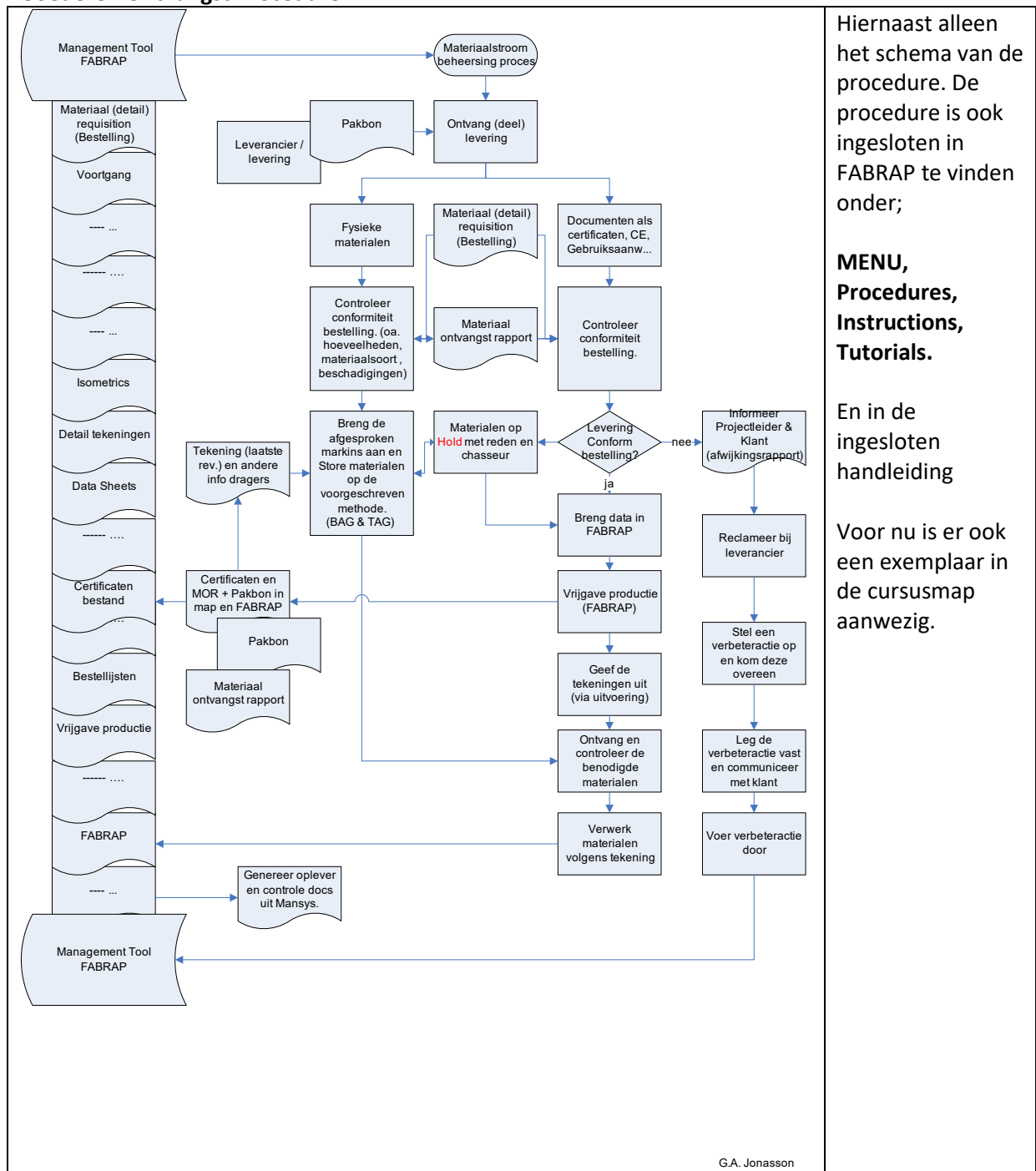
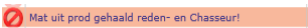


In de training map vind je het MOR-001 en bijhorend certificaat welke we in onderdeel 4 gaan beoordelen/ controleren. Het controleren kan ook al door een ander teamlid gedaan zijn. Op een gecontroleerd certificaat zijn de gecontroleerde items met een gele marker opgemerkt, eventuele bevindingen genoteerd en als het document is afgetekend en gestempeld en dus goedgekeurd, kan het goedgekeurde certificaat ingevoerd worden in FABRAP. (onderdeel 4)

Goederen Ontvangst Procedure



We gaan wat dieper in op de controle en inspectie van de fysieke materialen.
Wat en waarop controleren we en wat hebben we hiervoor nodig.

