

Formulaire d'annonce pour remises en état et modifications sur équipements sous pression

Adresse du donneur d'ordres/commanditaire:
Nom société:
Rue:
NPA Lieu:

Personne de référence / Chef de projet	Interlocuteur (si différent)
Nom, prénom:	Nom, prénom:
N° Tél.:	N° Tél.:
E-Mail:	E-Mail:

Désignation de l'objet		
N° KIS.PV	N° de fabrication:	
Année de construction:	N° plan/dessin:	
Adresse du site:		
Exploitant de l'objet		
Nom de l'entreprise:		
Rue:		
NPA Lieu:		
Données sur l'objet		
☐ <u>Neuf</u>	☐ <u>Déjà exploité</u> construit selon Ord.25 Chaudière à vapeur „RS 832.312.11“ ☐ ou Ord.38 Récipient sous pression „RS 832.312.12“; construit au plus tard jusqu'au 30.06.2005)	☐ <u>Déjà exploité</u> Construit selon 97/23/CE, nou- vellement 2014/68/UE OSEP 819.121, nouvellement OSEP 930.114

Travaux effectués

☐ Remise en état	☐ Modification
☐ Travaux de soudure	☐ Travaux de soudure
☐ Échange accessoires de sécurité	☐ Modification accessoires de sécurité
☐ Réémailage	☐ Modification de la matière
	☐ Modification de la température
	☐ Modification de la pression
	☐ Réaffectation

KESSELINSPEKTORAT INSPECTION DES CHAUDIÈRES

Richtistrasse 15 / Case postale, CH - 8304 Wallisellen, Téléphone 044 877 63 11, Fax 044 877 62 11



Commande (Il est nécessaire de faire un choix)

- | | |
|--|--|
| ☐ Sur ordre du commanditaire, l'ASIT doit établir l'analyse de la conception. | ☐ Sur ordre du commanditaire, l'ASIT doit vérifier l'analyse de la conception de l'organisme d'inspection agréé. <i>Le donneur d'ordres doit la présenter avant la remise en état à l'ASIT pour examen. (L'analyse de la conception doit être jointe impérativement).</i> |
|--|--|

Adresses importantes

Adresse du fabricant		Adresse de la société de montage	
Nom société:		Nom société:	
Rue:		Rue:	
NPA Lieu:		NPA Lieu:	
Interlocuteur:		Interlocuteur:	
Adresse de facturation (Analyse de la conception)		Adresse de facturation (Examens intermédiaires)	
Nom société:		Nom société:	
Rue:		Rue:	
NPA Lieu:		NPA Lieu:	
N° de référence:		N° de référence:	

Remarques:

--

Lieu, date

Timbre de l'entreprise et signature

Pièces jointes

☐	Description du projet	☐	Épreuves de qualification d'un mode opératoire
☐	Déroulement du projet	☐	(WPAR) Assemblage soudé
☐	Planification	☐	(AP) DMOS (WPS) Descriptif du mode opératoire de soudage
☐	Plans d'exécution avec nomenclature des pièces	☐	Certificats soudeurs
☐	Analyse de la conception	☐	Attestations de conformité
☐		☐	