande), la désignation, identification du composant ainsi que par le signe distinctif de la société, le N° de série du fournisseur et la date de fabrication.

1.8 Modifications dans les processus

Le fournisseur garantit que si, au sein de toute sa chaîne de gestion de la commande, il y a des modifications / perturbations dans les processus, cela n'aura aucun effet sur tout le système mandaté ainsi que sur sa fiabilité (qualité à long terme).

Toute modification, perturbation, ainsi que tout problème de capacité et de respect des délais qui peut avoir des effets sur la gestion de la commande au sein de l'ordre de l'auteur de la commande (construction de toute la centrale), doit être signalé immédiatement à l'auteur de la commande.

1.9 Fabrication par les filiales

Si le fournisseur mandate toute la production ou des parties de la production à des filiales, alors il garantit que les mêmes critères y seront appliqués ; il garantit que la teneur du contrat sera aussi appliquée là-bas et que la qualité y sera absolument respectée.

L'auteur de la commande doit être informé dans les temps de tout transfert qui va avoir lieu. L'auteur de la commande a un droit de rétractation pour les commandes en cours.

1.10 Achat, délégation des sous-traitants

Le fournisseur se procure les composants, matériaux nécessaires à la construction du volume mandaté. Dans des cas particuliers, l'auteur de la commande peut aussi effectuer l'approvisionnement.

Le fournisseur contrôle l'entrée des marchandises. S'il y a des écarts, il prendra alors les mesures nécessaires vis-à-vis de son livreur.

Dans la mesure où l'auteur de la commande donne au fournisseur des directives concernant l'achat de certains composants particuliers, alors le fournisseur s'y conformera. Ces directives ne dispensent pas le fournisseur de sa responsabilité de fabricant ou de la responsabilité qu'il a vis-à-vis de la qualité aussi bien pour ces composants particuliers que pour l'intégralité de la commande.

Dans la mesure où, relativement à l'assurance qualité, la documentation sur la qualité et / ou à la documentation technique, l'auteur de la commande n'a donné aucune autre directive pour que le fournisseur acquiert les composants, matériaux nécessaires à la construction du volume mandaté, le fournisseur veillera à ce qu'il reçoive une documentation suffisante à propos de la qualité afin de prouver la qualité de livraison de ses sous-traitants. S'il faut avoir des documentations techniques relatives aux composants, le fournisseur les demande

(indications pour l'utilisateur, instructions de montage, schémas des bornes etc.) et il les transmettra à l'auteur de la commande.

Voici ce qui s'applique normalement à l'acquisition: Les composants doivent être conformes aux points 1.4.1. ou 1.4.2. Une attention particulière doit être portée aux règlements relatifs aux éléments de sécurité et de l'équipement ayant une fonction de sécurité.

1.11 Environnement, légalité

L'objectif de l'auteur de la commande est de minimiser les conséquences négatives de ses produits sur l'homme et l'environnement tout en tenant compte des aspects techniques et économiques. Il a donc mis en place un système de gestion de l'environnement selon la norme ISO 14001. Le fournisseur s'engage aussi à protéger l'environnement.

1.11.1 Matériaux, composants

L'utilisation de certains matériaux et composants est réglementée par les législateurs (par exemple interdiction de métaux lourds, interdiction d'amiante, etc.). Le fournisseur est tenu de respecter ces dispositions. En ce qui concerne les matériaux dangereux, il établit des fiches techniques de matériau, de sécurité et il les joint à la documentation pour l'auteur de la commande.

1.11.2 Emissions

Le fournisseur est tenu de minimiser les émissions de gaz d'échappement, les émissions sonores, les émissions de produits ainsi que le rayonnement, conformément au dernier état de la technique, et de respecter les prescriptions respectives en vigueur.

1.11.3 Recyclage

L'utilisation de matériaux non réutilisables doit être réduite dans la mesure du possible. Les matériaux recyclables doivent être identifiés dans la mesure du possible. La possibilité de démontage doit être garantie au niveau de la construction.

2 Processus de gestion d'une commande

2.1 Généralités

Dans de nombreux cas, une fois que la livraison du volume est achevée et que la préparation des commandes est terminée chez le fournisseur, l'expédition se fait alors directement vers le port d'embarquement ou le chantier du client.