Wat	Hoe	Waarom
Controleren/ tellen of de ontvangen materialen kloppen met de bestelling (Aantallen)	Met de Bestelbon/ Pakbon en door de artikelen uit te pakken indien nodig.	Controleren op conformiteit en indien niet conform vastleggen afwijkingen (Rap, foto, etc.)
Controleren op zichtbare beschadigingen of andere onvolkomenheden	Bestelbon en specificaties/ data sheet indien van toepassing	Controleren op conformiteit en indien niet conform vastleggen afwijkingen (Rap, foto,...)
Controleren op Juistheid (b.v. Diameter, Schedule maat en materiaalsoort)	Bestelbon en specificaties/ data sheet indien van toepassing	Controleren op conformiteit en indien niet conform vastleggen afwijkingen (Rap, foto,...)
Breng de afgesproken projectmarkeringen aan op de materialen b.v. Label, kleur .. Leg afgekeurd materiaal apart!	Projectafspraken worden vaak vastgelegd in een intern projectoverdracht/ kickoff meeting/ verslag.	Er lopen vaak meerdere projecten of verschillende materiaalsoorten in een project die we graag uit elkaar willen houden en zo herkenbaar maken.
De artikelen die tijdens de opslag periode een behandeling nodig hebben als een b.v. Pomp die wekelijks geroteerd en gesmeerd moet worden moet je uiteraard zo opslaan dat deze werkzaamheden ook uitgevoerd kunnen worden.	Deze (storage) informatie is terug te vinden in de CE-documenten van de Fabrikant van dit artikel. Hierin zijn onderhoudsvoorschriften maar ook opslagvoorschriften opgenomen. (Niet weggooien, maar Mee uploaden in FABRAP in het certificatenbestand bij het betreffend artikel. Ook de (storage) uitvoering-registratieformulieren.	Als we niet kunnen aantonen dat we dit uitgevoerd hebben, (en daarom moeten we dit vastleggen), vervallen de garantiebepalingen van het artikel. Dat is uiteraard niet de bedoeling. Mocht het artikel toch na installatie falen, kunnen we (gelukkig) aantonen dat we aan de Storage voorschriften hebben voldaan.
BAG & TAG, of anders gezegd, zet/ doe de materialen van een ISO die bij elkaar horen in een zak, of zet ze bij elkaar en merk deze verzameling materialen met een ID, b.v. ISO-nummer.	MTO van de betreffende ISO of tekening. Of een andere afgesproken / overeengekomen methode	Vaststellen compleetheid en reserveren van materialen. Vooraf onregelmatigheden vaststellen en melden.
Materialen die nog niet om redenen in productie genomen kunnen worden, zetten we op HOLD in het certificaten-bestand	Door op de knop HOLD te klikken in het certificaten bestand.  Vermeldt de reden en wie met de oplossing van het probleem bezig is	Om onbedoelde inzet in het productieproces te voorkomen. En het team hierover te informeren. Voorkomt veel mails en vragen.

DOEL

Met slechte, beschadigde, onjuiste of te laat geleverde materialen is een tijdige oplevering en conformiteit niet haalbaar. Zelfs niet met de beste fitters, lassers en monteurs van de wereld.

In dit kader wordt de belangrijkheid van dit onderwerp dus helder.

Materialenstroom beheersing/ magazijn en controles staan aan de basis van een succesvol project. Toch wordt dit projectonderdeel door de bank genomen niet als het belangrijkste projectonderdeel erkent. Vreemd en zeker in de wetenschap dat tijdens de normale projectdoelstellingafleiders en daarbij dit onderdeel “materialenstroombeheersing” juist de meeste doelstellingproblemen kan geven.

