

Félix / Managing creativity

## Fiche Qualité – Eléments

Projet : 117'009 ONU, Genève

Auteur : cepa

Zone : Toutes les zones

Fréquence de contrôle : Tous les éléments

Numéro de lot

108

**Elément:**  
**A1000.0026**

**Félix**

Etape MQ	Contrôle	Effectué par	Date
1,7,8.2, 8.3,8.4 + 8.14	Contrôle visuel des profils et tôles avant l'assemblage. Contrôle des côtes d'usinage Nettoyage des profils usinés Pré assemblage des montants et traverses	Denis	15.10.19
8.5, 8.6, 8.7, 8.8	Chaine d'Assemblage A Assemblage du squelette de l'élément principal Nettoyage des raccords	Vial	16.10.19
8.10	Pose du joint médian Pose du joint d'étanchéité	Denis Carles	15.10.19
8.12	Pose du panneau supérieur extérieur et intérieur avec isolation Etanchéifié la tôle intérieure avec du silicone	Carles	22-10
9.2 + 9.6, 11	Montage des charnières et des gâches Pose de l'ouvrant Finition du joint de parciose après soufflage de la feuillure	François	22.10.19
8.13 + 13	Pose du joint vulcanisé extérieur Installation du store et des buses Essai manuel du fonctionnement du store	Micail	23.10.19
8.2.1	Montage du crochet. Couple de serrage : 50 Nm	Micail	22.10.19
14, 15	Nettoyage de la cavité et du contre-cadre fixe	Jeremy	23-10
13, 10.4, 14, 15	Fixation du contre-cadre fixe Pose du joint vulcanisé sur le contre-cadre fixe Nettoyage final	Muguel Jeremy	23-10
17	Test de pression de l'élément	Voir « fiche qualité - Pression »	

Cartouche en cas de NCR sur élément/ Après signature CDP photocopie à faire pour CDP

Une fois le contrôle final de chaque étape exécuté, cette fiche doit accompagner l'élément

**BV UNO Genf**

**Kunde:** Storama AG

**Prüfprotokoll der Sonnenschutzanlage:**

- ☒ Bauteile geprüft auf Sauberkeit, partikelfrei, entfettet, etc.
- ☒ Korrekte Position Getriebe (Prüfdorn, Maß, Austritt)
- ☒ Sachmerkmale (Farbe, Fertigbreite, Fertighöhe,...)
- ☒ Verschraubung Anschlussstücke mit Gewindesicherung, rückstandsfrei
- ☒ Aufzugsband nicht ausgedreht, Leiterkordel in Omega eingehängt
- ☒ Lamellen + Lamellenstanzungen in Ordnung (nicht außermittig)
- ☒ Endkappen Unterschiene mit Nieten gesichert
- ☒ Korrektes Wendelager (grauer Deckel ohne Zylinder und Rippen)
- ☒ Beschädigungen in der Oberfläche (Kratzer, Dellen,...)
- ☒ Schräglauf, Schrägpaketierung
- ☒ Obere Endlage angefahren
- ☒ Funktionsprüfung

JA-065 - 1 - 12.03.2019 - Fach 3

*Informationen Fa. Storama*

2183446 UN	A1000	20498
Bestellnr.	Pos.	ID-Nummer

*Informationen*

2687588	23	20.03.2019	443
Auftragsnr.	Pos.	Datum	Geprüft

## Fiche Qualité – Pression en production

	Contrôle	Contrôlé par	Date
XXX	Test de mise en pression de la cavité : Vérifié que lors d'une entrée d'air de $0.3 \pm 0.02$ l/min il y ait bien une surpression d'au moins 30 Pa Pression relevée : ...105... Pa	Miguel	23-10-19

Cartouche en cas de NCR sur élément / Après signature CDP photocopie à faire pour CDP

⇒ voir au verso

N° Article N° Position	Type de Défaut	Accord Libération CDP Signature Date	Réparation sur Site / Date



Félix constructions sa  
Route de la Pâle 14  
1026 Denges  
Suisse  
Tél. +41 21 706 31 31  
Fax +41 21 706 31 32  
info@felix-constructions.ch  
www.felix-constructions.com

**Félix**

Félix / Managing creativity

## Fiche Qualité - Ouvrant

**Projet :** 117'009 ONU, Genève

**Auteur :** CALE

**Zone :** Toutes les zones

**Type :** Ouvrant

**Fréquence de contrôle :** Tous les éléments

Numéro de Lot

30.000 (éléments)

