



# PLAN DE CONTROLE ET D'ESSAI

*Inspection and testing plan*

Page : 1 / 10

**10918136-PLN**

Révision : 03

**BLM N° : 5716- SU001757**

*BLM order*

**RECETTE : BV**

*Classification*

**Client : SHI**

*Customer*

**ARMATEUR : TOTAL**

*Ship owner*

**Appareil : FCS**

*Equipment :*

**Navire : EGINA FPSO**

*Vessel*

03	Add CPY comments	<b>Responsable produit - Product Manager</b> Nom : P.Busson Date : 24.06.2014 Visa :	<b>Responsable Qualité - Quality Manager</b> Nom : F.Rodier Date : 24.06.2014 Visa :	<b>Org. de Classification Class Society</b> Nom : Date : Visa :
02	Add CPY requirements	<b>Responsable produit - Product Manager</b> Nom : P.Busson Date : 28.05.2014 Visa :	<b>Responsable Qualité - Quality Manager</b> Nom : F.Rodier Date : 28.05.2014 Visa :	<b>Org. de Classification Class Society</b> Nom : Date : Visa :
01	<b>Création</b> <i>First issue</i>	<b>Responsable produit - Product Manager</b> Nom : P.Busson Date : 19.05.2014 Visa :	<b>Responsable Qualité - Quality Manager</b> Nom : F. Rodier Date : 19.05.2014 Visa :	<b>Org. de Classification Class Society</b> Nom : Date : Visa :
Rév.	<b>Nature de la modification</b> <i>Nature of change</i>	<b>Rédaction</b> <i>Writing</i>	<b>Revue et approbation</b> <i>Review and approval</i>	<b>Revue et acceptation</b> <i>Review and acceptance</i>

**DIFFUSION : ■ TEC ■ CTL ■ IND ■ SRC**  
**■ FAB**  
**■ Société de classification**  
**■ Client**  
☐ **Autres : \_\_\_\_\_**

**LEGENDE :** S/C : Sous-contractant *Subcontractor*  
CPY : Total *Total*  
X : Point d'arrêt *Hold point*  
W : Point de contrôle *Witness point*

**CS :** Société de classification *Classification Society*  
**I :** Contrôle *Inspection*  
**R :** Revue documents *Documents review*

Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - Attendance				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
1	<b>VERIFICATION DE LA CONCEPTION</b> <i>Design checking</i>	<b>Approbation de la conception –</b> <i>Design approval</i>	<b>BV Rules</b>	<b>Lettre approbation</b> <i>Approval letter</i>	<b>I</b>		<b>X</b>		<b>R</b>
2	<b>SUPPORTS SOUDES SUR BORDE</b> <i>Brackets welded on the hull</i>								
	<b>Tôles – Steel plates</b>	<b>Contrôle matière - Material inspection :</b> <b>- Caractéristiques mécaniques et</b> <b>chimiques</b> <b>(Essais de traction et de résilience)</b> <b>- Mechanical and chemical characteristics</b> <b>(Tensile and impact test)</b>	<b>Spec Total GS EP STR 201</b>  <b>Plan - Drawing</b> <b>Nomenclature - Materials list</b>	<b>Certificat 3.2</b> <b>BV Material Cert</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R /</b> <b>X</b>		<b>R</b>
		<b>Contrôle ultrasons tôles toutes épaisseurs</b> <b>pour toles Z35</b> <i>Ultrasonic testing whatever is the thickness</i> <i>for Z35 plates</i>	<b>GS EP STR 201</b> <b>EN 10 160 S3E4</b>	<b>PV de contrôle</b> <b>fournisseur</b> <i>Supplier inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Soudure –Welding</b>	<b>Vérification de la conformité entre les</b> <b>certificats matières et les plans</b> <i>Checking of conformity of steel material mill</i> <i>certificates and drawings</i>	<b>Plan - Drawing</b> <b>Nomenclature</b> <b>Materials list</b>		<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
		<b>Contrôle montage avant soudure</b> <i>Fit up inspection prior to welding</i>	<b>Plan - Drawing</b>		<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>

Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - <i>Attendance</i>				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
		<b>Cahier de soudage / Welding book</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Reperage soudures – Weld Map</b></li> <li>➤ <b>Liste des soudeurs - Welders list</b></li> <li><b>Avec qualification – with qualification</b></li> <li>➤ <b>DMOS – WPS</b></li> <li>➤ <b>QMOS – WPQR</b></li> <li>➤ <b>Métaux d’apport – Filler metals</b></li> <li>➤ <b>Tableau des contrôles non destructifs (type / étendue / critères d’acceptation) – Chart of non destructive examinations (type / extent / acceptance criteria)</b></li> </ul>	<b>Spec Total GS EP STR 301 DMOS -QS</b> WPS – Welder qualification <b>A contrôler suivant / to be checked acc. to</b> <b>BV Offshore standard</b> <b>Specification 103176</b> <b>Métaux d’apport approuvés</b> <b>type BV / Filler metals BV type approved</b>	<b>Cahier de soudage / Welding book</b>	<b>X</b>	<b>I</b>	<b>X</b>		<b>X</b>
		<b>Qualification des contrôleurs CND</b> <i>NDT Inspectors qualification</i>	<b>ISO 9712 Niv. II</b> <i>or other recognized codes level II</i>	<b>Certificats de qualification</b> <i>Qualification certificates</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Règles générales de contrôle non destructif /</b> <i>Standard rules for non destructive examinations</i>	<b>Procédure CND / NDT procedure</b>	<b>Critères ci-dessous</b> <i>Hereafter criteria</i>		<b>W</b>	<b>I</b>	<b>W</b>		<b>R</b>
		<b>Soudures à pleine pénétration /</b> <i>Full penetration welds:</i> <b>100 % visuel / Visual</b> <b>100% Ultrason / UT</b> <b>100% Magnétoscopie / MT</b>	<b>Specification 103176</b> <b>Catégorie mentionnée sur plan</b> <i>/ Weld category mentioned on dwg</i> <b>Spec Total GS EP STR 301</b>						<b>W</b>
		<b>Soudures d’angle / partiellement pénétrées</b> <i>Fillet welds / partial penetration welds:</i> <b>100 % visuel / Visual</b> <b>100% Magnétoscopie / MT</b>	<b>Specification 103176</b> <b>Catégorie soudure mentionnée sur plan / Weld category mentioned on dwg</b>						<b>W</b>

Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - Attendance				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
		<b>Contrôle non destructif des soudures /</b> <i>Non destructive examination of the welds:</i>	<b>Spec Total GS EP STR 301</b> <b>Critères ci-dessus / a.m. criteria</b> <b>Visuel / Visual</b> <b>Autres / Others</b> <i>(US magneto/UT magnetic)</i>	<b>PV de contrôle –</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>X</b> <b>R</b>		<b>W</b>
	<b>Usinage – Machining</b>	<b>Contrôle dimensionnel - Dimensional</b> <i>inspection</i>	<b>Plan - Drawing</b>	<b>PV de contrôle</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Traçabilité –</b> <i>Traceability</i>	<b>Enregistrement des N° de coulée / N° de</b> <b>sous-ensemble – Heat N° / Assembly N° record</b>		<b>Fiche traçabilité –</b> <i>Traceability sheet</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Peinture – Painting</b>	<b>Vérification des conditions d'application -</b> <i>Checking of paint coating conditions</i> <b>Contrôle des épaisseurs par couche –</b> <i>Thickness inspection of each coat</i> Test d'arrachement– <i>Pull test</i>	<b>Spécification peinture – Paint</b> <i>coating specification</i>  <b>Spec Total GS EP COR 350</b>	<b>PV de contrôle</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>			<b>R</b>
<b>3</b>	<b>AXES DE CHAUMARD</b> <i>Fairlead pins</i>								
<b>3.1</b>	<b>Axe vertical</b> <i>Vertical pin</i>								
	<b>Rond forgé ou laminé –</b> <i>Forged or laminated bar</i>	<b>Contrôle matière - Material inspection :</b> <b>- Caractéristiques mécaniques et</b> <b>chimiques</b> <b>(Essais de traction et de résilience)</b> <b>- Mechanical and chemical characteristics</b> <i>(Tensile and impact test)</i>	<b>Plan - Drawing</b> <b>Nomenclature</b> <i>Materials list</i> <b>Spec Total GS EP STR 203</b>	<b>Certificat 3.2</b> <i>BV Material Cert</i>	<b>I</b>	<b>I</b>	<b>X</b>		<b>W</b>
		<b>Vérification de la conformité entre les</b> <b>certificats matières et les plans</b> <i>Checking of conformity of steel material mill</i> <i>certificates and drawings</i>	<b>Plan - Drawing</b> <b>Nomenclature</b> <i>Materials list</i>		<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>CND - NDT</b>	<b>Contrôle US - U.T. Inspection</b>	<b>Plan - Drawing</b> <b>EN 10228-3 class 3</b>	<b>Certificat matière</b> <i>Material certificate</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>W</b>
	<b>Pièce usinée –</b> <i>Machined part</i>	<b>Contrôle dimensionnel / Dimensional</b> <i>inspection</i>	<b>Plan / Drawing</b>	<b>PV de contrôle -</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>