Tijdens het productie proces is absoluut de grootste aandacht nodig om een aangekocht artikel onbeschadigd door het productie proces heen te krijgen. Dit begint al met het lossen van de materialen bij aflevering van de leverancier tot (pre)fabriceren, transport en na/ vervolgbewerking en het vervolgens op de plaats van bestemming te brengen, de montage in een installatie.

VRIJGAVE VOOR PRODUCTIE

Met incomplete materialen productie starten leidt tot dubbele handelingen, neemt niet gecalculeerde werkplaats-capaciteit en ruimte in, belemmert de productie van ISO's welke wel doorgang zou kunnen hebben, inefficiënt, kosten verhogend en frustrerend.. zinloos dus niet doen.

BAG & TAG de materialen, zorg ervoor dat alle materialen bedoeld voor een ISO aanwezig en gecontroleerd zijn voor ze in productie gaan.

Zet in het ISO Overzicht scherm de ISO's op **HOLD** met vermelding van reden en chasseur tot de materialen of/ en een andere HOLD oorzaak die een “one go” productieproces, in de weg staan zijn opgelost. Verwijder dan de HOLD en geef de ISO vrij voor productie.

107	B	P-351000				Materialen niet compleet	10.00%	0 %	24,75	Cat. II - Module A2	005
-----	---	----------	---	---	---	--------------------------	--------	-----	-------	---------------------	-----

Het zal duidelijk zijn dat deze HOLD Items tijdens het dagelijks werkoverleg een HOT-TOPIC is. Het houdt tenslotte de productie tegen.

Het productieteam ziet bij vrijgave van een ISO aan productie exact hoeveel manuur er dan voor productie wordt vrijgegeven. Dit in combinatie met het dagelijks overleg hierover maakt de productie en benodigde capaciteit plan-baar en dus gecontroleerd/ voorspel en rapporteer-baar.

PRODUCTIE

De productie kan starten.

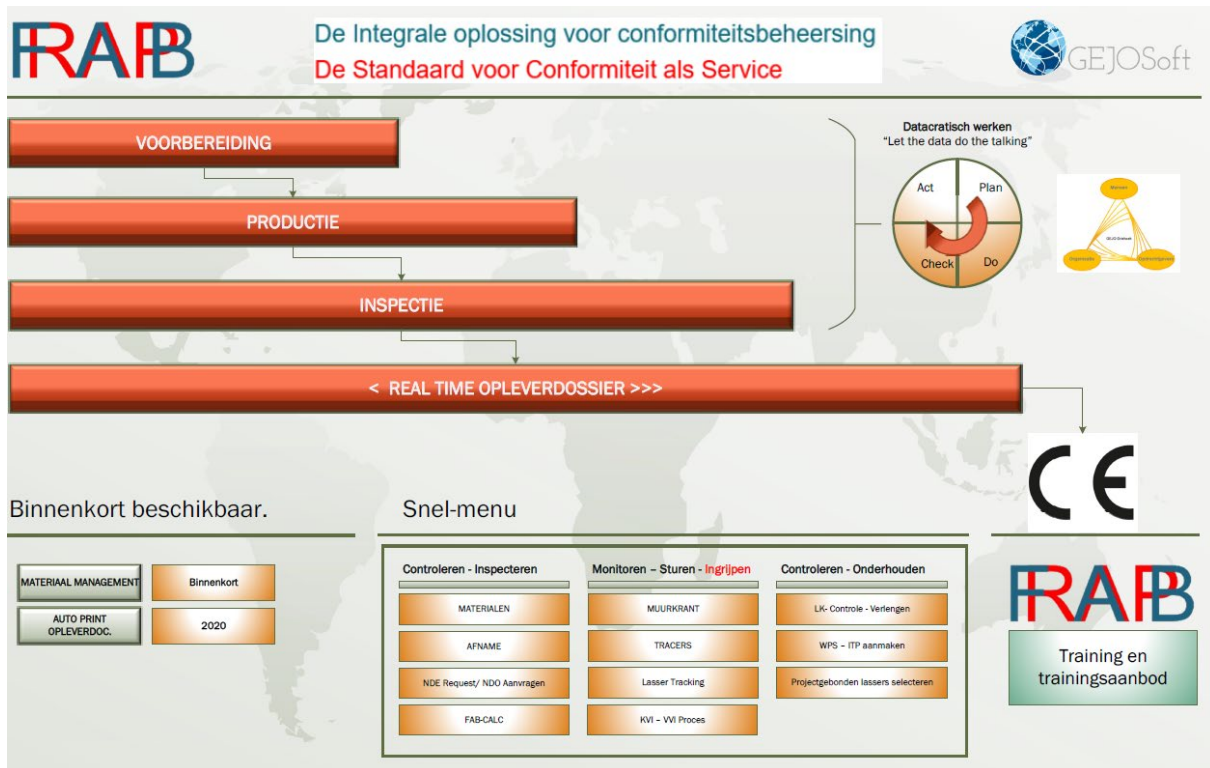
Door het dagelijks bijwerken van de las/ verbinding gegevens die op de lasbrieven wordt gerapporteerd, wordt de voortgang van het project automatisch bijgewerkt.

