

Quality Inspection Plan (QIP)

Établi le 20.04.2016

Données du projet

project data

Client <i>customer</i>		Fabricant <i>manufacturer</i>	ZIMM Germany GmbH
Commande <i>order</i>		Série <i>order</i>	Commande/order
Spécification <i>specification</i>		Commande <i>stock no.</i>	à la commande / acc. order
Composants <i>component</i>		Objet <i>subject</i>	à la commande <i>Acc. order</i>
Projet <i>project</i>		Code produit <i>product code</i>	à la commande / acc. order
N° du projet <i>project no.</i>			

Codes distinctifs de vérification

inspection code list

Centre de test (PS) <i>inspecting authority</i>	Activité de test (PA) <i>inspecting activity</i>
E Utilisateur / client final <i>End user</i>	A Approbation par le centre de test <i>Approval by inspection authority</i>
A Société d'homologation <i>Certifying company</i>	D Emission de documents qualité <i>quality documents to be issued</i>
C Acheteur / client <i>customer</i>	H Arrêt du processus <i>hold point</i>
M Fabricant <i>manufacturer</i>	R Examen des documents qualité <i>review of quality documents</i>
S Sous-fournisseur <i>subcontractor</i>	I Échantillon <i>Random inspection</i>
	V Confirmation <i>verifying</i>
	W Acceptation personnelle <i>witness point</i>

Attestation de document

document verification

Description <i>description</i>	Modifié <i>compiled</i>		Confirmé <i>verification</i>	
	le <i>on</i>	par <i>by</i>	le <i>on</i>	par <i>by</i>
Première version <i>first issue</i>				
Révision <i>revision</i>				

Délégation des pouvoirs

authorisation

Organisme de contrôle <i>inspection authority</i>	M	C	A	E
Adresse <i>address</i>				
Cachet <i>stamp</i>				
Date <i>date</i>				
Nom <i>representative</i>				
Signature <i>signature</i>				

 Fiable - Puissant - Expérimenté		Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>				Série <i>Order</i> Commande/order		Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD						
		Objet <i>subject</i> à la commande <i>Acc. Purchase Order</i>				Article <i>stock no.</i> -----				Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)				
Top	Définition des tâches <i>task description</i>	PS	(1)	Documentation applicable / Processus / Normes <i>applicable dokument / procedure / standard</i>	Examens et confirmations <i>inspection & verification</i>									
			(2)	Critère d'acceptation <i>acceptance criteria</i>	PS									
			(3)	Relevante Dokumente <i>verifying document(s)</i>	S	M	C	A	E					
			(4)	Document N° <i>document no.</i>	PA	Sig.	P A	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.
1	Arrivée de la commande <i>order entry</i>	M	(1)	Commande, offre <i>purchase order, proposal</i>	-	-	R V	R	-	-				
	☒ Vérification de la commande <i>check order</i>		(2)	Offre, conditions générales <i>proposal, terms & conditions</i>										
	☒ Spécification interne <i>intern specification</i>		(3)	Contrat, conditions générales <i>contract, terms & conditions</i>										
	☒ Confirmation de la commande <i>order confirmation</i>		(4)	N° commande (Page de couverture) <i>order no. (front page)</i>										
2	Qualitätskontrollplan <i>quality inspection plan (QIP)</i>	M C	(1)	Manuel de gestion <i>Quality management handbook de la qualité</i>	-	-	D V	R V	-					
	☒ Confirmation QIP <i>verifying QIP</i>		(2)	Commande <i>purchase order</i>										
	☐ Rapport d'avancement <i>order progress report</i>		(3)	Spécification client <i>customer specification</i>										
			(4)	ZG-QIP-STANDARD Série-ZG-QFB										
3	Documents à valider <i>documents for approval</i>	M	(1)	Spécification ZIMM <i>ZIMM specification</i>	-	-	D H	A	-					
	☒ Schéma à l'échelle <i>dimension drawing</i>		(2)	Commande <i>purchase order</i>										
	☐ Demande de modification <i>engineering change notice (ECN)</i>		(3)	Spécification client <i>customer specification</i> Schéma à l'échelle <i>dimension dwg</i>										
			(4)	TN-*****-MB										
4.0	Matière première/ pièces achetées <i>raw material/purchase parts</i>	S	(1)	DIN EN 10204	D V		R	-	-	-				
	Examen standard <i>standard inspection</i>		(2)	Fournisseurs confirmés Certificat matériel <i>qualified supplier material certificate</i>										
	☒ Contrôle à l'entrée des marchandises <i>incoming goods insp.</i>		(3)	Composants de transmission de puissance <i>load transmitting parts</i>										
	☒ Analyse chimique <i>chemical analysis</i>		(4)	Matière première ave DIN EN 10204 – 3.1										
	☒ Caractéristiques physiques <i>physical properties</i>													
	☒ Dimensions <i>dimensions</i>													