	Rep.	DESIGNATION	OPERATIONS	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION	ENREGISTREMENTS	Interventions - Attendance				
		Designation	Operations	Procedures & Acceptance criteria	Records	BLM	S/C	BV	SHI	CPY
		Traçabilité – Traceability	Enregistrement des N° de coulée Heat N° record		Fiche traçabilité – Traceability sheet	R	I	R		R
	3.2	Axes horizontaux Horizontal pin								
		Rond forgé ou laminé – Forged or laminated bar	Contrôle matière - Material inspection : - Caractéristiques mécaniques et chimiques (Essais de traction et de résilience) - Mechanical and chemical characteristics (Tensile and impact test)	Plan - Drawing Nomenclature Materials list Spec Total GS EP STR 203	Certificat 3.2 BV Material Cert	I	I	X		W
			Vérification de la conformité entre les certificats matières et les plans Checking of conformity of steel material mill certificates and drawings	Plan - Drawing Nomenclature Materials list		R	I	R		R
		CND - NDT	Contrôle US - U.T. Inspection	Plan - Drawing EN 10228-3 class 3	Certificat matière Material certificate	R	I	R		W
		Pièce usinée – Machined part	Contrôle dimensionnel / Dimensional inspection	Plan / Drawing	PV de contrôle - Inspection report	R	I	R		R
		Traçabilité – Traceability	Enregistrement des N° de coulée Heat N° record		Fiche traçabilité – Traceability sheet	R	I	R		R
	3.3	Axe Stoppeur Stopper pin								
		Rond forgé ou laminé – Forged or laminated bar	Contrôle matière - Material inspection : - Caractéristiques mécaniques et chimiques (Essais de traction et de résilience) - Mechanical and chemical characteristics (Tensile and impact test)	Plan - Drawing Nomenclature Materials list Spec Total GS EP STR 203	Certificat 3.2 BV Material Cert	I	I	X		W
			Vérification de la conformité entre les certificats matières et les plans Checking of conformity of steel material mill certificates and drawings	Plan - Drawing Nomenclature Materials list		R	I	R		R

Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - Attendance				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
	CND - NDT	Contrôle US - U.T. Inspection	Plan - Drawing EN 10228-3 class 3	Certificat matière Material certificate	R	I	R		W
	Pièce usinée – Machined part	Contrôle dimensionnel / Dimensional inspection	Plan / Drawing	PV de contrôle - Inspection report	R	I	R		R
	Traçabilité – Traceability	Enregistrement des N° de coulée Heat N° record		Fiche traçabilité – Traceability sheet	R	I	R		R
4	SUPPORT, BRAS et SUPPORT DE VERROU FCS Trunnion, arm and anti uplift frame								
	Tôles – Steel plates Forgés – Forged parts	Contrôle matière - Material inspection :  - Caractéristiques mécaniques et chimiques (Essais de traction et de résilience) - Mechanical and chemical characteristics (Tensile and impact test)	Spec Total GS EP STR 201 Spec Total GS EP STR 203  Plan - Drawing Nomenclature Materials list	Certificat 3.2 BV Material Cert	R	I	R / X		R
		Contrôle ultrasons tôles toutes épaisseurs pour toles Z35 Ultrasonic testing whatever is the thickness for Z35 plates	GS EP STR 201 EN 10 160 S3E4	PV de contrôle fournisseur Supplier inspection report	R	I	R		R
	Soudure –Welding	Vérification de la conformité entre les certificats matières et les plans Checking of conformity of steel material mill certificates and drawings	Plan - Drawing Nomenclature Materials list		R	I	R		R
		Contrôle montage avant soudure Fit up inspection prior to welding	Plan - Drawing		R	I	R		R

Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - <i>Attendance</i>				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
		<b>Cahier de soudage / Welding book</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ <b>Reperage soudures – Weld Map</b></li> <li>➤ <b>Liste des soudeurs - Welders list</b></li> <li><b>Avec qualification – with qualification</b></li> <li>➤ <b>DMOS – WPS</b></li> <li>➤ <b>QMOS – WPQR</b></li> <li>➤ <b>Métaux d'apport – Filler metals</b></li> <li>➤ <b>Tableau des contrôles non destructifs (type / étendue / critères d'acceptation) – Chart of non destructive examinations (type / extent / acceptance criteria)</b></li> </ul>	<b>Spec Total GS EP STR 301</b> <b>DMOS -QS</b> WPS – Welder qualification <b>A contrôler suivant / to be checked acc. to</b> <b>DNV Offshore standard</b>  <b>Specification 103176</b> <b>Métaux d'apport approuvés</b> <b>type BV / Filler metals BV type approved</b>	<b>Cahier de soudage / Welding book</b>	<b>X</b>	<b>I</b>	<b>X</b>		<b>X</b>
		<b>Qualification des contrôleurs CND</b> <i>NDT Inspectors qualification</i>	<b>ISO 9712 Niv. II</b> <i>or other recognized codes level II</i>	<b>Certificats de qualification</b> <i>Qualification certificates</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Règles générales de contrôle non destructif /</b> <i>Standard rules for non destructive examinations</i>	<b>Procédure CND / NDT procedure</b>	<b>Critères ci-dessous</b> <i>Hereafter criteria</i>		<b>W</b>	<b>I</b>	<b>W</b>		<b>R</b>
		<b>Soudures à pleine pénétration /</b> <i>Full penetration welds:</i> <b>100 % visuel / Visual</b> <b>100% Ultrason / UT</b> <b>100% Magnétoscopie / MT</b>	<b>Specification 103176</b> <b>Catégorie mentionnée sur plan</b> <i>/ Weld category mentioned on dwg</i> <b>Spec Total GS EP STR 301</b>						<b>W</b>
		<b>Soudures d'angle / partiellement pénétrées</b> <i>Fillet welds / partial penetration welds:</i> <b>100 % visuel / Visual</b> <b>100% Magnétoscopie / MT</b>	<b>Specification 103176</b> <b>Catégorie soudure mentionnée sur plan / Weld category mentioned on dwg</b> <b>Spec Total GS EP STR 301</b>						<b>W</b>

Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - Attendance				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
		<b>Contrôle non destructif des soudures /</b> <i>Non destructive examination of the welds:</i>	<b>Critères ci-dessus / a.m. criteria</b>  <b>Visuel / Visual</b> <b>Autres / Others</b> <i>(US magneto/UT magnetic)</i> <b>Spec Total GS EP STR 301</b>	<b>PV de contrôle –</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>X</b> <b>R</b>		<b>W</b>
		<b>Usinage - Machining</b>	<b>Contrôle dimensionnel - Dimensional</b> <i>inspection</i>	<b>Plan - Drawing</b>	<b>PV de contrôle</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>	<b>R</b>
		<b>Traçabilité –Traceability</b>	<b>Enregistrement des N° de coulée / N° de</b> <i>sous-ensemble – Heat N° / Assembly N° record</i>	<b>Fiche traçabilité –</b> <i>Traceability sheet</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
		<b>Peinture - Painting</b>	<b>Vérification des conditions d'application -</b> <i>Checking of paint coating conditions</i> <b>Contrôle des épaisseurs par couche –</b> <i>Thickness inspection of each coat</i> Test d'arrachement– <i>Pull test</i>	<b>Spécification peinture – Paint</b> <i>coating specification</i>  <b>Spec Total GS EP COR 350</b>	<b>PV de contrôle</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>		<b>R</b>
	<b>5</b>	<b>LINGUET DE STOPPEUR</b> <i>Stopper Flap</i>							
		<b>Forgés – Forged parts</b>	<b>Contrôle matière - Material inspection :</b> <b>- Caractéristiques mécaniques et</b> <b>chimiques</b> <b>(Essais de traction et de résilience)</b> <b>- Mechanical and chemical characteristics</b> <i>(Tensile and impact test)</i>	<b>Spec Total GS EP STR 203</b>  <b>Plan - Drawing</b> <b>Nomenclature</b> <i>Materials list</i>	<b>Certificat 3.2</b> <i>BV Material Cert</i>	<b>I</b>	<b>I</b>	<b>X</b>	<b>W</b>
		<b>CND - NDT</b>	<b>Contrôle US - U.T. Inspection</b>	<b>Plan - Drawing</b> <b>EN 10228-3 class 3</b>	<b>Certificat matière</b> <i>Material certificate</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>	<b>W</b>
			<b>Vérification de la conformité entre les</b> <b>certificats matières et les plans</b> <i>Checking of conformity of steel material mill</i> <i>certificates and drawings</i>	<b>Plan - Drawing</b> <b>Nomenclature</b> <i>Materials list</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
		<b>Pièce usinée – Machined</b> <i>part</i>	<b>Contrôle dimensionnel / Dimensional</b> <i>inspection</i>	<b>Plan / Drawing</b>	<b>PV de contrôle -</b> <i>Inspection report</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>	<b>R</b>



Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - <i>Attendance</i>				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
	<b>Traçabilité –Traceability</b>	<b>Enregistrement des N° de coulée Heat N° record</b>		<b>Fiche traçabilité – Traceability sheet</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
<b>6</b>	<b>DOUILLES - Bushes</b>	<b>Contrôle matière - Material inspection :</b> - Caractéristiques mécaniques et chimiques (Essais de traction et de résilience) - Mechanical and chemical characteristics (Tensile and impact test)	<b>Plan - Drawing Nomenclature Materials list</b>	<b>Certificat 3.1 Maker Material Cert</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Pièce usinée – Machined part</b>	<b>Contrôle dimensionnel / Dimensional inspection</b>	<b>Plan / Drawing</b>	<b>PV de contrôle - Inspection report</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Traçabilité –Traceability</b>	<b>Enregistrement des N° de coulée Heat N° record</b>		<b>Fiche traçabilité – Traceability sheet</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
<b>7</b>	<b>VERROU/AXE DE VERROU/COUNTER WEIGHT</b>  <i>Anti uplift / antiuplift shaft and counterweight</i>	<b>Contrôle matière - Material inspection :</b> - Caractéristiques mécaniques et chimiques (Essais de traction et de résilience) - Mechanical and chemical characteristics (Tensile and impact test)	<b>Plan - Drawing Nomenclature Materials list</b>	<b>Certificat 3.1 Maker Material Cert</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Pièce usinée – Machined part</b>	<b>Contrôle dimensionnel / Dimensional inspection</b>	<b>Plan / Drawing</b>	<b>PV de contrôle - Inspection report</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>Traçabilité –Traceability</b>	<b>Enregistrement des N° de coulée Heat N° record</b>		<b>Fiche traçabilité – Traceability sheet</b>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
<b>8</b>	<b>UFCS ASSEMBLÉ</b> <i>UFCS complete assembly</i>	<b>Vérification assemblage / Assembly checking</b>	<b>XXXXXX-PRO</b>	<b>PV de contrôle Inspection report</b>	<b>X</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
		<b>Test de Qualification – Qualification test</b> <b>Angle de frottement bague- Breakout angle bush in seaawater</b> <b>Coefficient de friction- Friction coef bending shoe</b> <b>Essai proof load-Proof load Test :On One fairlead</b>	<b>Spec d'essais – Tests specification XXXXXX-PRO</b>	<b>PV d'essais – Test report</b>	<b>X</b>	<b>I</b>	<b>X</b>		<b>W</b>

