

Sommaire du manuel qualité

Document	QM-SUM-01, sommaire du manuel qualité
Révision	[4], émise le [AAAA-MM-JJ]
Approuvé par	[Nom], directeur de la qualité
Copie contrôlée	Non. Les copies imprimées sont à titre informatif seulement.

1 Portée

Ce sommaire décrit le programme qualité pour la conception, la fabrication, les essais et la réparation d'appareils sous pression, de réservoirs et de chaudronnerie lourde à l'atelier de Milton. Le manuel complet est disponible sur demande pour les clients et les auditeurs.

Le programme satisfait aux exigences d'ISO 9001:2015, de l'ASME Section VIII, divisions 1 et 2, du National Board Inspection Code pour les réparations sous poinçon R, de CSA B51 et de CSA W47.1 division 1.

2 Politique qualité

Nous fabriquons selon le dessin, la norme et le bon de commande, dans cet ordre de preuve. Chaque appareil part avec un rapport de données complet. Lorsque nous constatons une non-conformité, nous en informons le client avant l'expédition, et non après.

3 Exclusions

Aucune. La conception fait partie de la portée, car l'atelier prépare les calculs selon la norme à partir des données de procédé fournies par le client.

4 Organisation et responsabilités

Rôle	Responsabilité
Président	Ressources, revue de direction, autorité finale
Directeur de la qualité	Manuel, audits, non-conformités, rapports de données
Ingénieur en soudage	DMOS et PQR, qualification des soudeurs, CSA W47.1
Inspecteur CQ	Réception des matériaux, ajustement, visuel, MT et PT
Inspecteur autorisé	Inspection réglementaire par un tiers, [nom de l'AIA]

Le directeur de la qualité relève du président et peut arrêter tout travail sans l'approbation de la production.

5 Codes et normes

- ASME Section VIII, divisions 1 et 2 (poinçons U et U2)
- ASME Section IX, qualification du soudage et du brasage
- ASME Section V, examens non destructifs
- National Board Inspection Code, partie 3 (poinçon R)
- CSA B51, code des chaudières, appareils et tuyauteries sous pression
- CSA W47.1, division 1, soudage par fusion de l'acier
- CSA N299.2, programme qualité nucléaire, en cours de mise en place

6 Maîtrise des matériaux

Les matériaux sous pression sont reçus selon le bon de commande et le certificat d'usine. Les numéros de coulée sont reportés avant la coupe et notés sur la fiche de suivi. Les alliages sont vérifiés par PMI portatif avant d'être remis à l'atelier.

7 Soudage et examens non destructifs

Le soudage suit uniquement des procédures qualifiées. Les soudeurs travaillent dans les positions et procédés de leurs cartes en vigueur. La magnétoscopie et le ressuage sont faits sur place; la radiographie et les ultrasons sont confiés à un tiers qualifié.

8 Plan d'inspection et d'essais

Chaque travail a un plan d'inspection et d'essais que le client peut examiner avant le début des travaux. Points d'arrêt habituels :

- Revue des matériaux et report des numéros de coulée
- Ajustement des joints longitudinaux et circonférentiels
- Résultats des END avant le détensionnement
- Essai hydrostatique, en présence de l'inspecteur autorisé
- Contrôle dimensionnel final, plaque signalétique et rapport de données

9 Non-conformités et actions correctives

Les éléments non conformes sont étiquetés, isolés et consignés. Les réparations d'éléments réglementés suivent une procédure écrite acceptée par l'inspecteur autorisé. Les causes et actions correctives sont revues chaque mois.

10 Enregistrements

Les rapports de données, certificats de matériaux, rapports d'END et courbes de traitement thermique sont conservés [10] ans après l'expédition, ou plus longtemps si le bon de commande l'exige.

11 Audits et revue de direction

Les audits internes couvrent chaque article du manuel chaque année. La revue de direction a lieu [deux fois] par année et porte sur les résultats d'audit, les plaintes des clients et le rendement des fournisseurs.

Historique des révisions

Rév.	Date	Modification
[4]	[AAAA-MM-JJ]	Ajout du plan de mise en place CSA N299.2
[3]	[AAAA-MM-JJ]	Ajout de la portée ASME U2
[2]	[AAAA-MM-JJ]	Mise à jour de l'organigramme