 Fiable - Puissant - Expérimenté		Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>				Série <i>Order</i> Commande/order		Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD								
		Objet <i>subject</i> à la commande <i>Acc. Purchase Order</i>			Article <i>stock no.</i> -----			Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)								
Top	Définition des tâches <i>task description</i>	PS	(1)	Documentation applicable / Processus / Normes <i>applicable dokument / procedure / standard</i>			Examens et confirmations <i>inspection & verification</i>									
			(2)	Critère d'acceptation <i>acceptance criteria</i>			PS									
			(3)	Documents pertinents <i>verifying document(s)</i>			S		M		C		A		E	
			(4)	Document N° <i>document no.</i>			PA	Sig.	P A	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.
☒ Test de fonctionnement <i>functional test</i>																

 Fiable - Puissant - Expérimenté		Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>				Série <i>Order</i> Commande/order		Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD									
		Objet <i>subject</i> à la commande <i>Acc. Purchase Order</i>			N° d'article <i>stock no.</i> -----			Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)									
Top	Définition des tâches <i>task description</i>	PS	(1)	Documentation applicable / Processus / Normes <i>applicable dokument / procedure / standard</i>				Examens et confirmations <i>inspection & verification</i>									
			(2)	Critère d'acceptation <i>acceptance criteria</i>				PS									
			(3)	Documents pertinents <i>verifying document(s)</i>				S		M		C		A		E	
			(4)	Document N° <i>document no.</i>				PA	Sig.	P A	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.

4.1 (*)	Examen spécifique <i>specific inspection</i> (*) Vérifier les frais supplémentaires <i>additional costs to be checked</i> ☐ Pièces forgées par ultrasons <i>ultrasonic forging</i> ☐ Pièces soudées par ultrasons <i>ultrasonic welding</i> ☐ Radiographie <i>X-ray</i> ☐ Test de fissuration <i>crack inspection</i> ☐ Mesure de la dureté <i>hardness</i> ☐ Essai de résistance au choc à 20 °C <i>charpy test</i> ☐ Quantité inspectée % <i>amount of inspection%</i> ☐ Échantillons, n= à déterminer <i>random inspection</i>	S	(1)	DIN EN 10204, 10308				-	-	-	-	-	-	-	-	-
			(2)	Fournisseurs confirmés <i>qualified supplier</i> Certificat matériel <i>material certificate</i> Protocoles <i>records</i>												
				(3)	☐ Boîtier <i>housing</i> ☐ Engrenages <i>gears</i> ☐ Ondulations <i>shafts</i> ☐ Roulement <i>bearing</i> ☐ Accessoires <i>miscellaneous</i>											
			(4)		DIN EN 10204 – 3.1 DA-SERIE-LST											

