

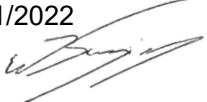


## IDENTIFICATION AND MARKING OF CEA PIP-II COMPONENT DELIVERABLES

### IDENTIFICATION ET MARQUAGE DES COMPOSANTS DES CRYOMODULES PIP-II

	REDACTEUR <i>Author</i>	VERIFICATEUR <i>Reviewed by</i>	APPROBATEUR <i>Approved by</i>
NOM Prénom <i>Name</i>	A. Le Baut	C. Simon	N. Bazin
Fonction <i>Function</i>	Quality Manager	Project Manager	CEA Technical Coordinator
E-mail address	aymeric.lebaut@cea.fr	claire.simon@cea.fr	nicolas.bazin@cea.fr
Date et signatures <i>Date and visas</i>	26/01/2022 	27/01/2022 	27/01/2022 

## CARTOUCHE D'EVOLUTION - DOCUMENT REVISION HISTORY

Éditions <i>Editions</i>	Dates <i>Dates</i>	§ modifiés <i>Modified part(s)</i>	Commentaires – <i>Observations</i>
1	13/10/21	All	Creation

## LISTE DE DIFFUSION – DISTRIBUTION LIST

Interne - Internal :

- PIP2 CEA Team

Externe - External :

- PIP-II Collaboration  
- Contractors

Copies – Copy to :

## SOMMAIRE - CONTENT

<b>1</b>	<b>SCOPE / INTRODUCTION .....</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>REFERENCE DOCUMENTS / DOCUMENTS DE RÉFÉRENCE .....</b>	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>RULES FOR IDENTIFICATION / RÈGLES D'IDENTIFICATION .....</b>	<b>4</b>
<b>3.1</b>	<b>Code definition .....</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>MARKING PROCESS AND MARKING PLACE / MÉTHODE DE MARQUAGE ET EMPLACEMENT .....</b>	<b>6</b>
<b>4.1</b>	<b>Marking place / Emplacement de marquage .....</b>	<b>6</b>
<b>4.2</b>	<b>Marking process / Méthode de marquage .....</b>	<b>6</b>

## 1 SCOPE / Introduction

This document describes the CEA component deliverables identification for PIP-II project, the rules to follow for the identification and marking of all components and tools, and finally the marking place to be used.

This document does not apply to off-the-shelf components that could be provided by the contractor in the framework of the contract.

*Ce document décrit les règles à suivre pour l'identification des composants fournis par le CEA dans le cadre du projet PIP-II, ainsi que la procédure de marquage et l'emplacement de celui-ci.*

*Ce document ne s'applique pas aux composants sur étagère et disponibles dans le commerce qui pourraient être fournis par le prestataire dans le cadre du marché.*

## 2 REFERENCE DOCUMENTS / Documents de référence

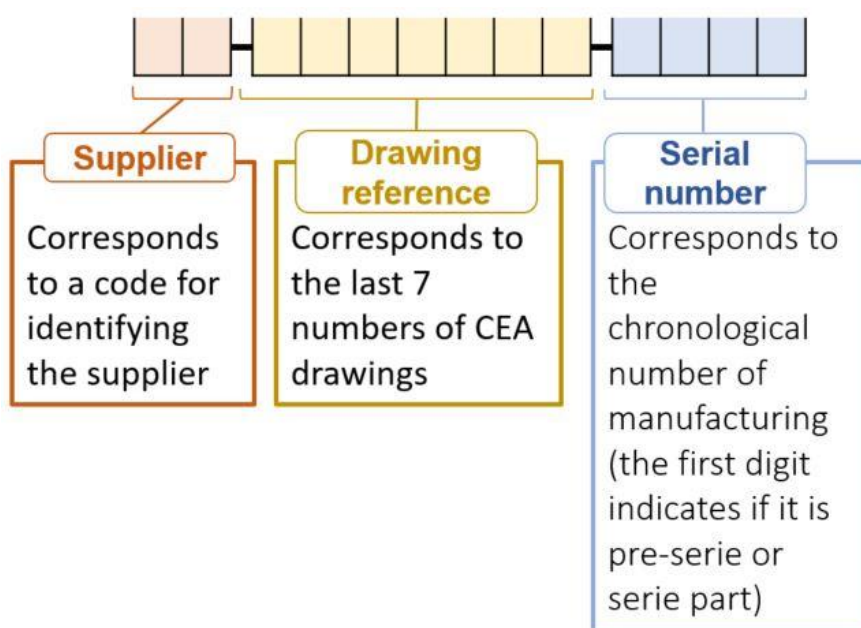
	Title	Reference
[1]	PIP-II Quality Assurance Plan (CEA)	PIP2-00003
[2]	PIP-II Supplier Code (CEA confidential document, only for CEA internal use)	PIP2-00011