L'auteur de la commande peut assister gratuitement (le cas échéant aussi avec son client) aux tests intermédiaires ou aux acceptations finales qui ont lieu sur site (en règle générale cela se passe chez le fournisseur ou chez son sous-traitant) et il peut inspecter la commande (qualité, délais, expédition) et vérifier les documents.

La base du contrôle qualité fait par l'auteur de la commande est constitué d'un volume de contrôle qui a été convenu le cas échéant avec le fournisseur, des résultats de ces contrôles (comparaison théorique et actuelle), des résultats des vérifications / contrôles de la production que le fournisseur effectue sous sa responsabilité, de la documentation concernant la qualité, le cas échéant d'une inspection faite sur le site et de la validation d'utilisation des composants de construction sur les rapports de qualités signés par le fournisseur, validation en relation avec tout cela.

2.2 Etendue du contrôle

L'étendue du contrôle se compose:

- des contrôles concomitants à la production (par ex. les contrôles non-destructifs, les contrôles faits sur les matériaux, les contrôles de l'entrée des marchandises, contrôles de dimension, contrôles de performance),
- des contrôles de sortie des marchandises, des contrôles de fonctionnement etc. que le fournisseur effectue avant la livraison des pièces d'équipement dans son usine (FAT),
- des contrôles d'intégralité avant l'expédition par le fournisseur,
- du contrôle de l'entrée des marchandises chez l'auteur de la commande, sur le lieu de livraison ou sur le chantier,
- des contrôles de fonctionnement lors du montage, par ex. sur le chantier, par l'auteur de la commande

2.2.1 Contrôles concomitants à la production

En règle générale, le fournisseur effectue ces contrôles après que les protocoles de contrôle correspondants aient été établis en interne et coordonnés avec MDT. La documentation relatives aux résultats sera fournie à MDT.

2.2.2 Contrôles de l'entrée des marchandises, tests de fonctionnement (FAT)

A ce sujet, le fournisseur établit des plans de contrôle.

Le fournisseur convient des protocoles de contrôle avec l'auteur de la commande (SBU Power Quality & HSE). La validation des protocoles de contrôle est effectuée par SBU Power Quality & HSE.

Voici ce qu'il faut noter:

- la nature des contrôles (quoi), le cas échéant remarques concernant les sous-protocole de contrôle, les protocoles de contrôle relatifs aux contrôles concomitants à la production,
- l'étendue du contrôle ou l'intensité du contrôle (comment),
- Le lieu, l'endroit, le site où le contrôle doit être fait (où),

- le statut du point de contrôle (Inspection Code, H = Hold point (point d'arrêt), W = witness point (point de preuve), R = Review point (point de vérification) *),
- si nécessaire, participation d'un organisme notifié
- le résultat théorique et actuel

*= **Inspection Code:**

- H = Hold point (point d'arrêt) → Il faut informer l'auteur de la commande de la date fixée pour le contrôle ; si l'auteur de la commande ne prend pas part au contrôle ou s'il ne valide pas auparavant par écrit le contrôle, la fabrication doit être arrêtée.
- W = witness point (point de preuve) → Il faut informer l'auteur de la commande de la date fixée pour le contrôle.
- Review point (point de vérification) → Contrôle des documents

2.2.3 Contrôle de l'intégralité avant l'expédition

Se fait sous la propre responsabilité du fournisseur [en règle générale, point de contrôle indiqué dans le § 2.2.2 "Contrôles de l'entrée des marchandises, tests de fonctionnement (FAT)"].

2.2.4 Contrôle de l'entrée des marchandises chez l'auteur de la commande

Est fait par l'auteur de la commande, limité à l'identité, aux avaries de transport et à l'intégralité.

2.2.5 Contrôle du fonctionnement lors du montage

L'auteur de la commande effectuera des contrôles de fonctionnement, le cas échéant il fera aussi un test d'acceptation, sur le chantier. En règle générale, l'auteur de la commande et le fournisseur se mettent au préalable d'accord en ce qui concerne l'étendue des tests d'acceptation.

2.3 Validation de l'utilisation du fournisseur, rapport de qualité

Le rapport de qualité est un document qui fait foi et qui est spécifique à la commande (FK 0920).