Op de meeste projecten is de voortgang op het project de basis voor de betalingen.

Door deze werkwijze is de zwakste schakel van FABRAP (en zou ook voor elk ander programma gelden), onder controle. Het verzamelen/ rapporteren en verwerken van de productiedata is geïntegreerd in het afrekenen met de klant en daarom voor alle belanghebbenden belangrijk.

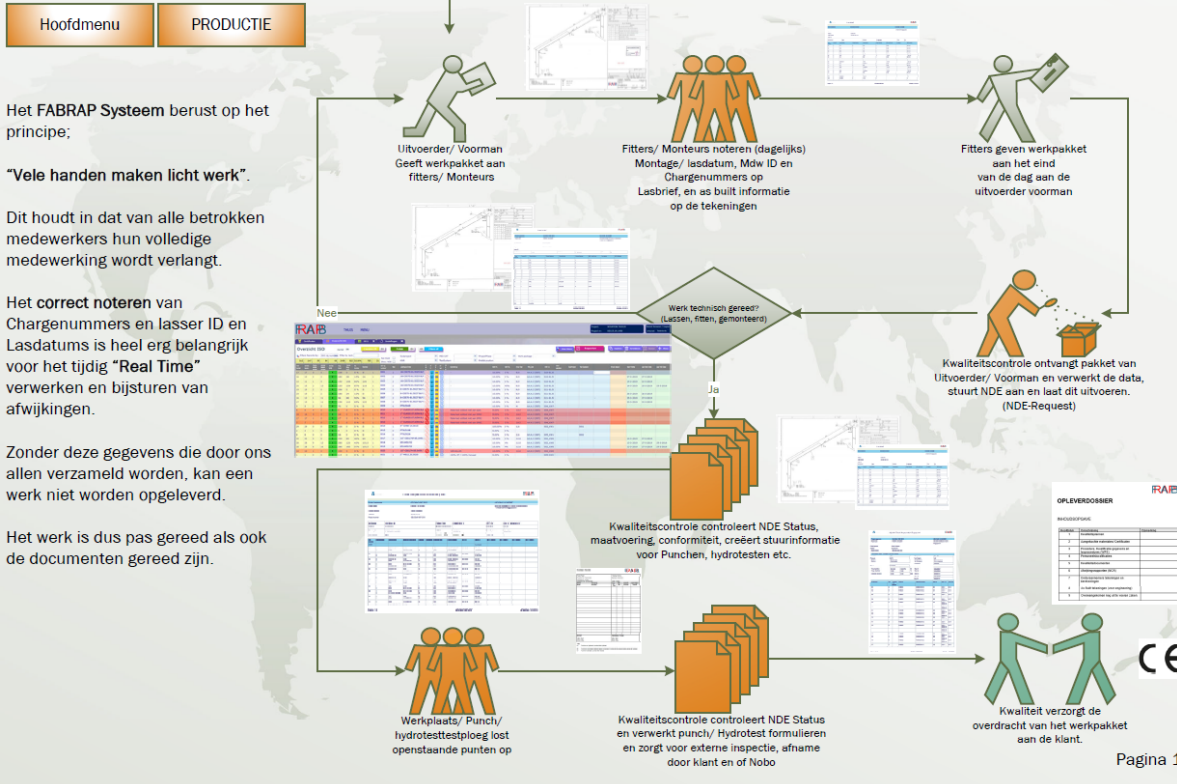
Door deze werkwijze is dus real time opleverdossier, voortgang, status, geen sprookje.

