Trame d'ITP (plan d'inspection et d'essais)

Exemple de trame pour un équipement chaudronné soudé · Travail-Industrie.com · version du 16/11/2026

À lire avant usage. Aide-mémoire rédigé par Travail-Industrie pour sa sensibilisation gratuite « Inspecteur QA/QC ». Les lignes ci-dessous sont un exemple pédagogique : la séquence, les documents de référence, les critères d'acceptation et les niveaux d'intervention sont fixés par votre contrat, le code de construction et la réglementation applicable, qui font seuls foi. Travail-Industrie n'est pas un organisme de formation habilité.

PROJET / COMMANDE	ÉQUIPEMENT / REPÈRE	FABRICANT	INDICE DE L'ITP
RÉDIGÉ PAR (FABRICANT)	APPROUVÉ PAR (CLIENT)	TIERCE PARTIE ÉVENTUELLE	DÉLAI DE CONVOCATION CONVENU

Séquence des contrôles

N°	Activité	Objet	Document de référence	Critère d'acceptation	Enregistrement	Fabr.	Client	Visa / date
1	**Revue des documents d'exécution**	Plans, notes de calcul, procédures	Spécification client, plan qualité	Documents approuvés au bon indice	Liste des documents approuvés	**R**	**R**	
2	**Qualification du soudage**	DMOS, QMOS, qualifications des soudeurs	Code de construction, ISO 15614-1, ISO 9606-1	DMOS couverts par un QMOS valide, soudeurs qualifiés et confirmés	Liste des DMOS et des soudeurs	**R**	**R**	
3	**Réception matière**	Tôles, fonds, tubulures, brides	Commande, spécification matière	Nuance, dimensions, marquage et certificat conformes	Certificats matière, relevé de marquage	**H**	**R**	
4	**Contrôle avant soudage**	Préparation et accostage des joints	DMOS, plan	Chanfreins, jeux, alignement conformes	Fiche de contrôle	**H**	**W**	
5	**Contrôle visuel des soudures**	Toutes les soudures	ISO 17637, niveau de qualité ISO 5817 fixé au contrat	Aucune imperfection au-delà du niveau requis	Rapport VT	**H**	**W**	
6	**Contrôles non destructifs**	Selon l'étendue fixée par le code	Procédure CND, critères d'acceptation	Résultats acceptables, opérateur certifié au bon niveau	Rapports CND	**H**	**R**	
7	**Contrôle dimensionnel final**	Équipement complet	Plan d'ensemble	Cotes dans les tolérances	Relevé dimensionnel	**H**	**W**	
8	**Épreuve**	Équipement complet	Code, procédure d'épreuve	Pression et durée tenues, aucune fuite	Procès-verbal d'épreuve	**H**	**H**	
9	**Peinture / revêtement**	Surfaces extérieures	Spécification peinture	Préparation, épaisseurs, aspect	Rapport peinture	**H**	**W**	
10	**Revue du dossier final et marquage**	Dossier de fin de fabrication	Contrat, réglementation applicable	Dossier complet, NCR clôturées, ITP signé	Bordereau du dossier	**H**	**H**	

Niveaux d'intervention (à définir dans le contrat)

H, point d'arrêt : l'activité suivante ne commence pas sans présence ou libération écrite de la partie désignée.	**W, point de convocation** : convocation dans le délai convenu ; en cas d'absence, le contrôle est réalisé et enregistré sans elle.	**R, revue documentaire** : examen des enregistrements, sans assister au contrôle.

Fiche de non-conformité (NCR)

Trame en quatre temps : constat, isolement, disposition, clôture · Travail-Industrie.com

N° DE NCR	DATE D'OUVERTURE	ÉMETTEUR	LIGNE D'ITP CONCERNÉE

1. Constat	
Produit concerné (repère, n° de soudure, lot, quantité)	
Exigence non satisfaite (document, indice, paragraphe)	
Constat factuel (ce qui a été vu ou mesuré, où, quand, avec quel moyen)	
Preuves jointes (photo, rapport, relevé)	
2. Isolement et correction immédiate	
Produit identifié et isolé (où, étiquette posée)	☐ Oui ☐ Sans objet — commentaire :
Autres produits potentiellement concernés	
3. Disposition	
Disposition proposée	☐ Reprise ☐ Réparation ☐ Acceptation en l'état (dérogation) ☐ Déclassement ☐ Rebut
Justification et mode opératoire de traitement	
Accord du client requis ?	☐ Oui — visa client : date : ☐ Non (motif)
Cause identifiée et action corrective (si nécessaire)	
4. Vérification et clôture	
Contrôle après traitement (méthode, résultat, rapport n°)	
Documents mis à jour (plan, dossier, ITP)	
Clôture : nom, fonction, date, visa	

Trame libre de droits pour un usage interne, à adapter au système qualité de votre entreprise et aux exigences de votre client. Sensibilisation gratuite : https://travail-industrie.com/nos-formations/formation-inspecteur-qa-qc/