## 3 RULES FOR IDENTIFICATION / Règles d'identification

### 3.1 Code definition

The identification code (ID thereafter) which applies to the equipment is made of 13 digits described as following :

*Le code d'identification (ID ci-après) s'appliquant aux équipements est composé de 13 chiffres définis comme suit :*






The **supplier code** consists in two digits. This code is to be unique for each supplier. The list of all supplier codes is held by the CEA [2]. This is a confidential document that is not possible to communicate. The supplier code is delivered by CEA to the contractor at the kick-off meeting of the contract.

*Le **code fournisseur** est composé de deux chiffres. Ce code est unique pour chaque fournisseur. La liste de tous les codes fournisseur est tenue par le CEA [2]. C'est un document confidentiel qu'il n'est pas possible de communiquer. Le code fournisseur est délivré par le CEA au fournisseur lors de la réunion de lancement du marché.*

The **drawing reference** corresponds to the reference number of the CEA drawing (indicated in the title block, as depicted in Figure 1).

*Le **numéro de plan** correspond au numéro de référence du plan CEA (indiqué dans le cartouche, voir la figure 1).*

  	Quantité/Quantity: 1	Echelle/Scale : 1:1	Masse / Mass : .
	Plan dessiné avec le système C.A.O. CATIA V5. Ne peut être modifié que par le même système. CATIA V5 C.A.D. drawing. Do not make manual revisions or alterations.		
	Réf. C.A.O. : 29010001DA_CM_Stand_Interfaces.CATDrawing		
	PIP2 CM LB - Interfaces Stand Interfaces CM Stand Interfaces		
	Ref. ext. : .	Contrat : .	
	Il n'est permis d'utiliser ce dessin qu'avec licence spéciale ou autorisation expresse (loi du 11 mars 1957) This drawing may not be used without special license		Planche/Sheet : 1 / 1
	71 V051 DM- <b>2901 000</b> DA		

Le 03/09/2021 à 10:50:45

Dessin exécuté selon les Normes I.S.O.  
Drawing created with I.S.O. norms.

**Figure 1: Location of the drawing reference in CEA drawings given for the manufacturing of equipment.**

The **serial number** indicates the chronological number of manufacturing of the part. It is made of four digits. The first digit indicates whether the part is for the pre-production cryomodule or for a production one:

- 1XXX is a part for the pre-production cryomodule
- 2XXX is a part for the production cryomodules

The different codes shall be separated by dashes.

*Le **numéro de série** indique l'ordre chronologique de fabrication du composant. Il est composé de quatre chiffres. Le premier indique si la pièce est destinée au cryomodule de pré-production ou à un cryomodule de la production :*

- 1XXX représente un composant destiné au cryomodule de pré-production
- 2XXX représente un composant destiné aux cryomodules de production

*Les différents codes devront être séparés par des tirets.*

Example: ID Rotation ring

X	X	-	2	5	0	2	0	0	2	-	1	0	0	1
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

The supplier is the XX Company (XX)

The identifier of CEA drawing is "2502 002".

This is the first rotation ring for the pre-production LB650 cryomodule (1001)

## 4 MARKING PROCESS AND MARKING PLACE / *Méthode de marquage et emplacement*

### 4.1 Marking place / *Emplacement de marquage*

Unless stated in the CEA drawings, the location of the marking place is at the discretion of the contractor.

Nevertheless, the marking place shall be clearly visible and readable for the assembly and the disassembly of the system or sub-system.

*Sauf mention contraire dans les plans du CEA, l'emplacement du marquage est à la discrétion du fournisseur.*

*Néanmoins, la zone de marquage devra être facilement visible et lisible lors de l'assemblage du système ou du sous-système.*

### 4.2 Marking process / *Méthode de marquage*

The marking process shall be permanent. The method shall respect the material and mechanical properties of the part.

Manual engraving with a scribe is forbidden.

Unless stated in the technical specifications, the marking method is defined by the contractor and shall be submitted to CEA for approval. It may be a label, punch, engraving or other method.

*Le marquage devra être permanent. La méthode de marquage devra respecter les propriétés mécaniques de la pièce ainsi que du matériau la composant.*

*La gravure manuelle à la pointe à tracer est interdite.*

*Sauf mention contraire dans les spécifications techniques, la méthode de marquage sera définie par la fournisseur et devra être soumise au CEA pour approbation. Il pourra s'agir d'une plaque métallique gravée, d'un poinçon, d'une gravure ou d'une autre méthode.*