
Coordination en soudage — Tâches et responsabilités

Welding coordination — Tasks and responsibilities

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 14731:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 14731:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2006

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Version française parue en 2007

Publié en Suisse

Sommaire

Page

| | |
|--|----|
| Avant-propos..... | iv |
| Introduction | v |
| 1 Domaine d'application | 1 |
| 2 Références normatives | 1 |
| 3 Termes et définitions | 1 |
| 4 Tâches et responsabilités | 2 |
| 4.1 Tâches relatives à la qualité | 2 |
| 4.2 Spécification des tâches et responsabilités | 2 |
| 5 Description des fonctions | 2 |
| 5.1 Généralités | 2 |
| 5.2 Tâches | 2 |
| 5.3 Responsabilités | 2 |
| 6 Connaissances techniques | 3 |
| 6.1 Exigences générales de connaissances pour tout le personnel de coordination en soudage | 3 |
| 6.2 Exigences spécifiques de connaissances pour le personnel responsable de la coordination en soudage | 3 |
| Annexe A (normative) Recommandations relatives aux connaissances techniques | 4 |
| Annexe B (informative) Tâches essentielles relatives au soudage, conformément à l'ISO 3834, à prendre en compte selon les cas | 5 |
| Bibliographie | 10 |

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 14731 a été élaborée par le Comité européen de normalisation (CEN), par le comité technique CEN/TC 121, *Soudage*, en collaboration avec l'ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 11, *Conditions de qualification du personnel employé dans le domaine du soudage et des techniques connexes*, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 14731:1997), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Il convient de faire parvenir les demandes d'interprétations officielles de l'un quelconque des aspects de la présente norme au Secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 11 via le Comité membre national dont une liste exhaustive peut être trouvée à l'adresse www.iso.org.

Introduction

Le soudage est un procédé spécial qui exige la coordination des opérations de soudage en vue d'établir la confiance dans la fabrication par soudage et la fiabilité du comportement en service. Il est préférable que les tâches et responsabilités du personnel impliqué dans les activités liées au soudage, par exemple la planification, l'exécution, la supervision et le contrôle, soient clairement définies.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 14731:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 14731:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006>

Coordination en soudage — Tâches et responsabilités

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale identifie les tâches et responsabilités relatives à la qualité qui entrent dans le cadre de la coordination des activités liées au soudage.

Dans les organisations de fabrication, la coordination en soudage peut être confiée à une seule personne ou à plusieurs personnes.

Les exigences relatives à la coordination en soudage peuvent être spécifiées par un fabricant, un contrat ou une norme d'application.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence (y compris les éventuels amendements) s'applique.

ISO 3834-1, *Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques — Partie 1: Critères pour la sélection du niveau approprié d'exigences de qualité*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/29946bff-ce46-49a5-b8eb-9e7b11f31fb2/iso-14731-2006>

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

3.1

fabricant

personne ou organisation responsable de la production par soudage

3.2

coordination en soudage

coordination des opérations de fabrication pour toutes les activités de soudage ou les activités liées au soudage

3.3

coordinateur en soudage

personne responsable et compétente pour assurer la coordination en soudage

NOTE Il pourrait être nécessaire de désigner différents coordinateurs en soudage pour différentes tâches.

3.4

inspection en soudage

évaluation de la conformité des actions liées au soudage par observation et jugement, accompagnés en tant que nécessaire par des mesurages, des essais et des contrôles

NOTE L'inspection en soudage constitue une partie de la coordination en soudage.

4 Tâches et responsabilités

4.1 Tâches relatives à la qualité

L'Annexe B doit être utilisée comme guide pour affecter au personnel de coordination en soudage, les tâches et responsabilités liées à la qualité. Elle peut être complétée pour des applications spéciales. Tous les points mentionnés ne s'appliquent pas nécessairement à toutes les organisations de fabrication ou à toutes les exigences des systèmes qualité et il convient d'effectuer un choix approprié, par exemple, dans le cas où il y a absence d'essais destructifs ou absence d'essais non destructifs, B.14 b) et c) ne sont pas applicables.

