

CERTIFICATION QUALITÉ

TESTS QUALITÉ

La plupart des tests qualités (endoscopie, radiographie, test pression, passivation,...) sont effectués en nos ateliers. Il arrive néanmoins que certains tests s'effectuent chez le client.

Ces tests sont organisés en partenariat avec d'autres sociétés spécialisées.

Le **DMOS** est un Descriptif du Mode Opérateur de Soudage qui est pris de la norme EN ISO 1-15609 qui s'occupe de la préparation du descriptif du mode opératoire de soudage des aciers (Non alliés, Faiblement alliés, Fortement Alliés, Aciers spéciaux, Acier à Haute limite d'élasticité, Acier à carbone équivalent élevé).

Le DMOS est préparé généralement par le coordinateur en soudage de l'entreprise qui maîtrise la construction par assemblages soudés.

Le DMOS définit les exigences techniques pour un tel procédé de soudage tels que:

- La forme des métaux à assembler (tôle tube).
- La position (à plat, en corniche, à plafond, verticale...).
- La préparation du joint (sans préparation, joint en V, joint en X, joint en K)
- Nature de métal de base.
- Nature du métal d'apport.
- Nature du gaz à utiliser.
- Choix du procédé de soudage.
- Définition des passes et nombre de passes (pénétration, remplissage, finition).
- Choisir les valeurs d'intensité et de tension nécessaires pour le soudage.
- Définir la nécessité d'un tel traitement thermique après ou avant soudage.



**univers
inox
industriel**

Soudure orbitale des tuyauteries INOX
exigence pharmaceutique - alimentaire - chimique

**Installation et montage
des lignes de production**



**GROUPE
UNIVERS
INOX**

Tél/Fax: (+216) 73 810 464

GSM: (+216) 50 19 10 04
(+216) 21 62 19 70
(+213) 558 72 92 85

u2i@groupe-univers-inox.com

rue Omar El Mokhtar - Kabissa
4022 - Akouda Sousse - TUNISIE



www.groupe-univers-inox.com

INDUSTRIES PHARMACEUTIQUES

Le niveau de qualité élevé des soudures est réglementé de façon stricte dans le domaine pharmaceutique et ce, afin d'éviter tout facteur contaminant dans le produit fini. C'est pourquoi U2I opte pour la soudure

"orbitale – tête fermée",
devenue un standard aujourd'hui dans le domaine du clean pipe.

La conception assistée par ordinateur reste le meilleur dispositif informatique dans un bureau d'études.

Le logiciel Autocad est notre principal outil pour la réalisation de dessins en 2D, 3D (CAO/DAO), plans d'ensembles, isométriques, ...



Il est également important de préciser que chaque soudure fait l'objet de **contrôles stricts** (endoscopies, radiographies, inspection et autres tests, ...) effectués par des organismes extérieurs dont les résultats figurent dans le dossier technique du projet.

Les procédures de soudage QMOS ainsi que les agrégations soudeurs sont d'ailleurs reprises dans cette partie du dossier. Le cahier de soudage dûment complété et mis en place par le personnel opérationnel sur site ou en atelier.

La soudure orbitale est en effet le moyen technique le plus adéquat pour souder tout diamètre de tubes propres.

U2I répond donc de façon optimum à la demande du client par ce procédé qui offre une excellente qualité de soudure très régulière ainsi qu'une bonne tenue mécanique.

Nous intervenons dans différents types de tuyauteries pharmaceutiques fluides ou gaz :

- **Gaz Process** : CAP/ACP (Process Compressed Air), ACI (Industrial Compressed Air), N2 (Azote), O2, Vacuum, ...
- **Vapeur propre** : CS/VP (Clean Steam / vapeur pure).
- **Boucle de distribution d'eau** : WFI/EPPI (Water For Injection), PW/EP (Purified Water).
- **Piping Process** : conduites pour l'élaboration et pour le transfert du produit fini et les solutions CIP/SIP.



INDUSTRIES AGRO-ALIMENTAIRES

Les domaines agro-alimentaire étant soumis à des exigences strictes en matière d'hygiène, l'usage de l'acier inoxydable est utilisé pour ces qualités notamment :

- une haute résistance à la corrosion
- un nettoyage facile

pour cela une bonne soudure s'impose pour réussir une installation conforme.

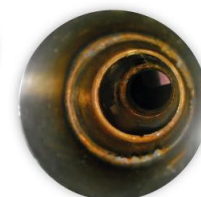
Le niveau de qualité élevé des soudures est réglementé de façon stricte dans le domaine agro-alimentaire et ce, afin d'éviter tout facteur contaminant dans le produit fini. C'est pourquoi U2I opte pour la soudure

"orbitale – tête fermée",

devenue un standard aujourd'hui dans le domaine du clean pipe.



Soudure conforme



Soudure non conforme

La soudure orbitale est la meilleure solution technique pour souder les tubes inox.

U2I répond donc de façon optimum aux exigences de ses clients par ce procédé qui offre une excellente qualité de soudure très régulière ainsi qu'une bonne tenue mécanique.