	Contrôle	Contrôlé par	Date
9.1 9.3	<b>Montage du cadre de l'ouvrant :</b> Contrôle visuel des profils et côtes d'usinage Dégraissage Assemblage du cadre par sertissage des angles Nettoyage des angles, Pose du joint pare vapeur	Bleta Mbior Victor	23.8.10
9.2-9.3	<b>Montage des ferrures :</b> Pose des crémones, tringles, butées de tringles, patins à ressort avec bille et charnières Pose du joint d'étanchéité	Hiemel Denis	26.8.10
9.4	<b>Mise en gabarit :</b> Contrôle des diagonales du cadre dans le gabarit en bois Nettoyage de l'embrasure du cadre avec du Cleaner P et appliquer du Sika Aktivator 205	Denis	26.8.10
9.5	<b>Montage du verre :</b> Contrôle du verre Nettoyage du bord de verre et application de Cleaner P Pose du verre, mise en place des cales en POM et de la mousse de fond de joint	Pechro	9
9.5	<b>Collage du verre :</b> Application de la colle structurelle Sika SG-500 sur tout le pourtour du verre pour garantir l'étanchéité Nettoyage de l'excédent de colle	cis	11
9.6	<b>Parcloses :</b> Ajustages des parcloses Pose du joint de bourrage après séchage, avec jonction dans un angle	Vind	11

Une fois le contrôle final de chaque étape exécuté, cette fiche doit accompagner l'élément

FELD



014376526

ONU, Genf

CAC1810163 - 117009 NPB Geneva  
2829 / 42

Félix constructions sa

2243261 / 1 / 3

399007009 V2

ISC iplus top 3 T

BG ipl. Top 1.11 F/G WG 6

Float Weissglas 4mm FM bearb.

BG Top 1.1 VSG WG 10/2-2 FM

Chr - schwarz RAL9004 Polysulfid

Argon

148,50 kg

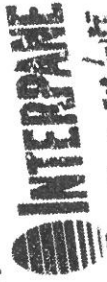
18/18

SZR 1/2

1008 \* 2946

70  
Stck

Maß



KLEBER FOLIE

Innens. Standkante

Made in Germany

## Fiche Qualité – Contre Cadre Fixe

**Projet :** 117'009 ONU, Genève

**Auteur :** CALE

**Zone :** Toute les zones

**Type :** Contre cadre fixe

**Fréquence de contrôle :** Tous les éléments

Numéro de Lot

10030.0103

	Contrôle	Contrôlé par	Date
10.1	<b>Montage du contre cadre :</b> Contrôle visuel des profils Dégraissage Assemblage du cadre par sertissage des angles Nettoyage des angles	Micuel Pedro	4.10
10.2	<b>Mise en gabarit :</b> Nettoyage de la surface de collage du cadre avec du Cleaner P et appliquer du Sika Aktivator 100 Pose du joint distanceur entaillé dans les angles et raccord en Z en partie base du contre cadre fixe. Collage de l'étiquette de l'élément en bas pour identifier où est le raccord Z		
10.3	<b>Montage du verre :</b> Contrôle du verre Nettoyage de la surface de collage du verre avec du Cleaner P Réglage du verre sur le cadre avec les 4 excentriques		
10.3	<b>Collage du verre :</b> Application de la colle structurale Sika SG-500 sur tout le pourtour du verre pour garantir l'étanchéité Nettoyage de l'excédent de colle Contrôle du joint distanceur		
10.4	<b>Pose du joint périphérique vulcanisé :</b> <b>A effectuer après séchage du Sika SG-500</b> Contrôle de la qualité des angles vulcanisés		

**Cartouche en cas de NCR sur élément / Après signature CDP photocopie à faire pour CDP**

N° Article N° Position	Type de Défaut	Accord Libération CDP Signature Date	Réparation sur Site / Date



## Fiche Qualité – Pression sur site

Projet : 117'009 ONU, Genève

Auteur :Yadu

Zone : Toutes les zones

Fréquence de contrôle : Tous les éléments

Numéro de Lot

élément ID)  
 A1000.26

	Contrôle	Contrôlé par	Date
XXX	<b>Test de mise en pression de la cavité :</b> Vérifié que lors d'une entrée d'air de 0.3l/min il y ait bien une surpression d'au moins 25 Pa  Pression relevée : 43 Pa	Yadu	10.11.19

Cartouche en cas de NCR sur élément / Après signature CDP photocopie à faire pour CDP

⇒ voir au verso

N° Article N° Position	Type de Défaut	Accord Libération CDP Signature Date	Réparation sur Site / Date

Une fois le contrôle final exécuté, cette fiche doit accompagner l'élément.