4.2 (*)	Examen spécifique <i>specific inspection</i> (*) Vérifier les frais supplémentaires <i>additional costs to be checked</i> ☐ Pièces forgées par ultrasons <i>ultrasonic forging</i> ☐ Pièces soudées par ultrasons <i>ultrasonic welding</i> ☐ Radiographie <i>X-ray</i> ☐ Test de fissuration <i>crack inspection</i> ☐ Mesure de la dureté <i>hardness</i> ☐ Essai de résistance au choc à 20 °C <i>charpy test</i> ☐ Quantité inspectée % <i>amount of inspection%</i> ☐ Échantillons, n= à déterminer <i>random inspection</i>	S	(1)	DIN EN 10204, 10308				-	-	-	-	-	-	-	-	-
			(2)	Fournisseurs confirmés <i>qualified supplier</i> Certificat matériel <i>material certificate</i> Protocoles <i>records</i>												
				(3)	☐ Boîtier <i>housing</i> ☐ Engrenages <i>gears</i> ☐ Ondulations <i>shafts</i> ☐ Roulement <i>bearing</i> ☐ Accessoires <i>miscellaneous</i>											
			(4)		DIN EN 10204 – 3.1											

 Fiable - Puissant - Expérimenté		Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>				Série <i>Order</i> Commande/order		Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD									
		Objet <i>subject</i>		à la commande <i>Acc. Purchase Order</i>		Article <i>stock no.</i>		Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)									
Top	Définition des tâches <i>task description</i>	PS	(1)	Documentation applicable / Processus / Normes <i>applicable dokument / procedure / standard</i>	Examens et confirmations <i>inspection & verification</i>												
			(2)	Critère d'acceptation <i>acceptance criteria</i>	PS												
			(3)	Documents pertinents <i>verifying document(s)</i>	S		M		C		A		E				
			(4)	Document N° <i>document no.</i>	PA	Sig.	P A	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.			
	☐			DA-SERIE-LST													

		Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>				Série <i>Order</i> Commande/order		Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD						
		Objet <i>subject</i> à la commande <i>Acc. Purchase Order</i>		Article <i>stock no.</i> -----				Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)						
Top	Définition des tâches <i>task description</i>	PS	(1)	Documentation applicable / Processus / Normes <i>applicable dokument / procedure / standard</i>	Examens et confirmations <i>inspection & verification</i>									
			(2)	Critère d'acceptation <i>acceptance criteria</i>	PS									
			(3)	Documents pertinents <i>verifying document(s)</i>	S		M		C		A		E	
			(4)	Document N° <i>document no.</i>	PA	Sig.	P A	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.

5	Traitement <i>machining</i>	M	(1)	Schéma d'exécution <i>drawing</i>	-	I V	-	-	-	-	-	-
	Examen standard <i>standard inspection</i>		(2)	Confirmation <i>compliance</i>								
	☒ Dimensions et tolérances <i>dimension & tolerances</i>		(3)	Protocoles de mesure <i>measuring records</i>								
	☒ Rugosités <i>roughness</i>		(4)	Notifications de modification <i>deviation request</i> des écarts de construction <i>ECN</i>								
	☒ Caractère de la surface <i>surface finish</i>											

5.1 (*)	Examen spécifique <i>specific inspection</i>	M	(1)	Schéma d'exécution <i>drawing</i>	-	D V	R	-	-	-	-
	(*) Vérifier les frais supplémentaires <i>additional costs to be checked</i>		(2)	Certificat matériel <i>material certificate</i> Protocoles <i>records</i>							
	☐ Dimensions et tolérances <i>dimension & tolerances</i>		(3)	☐ Boîtier <i>housing</i>							
	☐ Rugosités <i>roughness</i>			☐ Engrenages <i>gears</i>							
	☐ Caractère de la surface <i>surface finish</i>			☐ Ondulations <i>shafts</i>							
☐ Test de fissuration <i>crack inspection</i>		☐ Roulement <i>bearing</i>									
☐ Quantité inspectée % <i>amount of inspection%</i>		☐ Accessoires <i>miscellaneous</i>									
☐ Échantillons, n= à déterminer <i>random inspection</i>		(4)	DIN EN 10204 – 3.1 DA-SERIE-LST								

		Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>				Série <i>Order</i> Commande/order		Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD									
		Objet <i>subject</i> à la commande <i>Acc. Purchase Order</i>		N° d'article <i>stock no.</i> -----				Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)									
Top	Définition des tâches <i>task description</i>	PS	(1)	Documentation applicable / Processus / Normes <i>applicable dokument / procedure / standard</i>				Examens et confirmations <i>inspection & verification</i>									
			(2)	Critère d'acceptation <i>acceptance criteria</i>				PS									
			(3)	Documents pertinents <i>verifying document(s)</i>				S		M		C		A		E	
			(4)	Document N° <i>document no.</i>				PA	Sig.	P A	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.