4.2 Spécification des tâches et responsabilités

Les tâches du coordinateur en soudage doivent être sélectionnées à partir de la partie applicable de l'ISO 3834, conformément aux critères définis dans l'ISO 3834-1 (voir Annexe B).

Chacune des activités mentionnées à l'Annexe B peut être associée à un certain nombre de tâches et de responsabilités telles que

- spécification et préparation,
- gestion,
- contrôle, vérification ou surveillance.

Si la coordination en soudage est assurée par plusieurs personnes, les tâches et responsabilités doivent être clairement attribuées, de telle manière que la responsabilité soit clairement définie et que les personnes soient qualifiées pour chacune des tâches spécifiques de coordination en soudage.

Le fabricant est entièrement responsable de la coordination en soudage.

Le fabricant doit désigner au moins un coordinateur en soudage responsable.

La coordination en soudage peut être sous-traitée. Cependant, le fabricant demeure responsable de la conformité à la présente Norme internationale.

5 Description des fonctions

5.1 Généralités

Une description des fonctions du personnel de coordination en soudage est exigée. Cette description doit couvrir les tâches et responsabilités.

5.2 Tâches

En ce qui concerne l'identification des tâches assignées au personnel de coordination en soudage, voir 4.2 et l'Annexe B.

5.3 Responsabilités

Les responsabilités assignées au personnel de coordination en soudage sont les suivantes:

- position dans l'organisation de fabrication et responsabilités;

- étendue de l'autorisation permettant l'acceptation, en signant au nom de l'organisation de fabrication, par exemple, une spécification de fabrication, des rapports de surveillance, en fonction des besoins pour permettre de remplir les tâches assignées;
- étendue de l'autorisation pour exécuter les tâches assignées.

6 Connaissances techniques

6.1 Exigences générales de connaissances pour tout le personnel de coordination en soudage

Pour toutes les tâches assignées, un coordinateur en soudage doit être en mesure de montrer qu'il possède les connaissances techniques nécessaires, permettant la réalisation satisfaisante de ces tâches.

Les facteurs suivants doivent être pris en compte:

- connaissances techniques générales;
- connaissances techniques spécialisées en soudage et en techniques connexes pertinentes avec les tâches assignées. Ces connaissances doivent être acquises par une combinaison de connaissances théoriques, de formation et/ou d'expérience.

L'étendue exigée pour l'expérience de fabrication, la formation et les connaissances techniques, doit être fixée par l'organisation de fabrication en fonction des tâches et responsabilités assignées.

6.2 Exigences spécifiques de connaissances pour le personnel responsable de la coordination en soudage

Le personnel responsable de la coordination en soudage (voir 4.2) doit être choisi dans l'un des groupes suivants, en fonction de la nature et/ou de la complexité de la fabrication.

- a) Personnel possédant des connaissances techniques complètes, pour lequel des connaissances techniques générales sont requises conformément à 6.1 pour la planification, l'exécution, la surveillance et les contrôles, et les essais correspondant à toutes les tâches et responsabilités en fabrication par soudage (voir Annexe A).
- b) Personnel possédant des connaissances techniques spécifiques, pour lequel le niveau de connaissances techniques doit être suffisant pour la planification, l'exécution, la surveillance et les contrôles, et les essais correspondant aux tâches et responsabilités en fabrication par soudage dans un domaine technique particulier ou limité (voir Annexe A).
- c) Personnel possédant des connaissances techniques de base, pour lequel le niveau de connaissances techniques doit être suffisant pour la planification, l'exécution, la surveillance et les contrôles et essais correspondant aux tâches et responsabilités en fabrication par soudage dans un domaine technique limité, concernant seulement des constructions soudées simples (voir Annexe A).