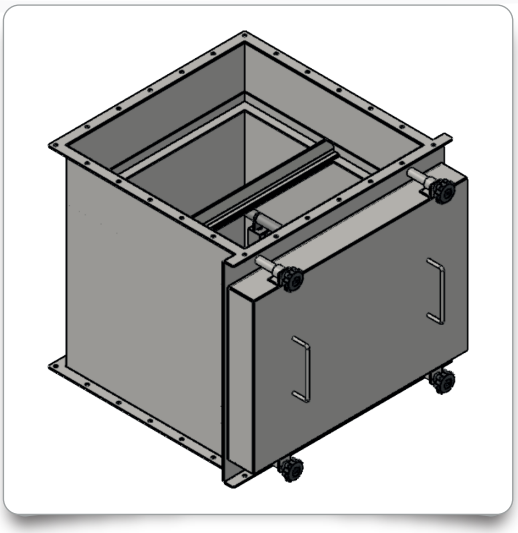
9, rue du Vernay
69320 FEYZIN
04 78 70 29 51
www.vectori.com

CSESEN



Caisson de sécurité BIBO (bag in bag out) pour l'industrie nucléaire

Fabrication sous QMOS selon NF EN ISO 15614-1
+ QS selon NF EN ISO 9606-1

Raccordement par bride d'une seule piéce 40/10éme amont / aval soudées continu.

Plan de joint d'une seule piéce en 30/10éme soudé continu.

Certificats de réception pour métaux de base et d'apport selon NF EN 10204 (sur devis).

Controle de compression du joint silicone cellulaire au serrage du capot.

La conception et la fabrication des pièces sont intégralement réalisées dans la région Lyonnaise, jusqu'au montage final dans notre atelier.

La liste de contrôles avant expédition des équipements est disponible à la demande.

Notre bureau d'étude interne a la possibilité d'adapter des caissons BIBO pour des filtres :

305/610x610x48
305x305x48
305/610x610x150
305x305x150

Dimensions (LxHxP) mm	Dimensions filtre mm	Débit d'air nominal m³/h	Perte de charge Pa	Poids Kg
770x670x805	305/610x610x292	3400	30	+/- 70
770x670x500	305x610x292	1700	26	+/- 50

Nuance acier enceinte NF EN 10025-2	Acier carbone S235JR (25/10éme)
Revêtement	CENTRIFUGON EAP NF (FREITAG) - RAL 9010
Tolérances générales du plan de joint ISO 13920	Classe F - Tolérance de rectitude, planéité et parallélisme
Température maximale d'utilisation en continu °C	120
Montage du filtre	Paire de cames excentriques en acier inoxydable 304L
Qualité soudage NF EN ISO 5817	Niveau B - Contrôle visuel direct (VT) à 100% (PV sur devis)
Qualité soudage ISO 23277	Niveau 3 (l - linéaire) / Niveau 3 (d - non-linéaire) - Contrôle par ressuage (PT) à 10%>100% (PV sur devis)
Etanchéité globale ISO 10648-2	Classe 3 - Contrôle d'étanchéité (LT) en suppression / dépression à 3000 Pa (PV sur devis)
Etanchéité du plan de joint ISO 10648-2	Classe 3 - Contrôle d'étanchéité (LT) en suppression / dépression à 1500 Pa (PV sur devis)

Ayant pour but constant d'améliorer la qualité de ses produits, V e c t o r i se réserve le droit d'apporter toutes modifications utiles sans préavis.
© - Propriété de V e c t o r i - Reproduction interdite sans autorisation - 2022

9, rue du Vernay
69320 FEYZIN
04 78 70 29 51
www.vectori.com

Après réception du/des BPE (Bon(s) Pour Exécution) et avant le début de la fabrication, les livrables suivants seront fournis pour examen :

- Déclaration de conformité du fournisseur selon NF EN ISO/CEI 17050-1
- Plan(s) d'ensemble
- Documentation technique des produits
- Certificats de réception pour les matériaux de base et d'apport selon NF EN 10204
- Cahier(s) de soudage :
  - DMOS selon NF EN ISO 15609-1
  - QMOS selon NF EN ISO 15614-1
  - QS selon NF EN ISO 9606-1
- LOFC (Liste des Opérations de Fabrication et de Contrôle)

L'enclenchement de la fabrication sera caractérisé par une réunion de levée des préalables afin de valider les livrables énoncés ci-dessus.

En fin de fabrication, le dossier constructeur comprenant les livrables suivants sera fourni lors de la recette usine :

- Déclaration de conformité du fournisseur selon NF EN ISO/CEI 17050-1
- Plan(s) d'ensemble validé(s)
- Documentation technique des produits
- Certificats de réception pour les matériaux de base et d'apport selon NF EN 10204
- Cahier(s) de soudage validé(s)
- LOFC (Liste des Opérations de Fabrication et de Contrôle) complétée
- Notices d'exploitation et de maintenance :
  - Procédure de remplacement des filtres dans les caissons CSE
  - Instructions pour la mise en place des filtres dans les caissons CSE
  - Procédure de réglage des cames pour les caissons CSE
- PV de contrôle de tolérances générales selon NF EN ISO 13920
  Classe C – Contrôle dimensionnel du/des équipement(s) monté(s)
  Classe F – Contrôle de planéité du plan de joint des caissons CSE
- PV de contrôle d'étanchéité du/des caisson(s) CSE selon ISO 10648-2
  Classe 3 – 3 000 Pa au global / 1 500 Pa au plan de joint
  Certificat d'étalonnage de l'appareil de mesure selon FD X 07-012
- PV de décapage/passivation pour les ensembles en acier inoxydable
- PV de revêtement pour les ensembles en acier carbone
- PV de contrôle visuel des soudures à 100% selon NF EN ISO 17637 / NF EN ISO 5817 (VT)
  Niveau C

Les contrôles suivants seront effectués par du personnel certifié COFREND niveau 2 selon NF EN ISO 9712 :

- PV de contrôle par ressuage des soudures à 100% selon NF EN 3452-1 / NF EN ISO 23277 (PT)
  Niveau 1 – indications linéaires (l)
  Niveau 2 – indications non-linéaires (ou dites « arrondies ») (d)

L'expédition des équipements sera conditionnée par la fourniture de ces livrables.

Ils nous font confiance

Ayant pour but constant d'améliorer la qualité de ses produits, V e c t o r i se réserve le droit d'apporter toutes modifications utiles sans préavis.
© - Propriété de V e c t o r i - Reproduction interdite sans autorisation - 2022