6	<u>Duretés</u> <i>hardening</i> ☒ Détermination de la profondeur de cémentation <i>case hardening measurement</i> Tige de test <i>test bar</i> ☒ Contrôle des lots <i>batch inspection</i> ☐ Échantillon du composant <i>test specimen of part</i> ☐ Quantité inspectée % <i>amount of inspection%</i> ☐ Échantillons, n= à déterminer <i>random inspection</i> ☐ Dureté de surface <i>surface hardness</i> ☐	M	(1)	Schéma d'exécution <i>drawing</i>				-		I V	-	-	-				
			(2)	Confirmation <i>compliance</i>													
			(3)	Protocoles de mesure <i>measuring records</i>													
			(4)														

7	<u>Assemblage / test</u> <i>assembly/testing</i> ☒ Cotes de raccordement <i>connecting dimension</i> ☒ Course fonctionnelle <i>no-load test</i> ☒ Mesure de vitesse de rotation <i>speed reading</i> ☒ Mesure de la température <i>measuring of temperature</i> ☐ Mesure du niveau sonore 85 dB(A) <i>noise test</i> ☐ Entraînement sous charge ***% <i>load test</i> ☐	M	(1)	DIN EN 10204 Schéma à l'échelle <i>dimension drawing</i>				-		D V	R	-	-				
			(2)	Spécification <i>spezifikation</i>													
			(3)	Protocole de test <i>test report</i> Schéma à l'échelle <i>dimension dwg</i>													
			(4)	DIN EN 10204 - 3.1 TN-*****- MB													

 Fiable - Puissant - Expérimenté		Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>				Série <i>Order</i> Commande/order		Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD						
		Objet <i>subject</i> à la commande <i>Acc. Purchase Order</i>			Article <i>stock no.</i> -----			Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)						
Top	Définition des tâches <i>task description</i>	PS	(1)	Documentation applicable / Processus / Normes <i>applicable dokument / procedure / standard</i>	Examens et confirmations <i>inspection & verification</i>									
			(2)	Critère d'acceptation <i>acceptance criteria</i>	PS									
			(3)	Documents pertinents <i>verifying document(s)</i>	S	M	C	A	E					
			(4)	Document N° <i>document no.</i>	PA	Sig.	P A	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.	PA	Sig.
8	<u>Protection des surfaces</u> <i>surface protection</i> ☒ Mesure de l'épaisseur de couche <i>measuring paint thickness</i> ☒ Protection anti-corrosion <i>corrosion protection</i>	M	(1)	Schéma à l'échelle <i>dimension drawing</i>	-		V		R	-		-		
	(2)		Confirmation <i>compliance</i>											
	(3)		Protocole de mesures <i>measuring record</i>											
	(4)													
9	<u>Emballage</u> <i>packaging</i> ☒ Norme ZIMM <i>ZIMM standard</i> ☐ Spécifications du client <i>customer specification</i>	M	(1)	Consigne d'emballage <i>packaging instruction</i>	-		D V		H R	-		-		
	(2)		Confirmation <i>compliance</i>											
	(3)		Note de colisage <i>released shipping list</i>											
	(4)													
10	<u>Livraison</u> <i>delivery to site</i> ☒ Inspection des dommages de transport <i>inspection for damage</i>	C	(1)	Papiers de livraison <i>shipping paper</i>	-		-		W	-		-		
	(2)		Indication des défauts <i>notice of defect</i>											
	(3)		Bordereau de livraison <i>bill of delivery</i>											
	(4)													
11	<u>Documentation</u> <i>documentation</i> Vérification par le client <i>inspection by customer</i> ☒ Documentation produit ^(a) <i>product documentation</i> ☒ Documentation de commande <i>order documentation</i>	C	(1)	Commande <i>purchase order</i>	-		D V		R V	-		-		
	(2)		Confirmation <i>compliance</i>											
	(3)		Répertoire des documents <i>document list</i> Pièces jointes <i>enclosures</i>											
	(4)		DP-ArtikelNr-LST ^(a) DA-SERIE-LST											