Spécifiquement à la commande, le service PPQ envoie au fournisseur le formulaire du rapport de qualité (FK 0920). Le rapport de qualité est signé par le fournisseur une fois qu'il a été mis au point et que son utilisation a été validée. Le fournisseur atteste ainsi obligatoirement que ses corps de métier sont conformes à l'ordre au chargé du client et qu'il n'y a aucun écart dans les résultats de contrôle des points particuliers des protocoles de contrôle (comparaison théorique, actuelle). Ainsi, son volume de prestation est validé par lui afin d'être utilisé.

2.4 Processus de gestion d'une commande pour contrôler la qualité

Dès que le fournisseur a reçu la commande, il prend contact avec l'auteur de la commande (SBU Power Quality & HSE, voir § 2.4.2 "Interlocuteur pour les domaines concernant la qualité de l'auteur de la commande") pour vérifier s'il faut convenir entre les deux parties d'un planning de contrôles de la commande.

S'il faut convenir d'un planning de contrôles, alors le fournisseur établit d'après le § 2.2.2 "Contrôles de l'entrée des marchandises, tests de fonctionnement (FAT)" les protocoles de contrôle nécessaires pour le volume de prestation et il fixe les étapes de contrôle H = Hold point (point d'arrêt) et W = Witness point (point de preuve).

Ces protocoles de contrôle sont à soumettre au chargé du client au plus tard dans les 5 jours ouvrables suivant la réception de la commande afin d'avoir l'accord, l'autorisation (le cas échéant, dans une première version, les versions ultérieures doivent être gérées par le signe distinctif Rev. - Rev. = Modification). Le fournisseur tient compte des exigences de l'auteur de la commande et les intègre dans ses plans de contrôle.

A chaque fois, au moins 10 jours ouvrables avant la date fixée pour H = Hold point (point d'arrêt) et W = Witness point (point de preuve), le fournisseur informe l'auteur de la commande (MDT, SBU Power Quality & HSE) de la date réelle fixée pour le contrôle. Alors l'auteur de la commande et le fournisseur se mettent d'accord sur une date afin d'effectuer une visite de contrôle.

Attention:

H = Hold point (point d'arrêt) → Il faut informer l'auteur de la commande de la date du contrôle, mais si l'auteur de la commande ne participe pas au contrôle ou s'il n'a pas donné au préalable par écrit sa validation, la production est arrêtée.

Si l'auteur de la commande peut participer à la visite / faire l'inspection, alors le fournisseur met à sa disposition les composants, il l'aide à faire l'inspection, à prendre des mesures, etc. conformément à ce que l'auteur de la commande exige. En même temps, il met à disposition les procès-verbaux, rapports de tests provenant des contrôles qui ont été faits auparavant, ainsi que les certificats du matériel, les preuves, etc. afin qu'ils puissent être consultés. (Les sous-traitants doivent être engagés en conséquence par le fournisseur).

2.4.1 Interlocuteur du fournisseur

Dans son protocole de contrôle [§ 2.2.2 "Contrôles de l'entrée des marchandises, tests de fonctionnement (FAT)"], le fournisseur désigne un interlocuteur permanent pour la commande. Ce dernier s'occupe de toutes les coordinations et communications qui auront lieu avec l'auteur de la commande (MDT) à propos de la commande.

2.4.2 Interlocuteur pour les domaines concernant la qualité de l'auteur de la commande

L'interlocuteur pour tous les domaines de ce contrat est

SBU Power Quality & HSE

Numéro de téléphone: +49 821 322-6592

Fax: +49 821 322-3460

Email: Power-Quality-HSE@mandieselturbo.com

2.5 Documentation concernant la qualité (spécifique à la commande)

Afin de prouver que les critères de qualité et les exigences sont respectés, le fournisseur élaborera en interne une documentation appropriée à cela, en règle générale allant au-delà du volume de documentation relative à la qualité qui doit être remis, et il doit les garder à disposition durant 13 ans (pour les documents concernant la sécurité, ceux-ci doivent être gardés à disposition 30 ans). Après en avoir informé au préalable le fournisseur, l'auteur de la commande peut consulter la documentation interne ou en avoir aussi des copies (voir aussi le § 1.4.1 "Lois et directives de l'UE" »). Si, à propos de la commande un planning de contrôles, un protocole de contrôle a été convenu, ce n'est seulement après qu'il y aura un accord sur le volume de la documentation qui doit être remis à l'auteur de la commande.