Rep.	DESIGNATION <i>Designation</i>	OPERATIONS <i>Operations</i>	PROCEDURES & CRITERES D'ACCEPTATION <i>Procedures &amp; Acceptance criteria</i>	ENREGISTREMENTS <i>Records</i>	Interventions - Attendance				
					BLM	S/C	BV	SHI	CPY
		<b>Essais en charge pour calibration</b> – <i>Proof load test for load sensor calibration</i> <b>Continuité électrique</b> - <i>electrical continuity</i>  <b>Tous les UFCS</b> <i>All UFCS</i>	<b>Spec d'essais –</b> <i>Tests specification</i> <b>XXXXXX-PRO</b>	<b>PV d'essais –</b> <i>Test report</i>	<b>X</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>W</b>
	<b>Traçabilité</b> – <i>Traceability</i>	<b>Enregistrement des N° de sous-ensemble /</b> <i>Assembly N° record</i>		<b>Fiche traçabilité –</b> <i>Traceability sheet</i>	<b>R</b>	<b>I</b>	<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>9</b> <b>DOSSIER CONTROLE -</b> <i>Inspection file</i>	<b>Classement des enregistrements de contrôle et essais -</b> <i>Filing of inspection and test records</i>			<b>I</b>		<b>R</b>		<b>R</b>
	<b>10</b> <b>FINITION -</b> <i>Finishing</i>	<b>Contrôle peinture</b> - <i>Painting inspection</i> <b>Contrôle protection</b> - <i>Preservation inspection</i> <b>Contrôle propreté</b> - <i>Cleanliness inspection</i>	<b>Spec. XXXXXX-SPC</b> <b>Instructions de travail</b> <i>Work instructions</i>	<b>Fiche de contrôle final</b> <i>final inspection sheet</i>	<b>I</b>				<b>R</b>
	<b>11</b> <b>PESEE DU MATERIEL -</b> <i>Weighing equipment</i>			<b>Certificat de pesée</b> <i>Equipment weight certificate</i>	<b>R</b>	<b>I</b>			<b>R</b>
	<b>12</b> <b>EXPEDITION -</b> <i>Shipping</i>	<b>Contrôle conditionnement</b> - <i>Packaging inspection</i>	<b>Instruction de travail</b> <i>Work instructions</i>	<b>Fiche de contrôle final</b> <i>final inspection sheet</i>	<b>I</b>	<b>I</b>			<b>R</b>
	<b>13</b> <b>MATERIEL INSTALLE A BORD</b> <i>Equipment fitted on board</i>	<b>Essais de fonctionnement</b> – <i>Functionnal tests</i>	<b>Règlement BV et specif. Client</b> <b>-</b> <i>BV rules &amp; customer spec</i>	<b>Certificat BV</b> <i>BV certificate</i>	<b>X</b>		<b>X</b>	<b>X</b>	<b>W</b>