 Fiable - Puissant - Expérimenté	Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>	Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD
	Liste de contrôle des documents <i>Checklist of documentation</i>	Réalisé le (par) <i>Issued on (by)</i> 20.04.2016 (RPO)

Instructions d'expédition pour la documentation

shipping instruction for documentation

Synthèse vocale	Language
☒ Allemand	<i>German</i>
☒ Anglais (si spécifié)	<i>English, (if specified only)</i>
☐	
Options de livraison	Shipping options
☒ Par voie électronique par e-mail	<i>Electronically by email</i>
☐ Support de données électronique (CD-ROM)	<i>Electronicall, data carrier (CD-ROM)</i>
☐ Papier, nombre d'exemplaires :	<i>Paper, number of copies:</i>

Liste de contrôle

check list

Description	Description
☒ Confirmation de la commande	<i>Order confirmation</i>
☒ ^(a) Schéma à l'échelle (confirmé)	<i>Dimension drawing (certified)</i>
☒ ^(a) Plan/liste des pièces de rechange	<i>Spare parts drawing / - list</i>
☒ ^(a) Manuel d'utilisation	<i>Operating Manual</i>
☒ ^(a) Lubrifiants recommandés	<i>Recommended Lubricants</i>
☐ Certificat de conformité EN 10204 2.1	<i>Certificate of compliance with the order 2.1</i>
☐ Certificat d'usine EN 10204 2.2	<i>Company Certificate 2.2</i>
☒ Certificat de contrôle EN 10204 3.1	<i>Inspection Certificate 3.1</i>
Transmission, assemblage	<i>Gear Unit, Assembly Group</i>
☐ Certificat de contrôle EN 10204 3.1	<i>Inspection Certificate 3.1</i>
Matière première, pièces individuelles	<i>Row Material, Einzelteile</i>
☐ Certificat de contrôle EN 10204 3.2	<i>Inspection Certificate 3.2</i>
☐ DIN55350-18 Certificat d'inspection de la qualité 4.1.2	<i>DIN55350-18 Quality Inspection Certificate 4.1.2</i>
☐ DIN55350-18 Certificat d'inspection de la qualité 4.2.2	<i>DIN55350-18 Quality Inspection Certificate 4.2.2</i>
☐ Rapport(s) d'engrenages	<i>Report(s) of gear measurement(s)</i>
☐ Rapport(s) de dureté	<i>Report(s) of hardening test</i>
☐ Rapport(s) de mesure	<i>Measurement report(s)</i>
☐ Rapports(s) de test par ultrasons	<i>Report(s) of ultrasonic test</i>
☐ Rapport(s) de mesure	<i>Report(s) of crack test</i>
☐ Rapports(s) de test par ultrasons	<i>Report(s) of X-ray</i>
☐ Rapport(s) des contrôles des fissures	<i>Report(s) of functional test(s)</i>
☐ Protocole(s) de radiographie	<i>Initial sample test report</i>
☐ Rapport(s) des tests fonctionnels	
☐ ^(a) Modèle de rapport initial	
☐	

 Fiable - Puissant - Expérimenté	Plan de contrôle qualité <i>Quality Inspection Plan (QIP)</i>	Document <i>document</i> ZG-QIP-STANDARD
	Instruction(s) spéciale(s) <i>Special Instruction(s)</i>	Réalisé le (par) <i>Issued on(by)</i> 20.04.2016 (RPO)

Top	Remarques	Remarcs

^(a) pas pour les commandes de suivi et sur appel et les commandes basées sur les schémas du client