PRODUCTIEPROCES



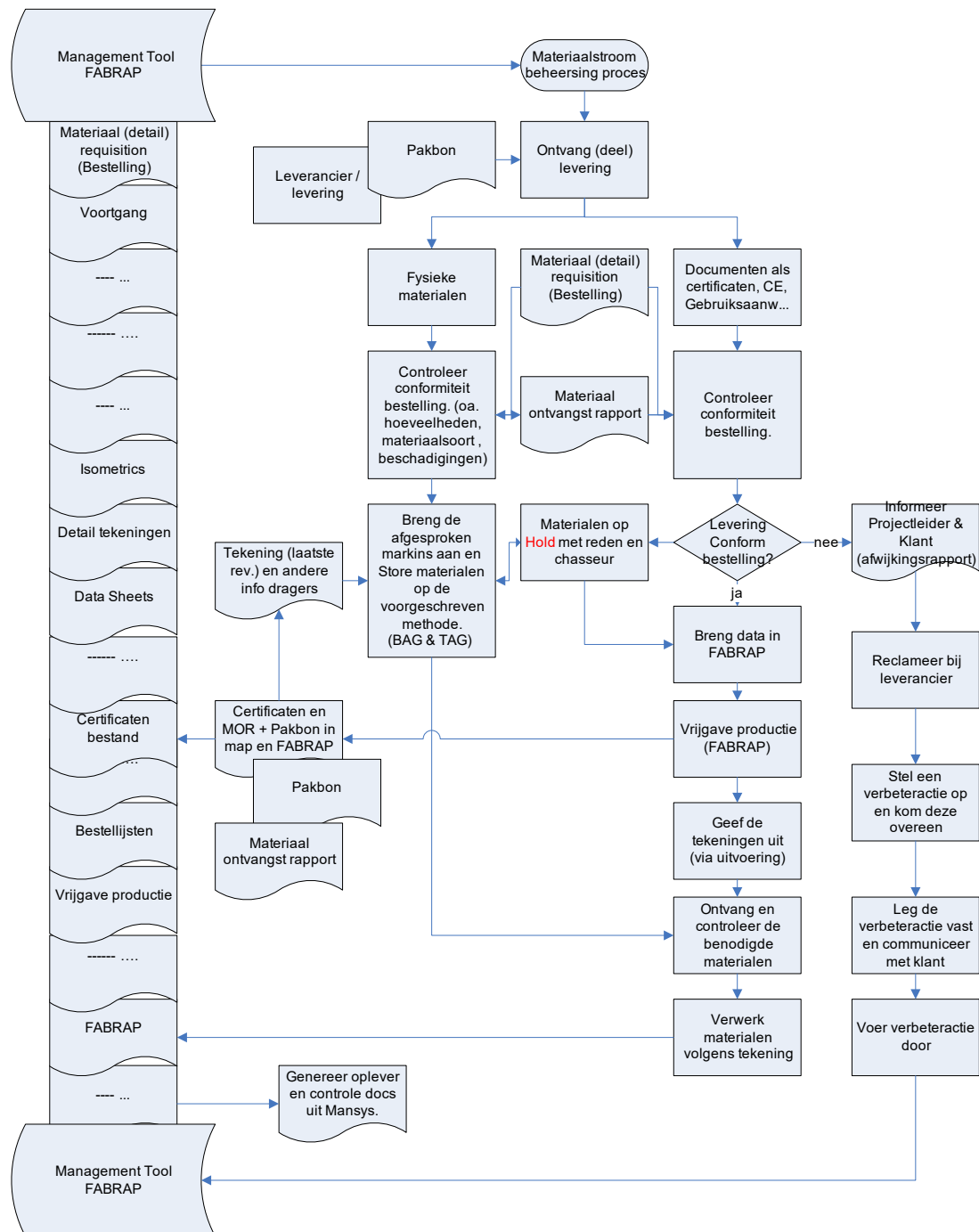
(10) Productie-Proces (Prefab & Montage)