Voici comment le volume de la documentation concernant la qualité doit être au moins structuré et fourni:

- Page de garde avec table des matières
- Documentation technique (dessins, liste des pièces, schéma électrique/E-plan, ordinogramme [P&ID], plaque d'identification)
- Plan d'essai (ITP, plan de contrôle, plan de qualité)
- Rapport Qualité MAN
- Instructions de soudure (WPS)
- Contrôles du processus de soudure (WPQR)
- Qualifications (soudeur, contrôleur essais de matériaux non destructifs, spécialiste en soudure)
- Spécifications de soudage
- Contrôles (essais de matériaux non destructifs – NDT, test d'étanchéité, essais de pression, essai de fonctionnement)
- Déclarations des écarts
- Documents se rapportant aux points 1.4.1. ou 1.4.2.
- Certificats (calibration, soupapes et éléments de sécurité)
- Certificats matière selon la norme DIN EN 10204 (au moins 3.1. certificats)

Pour plus de détails, voir FK 3979 - Anforderungen an die MDT Standard-Q-Enddokumentation / Requirements for MDT Standard Final Q-Dokumentation

S'il a été rempli un rapport d'inspection (check-list / Punchlist) de MAN Diesel & Turbo SE pour le volume de prestation du fournisseur, le cas échéant avec la liste des points restants, alors l'auteur de la commande le donne au fournisseur. La procédure concernant la liste des points restants doit être immédiatement régularisée entre l'auteur de la commande et le fournisseur.

Sauf mention contraire exigée dans la commande, le fournisseur donnera rapidement au chargé du client la documentation, au maximum 2 semaines après le dernier contrôle.

Format de la documentation:

Dans tous les cas et pour ce qui concerne le volume de la documentation, le fournisseur constituera une pochette contenant tous les documents spécifiques à la commande; il y aura l'attribution de la commande par composant (nombre des rapports de contrôle) (voir aussi le § 1.7 "Identification"), une table des matières ainsi que les documents et il les remettra au chargé du client. La documentation concernant la qualité doit être effectuée principalement sur un support de données dans un format PDF avec une structure à signets et rédigée dans la langue appropriée convenue avec SBU Power Quality & HSE (spécifique au projet). La documentation concernant la qualité doit pouvoir être attribuée aux unités individuelles.

Indication:

La commande n'est considérée comme exécutée que si l'auteur de la commande dispose de l'intégralité des documentations relatives à la qualité qui ont été convenues et si elles sont exactes. Pour des raisons liées à la technique de l'informatique, il se peut que la documentation concernant la qualité soit commandée avec un poste de commande séparé, attribué à la commande (il faut ensuite confirmer la commande pour ce poste).

Remarque:

Des consignes pour la société d'exploitation et des notices d'instructions avec informations sur la sécurité doivent être livrées à MDT sans être sollicitées explicitement. Les documentations techniques commandées doivent être remises à MDT de façon spécifique à la commande.

La documentation concernant la qualité n'est pas une documentation technique, mais elle correspond à un type de documentation à part entière, qui est décrite dans une directive spécifique (voir position séparée dans la commande).

3 Processus concernant les erreurs de livraison

Le contrôle de l'entrée des marchandises chez l'auteur de la commande se fait selon les § 2.2.4 et 2.2.5.

Les notifications concernant les erreurs qui existaient déjà au moment du transfert de la prestation mais qui ne sont constatées que lors de l'utilisation, sont signalées immédiatement au fournisseur, au plus tard dans les 5 jours ouvrables suivant le moment où elles ont été découvertes. Le fournisseur reconnaît les erreurs qui ont été corrigées. Tout autre fait est réglé par le contrat cadre ou le contrat de livraison.

4 Divers

Si le fournisseur n'a pas le formulaire FK 0920 relatif au rapport de qualité alors il le réclamera au chargé du client. Le formulaire est aussi disponible sur Internet

<http://www.mandieselturbo.com/documentation>

Remarque: L'auteur de la commande a préparé un système de management de la qualité selon la norme ISO 9001.

5 Contact

Coordonnées pour la livraison de la documentation qualité:

MAN Diesel & Turbo SE

SBU Power Quality & HSE

Numéro de téléphone: +49 821 322-6592

Fax: +49 821 322-3460

Email: Power-Quality-HSE@mandieselturbo.com