21 mei 2019



Wat goede en minder goede opslag en controle voorbeelden.

	
Kans op beschadiging pakkingvlakken.	Niet gecontroleerd, is nog ingepakt
	
Ziet er niet erg professioneel uit	Dit is beter
	
Ok..?	Gecontroleerd?



[illegible]

Materiaal Ontvangst Rapport/
Material Receiving Report



MOR/ MRR Nr.:	001	Leverdatum: Delivery date:	Ch-01-2019	Ontvangen door:	Edo	
Leverancier: Supplier:	Van Leeuwen	Project nr.:	19872019	Received by:		
Aantal Quantity	(Mat) Omschrijving: / Description:	heatnummer / chargenumber	Certificaat / Attest delivered	Afwijkingen - Remarks	Gecontroleerd door / Checked By :	
130	PIPE 4", S10S, 316L	FK5599-02	✓		Edo	
40	FLANGE 4", S10S, 316L ISO#RF	CH-8175	✓			
32	ELBOW 90° 3", S10S, 316L	FK17010-058	✓			
12	FLANGE ISO#RF, 3", S10S, 316L	CH-8935	✓			
24	PIPE 4", S10S, 316L	256F1801-136	✓			
18	RED. CONC 4x3", S10S, 316L	170118S11	✓			
12	TEE 4", S10S, 316L	170118S11	✓			
3	TEE 3", S10S, 316L	FK1710-58	✓			
0	ELBOW 90° 4", S10S, 316L	256F1605-657	✓			
6	CAP 4", S10S, 316L	ST5963031	✓			
12	BTFL ISO#RF, 4", 316L	107878	✓			
10	BTFL ISO#RF, 4", 316L	107372	✓			
3	CAP 4", S10S, 316L	ST59454021	✓			
10	PIPE 4", S10S, 316L	256F1801-136-A	✓			
0	ELBOW 45° 4", S10S, 316L	161201U10	✓			
10						



P. van Leeuwen Jr's Buizenhandel BV
 Lindtsedijk 100
 Postbus 1
 NL 3330 AA Zwijndrecht
 Telefoon +31 78 6252525
 Fax +31 78 6252014
 HR Rotterdam 23031688

Klant:
 FABRAP | ACADEMY
 Kortedijk 39
 3134 HA VLAARDINGEN

Afleveradres
 FABRAP
 WERKPLAATS 01

Document nr.	Aantal colli	Gewicht
1000120451	7	1.679 KG
Datum	Order	Leverconditie
09.01.2019	1977178	CPT Plaats van bestemming - NL
Uw referentie		
SNL-01417455 / 03111.19.5010.1000		

Telefoon: 010 - 8414564

Levering	Art.no.	Artikel omschrijving	Gewicht in KG	Hoofaethe
HU		Bundel		
8910687698		Lengte: 636 CM , Breedte CM , Hoogte CM	123,638	
85463240	5832	Naadloze stalen buizen, materiaal ASTM A/SA333 grade 6 LT45		38,160 M
10		33,4X4,5MM		
		EN 10204-3.1 - Heat: 608224		
HU		LOS		
8910687699		Afmetingen: 660 X 2 X 2 CM Volume: 0,003 M3	10,692	
85463240	4284	Naadloze stalen buizen, materiaal ASTM A/SA333 grade 6 LT45		6,600 M
20		21,3X3,7MM		
		EN 10204-3.1 - Heat: 612581		
HU		Bundel		
8001524562		Lengte: 1.172 CM , Breedte CM , Hoogte CM	815,129	
85463240	199512	Naadloze stalen buizen, materiaal ASTM A/SA333 grade 6 LT45		149,840 M
30		60,3X3,9MM		
		EN 10204-3.1 - Heat: 378694		
HU		Bundel		
8910687700		Lengte: 1.151 CM , Breedte CM , Hoogte CM	62,614	
85463240	199512	Naadloze stalen buizen, materiaal ASTM A/SA333 grade 6 LT45		11,510 M
30		60,3X3,9MM		
		EN 10204-3.1 - Heat: 378694		
HU		Bundel		
8910687701		Lengte: 1.082 CM , Breedte CM , Hoogte CM	347,753	
85463240	1572	Naadloze stalen buizen, materiaal ASTM A/SA333 grade 6 LT45		21,640 M
40		114,3X6MM		
		EN 10204-3.1 - Heat: 774250		
HU		Pallet		
8001853237			207,960	
85463307	174	Fittings volgens ANSI B16.9, naadloze tees, materiaal ASTM A/SA420		17 S
80		WPL6		
		1" XS		
		EN 10204-3.1 - Heat: 115557		





INSPECTION CERTIFICATE

SUPERINOX MAX FITTINGS INDUSTRY SDN
No. 1654, MK 12, Jalan Nafir,
Valdor Industrial Estate,
14200 Sungai Jawi, Penang, Malaysia.
Tel : +604-5825511 Fax : +604-5828811
E-mail : enquiry@superinox.com.my
Website : www.superinoxtubes.com

APPROVED	
date	04-01-2019
FAB	signature

EN 10204/3.1

Client		SC/SP-013371		PO No.		1469		Certificate No		20171111 -27	
Contract No.		SC/SP-013371		PO No.		1469		Delivery Conditions		Solution Annealed, pickled and passivated	
Product		STAINLESS STEEL COLD FORMED BUTT WELD FITTINGS		Specification		ASTM A403-16/ ASME SA403-15		ASME B16.9-2012			
Item	Quantity	Size	Description	Grade	Heat No.	Heat treatment	Quenching				
144	3	6"X4"	SCH10S Reducing Tees	WP316/316L-S	161201V10	1050°C	RWQ				
145	5	6"X4"	SCH40S Reducing Tees	WP316/316L-S	151225V02	1050°C	RWQ				
146	5	8"X6"	SCH40S Reducing Tees	WP316/316L-S	170114S06	1050°C	RWQ				
147	30	4"	SCH10S 45 Degree Elbows Long Radius	WP316/316L-S	161201V10	1050°C	RWQ				
151	100	1"	SCH10S Equal Tees	WP316/316L-S	151106S01	1050°C	RWQ				
Chemical Composition (%)											
Heat No.	C	Mn	P	S	Si	Cr	Ni	Mo			
161201V10	0.022	0.90	0.029	0.002	0.32	16.35	10.05	2.05			
151225V02	0.019	0.96	0.030	0.005	0.41	16.28	10.03	2.04			
170114S06	0.017	0.94	0.037	0.001	0.43	16.20	10.04	2.03			
161201V10	0.022	0.90	0.029	0.002	0.32	16.35	10.05	2.05			
151106S01	0.015	0.93	0.035	0.002	0.42	16.24	10.03	2.01			
Mechanical Properties					NACE MR0175	IC Test	Impact Test	Non-destructive Test	PMI	Visual	Dimensional
Heat No.	TS(MPa)	YS Rp0.2(MPa)	EL(%)	Hardness	ASTM A262E			RT			
161201V10	610	272	81	HRB≤90	OK	OK	N/A	N/A	OK	OK	OK
151225V02	560	238	54	HRB≤90	OK	OK	N/A	N/A	OK	OK	OK
170114S06	560	237	58	HRB≤90	OK	OK	N/A	N/A	OK	OK	OK
161201V10	576	268	57	HRB≤90	OK	OK	N/A	N/A	OK	OK	OK
151106S01	580	249	58	HRB≤90	OK	OK	N/A	N/A	OK	OK	OK
MARKINGS: SUPERINOX ASTM/ASME A/SA403 GRADE NPS SCH HEAT NO. SONG MALAYSIA											
1. Materials have been manufactured in complete accordance with the purchasers order						 Date: 11-Nov-17					
2. Free of weld repair as per ASTM A 980 Supplementary Requirement S66											
3. Free of mercury											
4. Free of radiation											
5. 100% PMI test											
6. Complies with NACE MR0103, NACE MR0175, ISO 15156											
7. we confirm that all materials are supplied free from mercury and radiation contamination as per asme											
SECTION II PART A2010.											

FABRAP | ACADEMY

Breng het certificaat in het systeem (Certificatenbestand)
Het systeem zal het certificaat een volgnummer geven.

De FABRAP Trainer zal een volgnummer voor het Charge-nummer toewijzen.
b.v.; Charge-nummer/ Heat No.: 12345FR01- vnr

Order : SNL-01417427
Index : 180404B2200
Ref. :
Artikel: 4" S 10S N ELB LR 45 A403 316(L) *
Levering: 0085461752/000270
Hoeveelh: 2 ST
Charge: 161201V10
Dit document is automatisch gereproduceerd en identiek aan het origineel

APPROVED

date 04-01-2019

FAB

signature



ZHEJIANG STELLAR PIPE INDUSTRY CO., LTD

XIAOZHI INDUSTRIAL PARK, WENXI TOWN, DINGYUAN COUNTY, LISHUI CITY, ZHEJIANG, CHINA, 323300

MILL TEST CERTIFICATES to EN 10204/3.1 PED 97/23

PED Certificate no.: 331/2007/MUC

Customer : SUPERINOX MAX FITTINGS INDUSTRY SDN. BHD.

Contract No. GJDB201702-7-1-3

Specification: ASTM A312-2015

Steel Grade TP316L-8

Goods: STAINLESS STEEL SEAMLESS PIPE

Order No.

Cert No.

ST170125-06

Delivery Condition

Solution Treated

Appearance

Pickling

Heat No.		Chemical Composition (%)									
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Ti	
Spec.	Min.						16.00	10.00	2.00		
	Max.	0.030	1.00	2.00	0.045	0.030	16.00	14.00	3.00		
Ladle Analysis	161201V-0	0.022	0.32	0.90	0.029	0.002	16.35	10.05	2.05		
Product Analysis		0.025	0.34	0.93	0.026	0.004	16.37	10.09	2.08		
Batch No.		Size		Quantity						Visual Examination	
2T161226-05		114.3*3.05		25 PCS		1370 KGS		/		OK	
Test No.		Mechanical Properties									
		Tensile Strength	Proof Strength MPa	Elongation		Flattening Test	Ring Tensile Test	Ort Expanding Test	Ring Expanding Test	Hardness Test	Grain Size No.
		MPa	Rp0.2	A(%)						HRB	E112
Spec.	Min. Max	485	170	35						80	
L4		576	268	57		GOOD	/	/	/	73	/
Leak Tightness Test			Non-destructive Testing			Intergranular Corrosion Test					
Hydrostatic Test		Eddy Current Test		Ultrasonic Test		Acc to ASTM A262-E					
Acc to ASTM A989		Acc to ASTM E426		Acc to ASTM E213							
/		GOOD		/		GOOD					

Additional Remarks:

1 Country of Origin: China

2 100% PMI

3 No weld repair

4 Solution Temperature: 1050°C Hold 30 minutes Rapid Water Cooling.

5 Hardness Acc. to NACE MR 0133 / NACE MR 0175

6 Melting process by EAF+AOD refining

We hereby certify that the material described above has been tested and complies with the terms of the Contract & the specification, and we confirm that P.M. has been done.

Mar/14/2017

Date

浙江泰明钢管有限公司
ZHEJIANG STELLAR PIPE INDUSTRY CO., LTD.
质量检验专用章
SPECIAL INSPECTION QUALITY CONTROL