

Troisième édition
2014-05-01

Version corrigée
2014-06-01

**Soudage — Soudage à l'arc des goujons sur
les matériaux métalliques**

Welding — Arc stud welding of metallic materials

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 14555:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014>



Numéro de référence
ISO 14555:2014(F)

© ISO 2014

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 14555:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2014

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	v
Introduction.....	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
4 Symboles et termes abrégés	4
4.1 Symboles	4
4.2 Termes abrégés	4
5 Revue technique	5
6 Personnel en soudage	5
6.1 Opérateurs de soudage des goujons	5
6.2 Coordination en soudage	6
7 Matériel	6
7.1 Matériel de production	6
7.2 Description du matériel	7
7.3 Maintenance	7
8 Planification de la production	7
9 Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)	7
9.1 Généralités	7
9.2 Informations relatives au fabricant	8
9.3 Informations relatives au matériau de base	8
9.4 Procédé de soudage	8
9.5 Assemblage	8
9.6 Goujons	9
9.7 Consommables de soudage	9
9.8 Source de courant	9
9.9 Dispositifs amovibles	10
9.10 Variables de soudage	10
9.11 Conditions thermiques	10
9.12 Traitement thermique après soudage	11
9.13 Traitement après soudage, autre qu'un traitement thermique	11
10 Qualification du mode opératoire de soudage	11
10.1 Principe	11
10.2 Épreuve de qualification des modes opératoires de soudage	11
10.3 Essais de préproduction	16
10.4 Expérience acquise	16
10.5 Procès-verbal de qualification du mode opératoire de soudage (PV-QMOS)	17
11 Contrôles, examens et essais	17
11.1 Généralités	17
11.2 Contrôle visuel	17
11.3 Essai de pliage	17
11.4 Essai de traction	21
11.5 Essai de torsion	24
11.6 Examen macrographique	24
11.7 Contrôle par radiographie	25

11.8	Essai au son	25
12	Critères d'acceptation	25
12.1	Généralités	25
12.2	Critères d'acceptation pour le contrôle visuel	25
12.3	Critères d'acceptation pour l'essai de pliage	25
12.4	Critères d'acceptation pour l'essai de traction	26
12.5	Critères d'acceptation pour l'essai de torsion	26
12.6	Critères d'acceptation pour l'examen macroscopique	26
12.7	Critères d'acceptation pour le contrôle par radiographie	26
12.8	Critères d'acceptation pour les essais au son	26
12.9	Critères d'acceptation pour les contrôles, examens et essais complémentaires	27
13	Conditions d'exécution	27
14	Contrôle du processus	27
14.1	Généralités	27
14.2	Essai de production	28
14.3	Essai de production simplifié	28
14.4	Contre-essais pour l'essai de production ou l'essai de production simplifié	29
14.5	Surveillance de production	29
14.6	Rapport de surveillance de production	30
14.7	Non-conformités et actions correctives	30
14.8	Étalonnage des matériels de mesure, de contrôle, d'examen et d'essai	30
Annexe A (informative) Mise en œuvre du soudage des goujons		31
A.1	Généralités	31
A.2	Procédés de soudage	31
Annexe B (normative) Exigences de qualité en soudage des goujons		51
Annexe C (informative) Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) du fabricant		52
Annexe D (informative) Procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage (PV-QMOS) (pour le soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection et du soudage à l'arc avec cycle court)		53
Annexe E (informative) Procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage (PV-QMOS) (pour le soudage à l'arc des goujons par décharge de condensateur par fusion et forgeage et du soudage à l'arc des goujons par décharge de condensateur avec amorçage par contact)		57
Annexe F (informative) Résultats d'essai — Essai de production (pour le soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en céramique ou gaz de protection et du soudage à l'arc avec cycle court)		60
Annexe G (informative) Résultats d'essai — Essai de production (pour le soudage à l'arc des goujons par décharge de condensateur par fusion et forgeage et du soudage à l'arc des goujons par décharge de condensateur avec amorçage par contact)		62
Annexe H (informative) Exemple de rapport de surveillance de production		65
Bibliographie		66

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique..

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires.](http://www.iso.org/standards/catalog/standards/siv/c565664c-c0c6-41a1-a76d-6992283ea2a7/iso-14555-2014)

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 44, *Soudage et technique connexe*, sous-comité SC 10, *Unification des prescriptions dans la technique du soudage des métaux*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 14555:2006), qui a fait l'objet d'une révision technique.

La présente version corrigée de l'ISO 14555:2014 comprend la correction suivante:

- 9.5.6 a été rénuméroté 9.6; par conséquent, les articles 9.7 à 9.12 ont été rénumérotés aussi;
- dans 11.1, «Les méthodes suivantes (voir 11.2 à 11.7) peuvent être utilisées ... » a été remplacé par «Les méthodes suivantes (voir 11.2 à 11.8) peuvent être utilisées ... ».
- dans 14.5.4 b), «essai ai son suivant 11.8» a été remplacé par «essai au son suivant 11.8»;
- dans le Tableau A.6, No. 5, la figure incorrecte a été remplacé par la figure correcte;

Introduction

Le but du soudage à l'arc des goujons est de souder des éléments métalliques, ayant la plupart du temps une forme de broche, sur des pièces en métal. Le soudage des goujons est utilisé, entre autres applications, par exemple pour la construction des ouvrages d'art (particulièrement les ponts mixtes), les constructions métalliques, la fabrication des murs de façades, la fabrication des véhicules, la conception des équipements, la fabrication des chaudières et la fabrication des appareils électroménagers.

La qualité des soudures de goujons dépend non seulement de l'observation stricte du descriptif de mode opératoire de soudage, mais également du fonctionnement correct du mécanisme d'application (par exemple les pistolets de soudage), de l'état des composants, des accessoires et de la source de courant de soudage.

La présente Norme internationale n'invalide pas les spécifications antérieures sous réserve que les exigences techniques soient équivalentes et qu'elles soient satisfaites.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 14555:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014>

Soudage — Soudage à l'arc des goujons sur les matériaux métalliques

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale couvre le soudage à l'arc des goujons en matériau métallique soumis à des chargements statiques et de fatigue. Elle spécifie les exigences particulières au soudage des goujons qui se rapportent aux connaissances en soudage, aux exigences de qualité, au descriptif de mode opératoire de soudage, à la qualification du descriptif de mode opératoire de soudage, aux épreuves de qualification des opérateurs et au contrôle des soudures de production.

La présente Norme internationale est appropriée lorsqu'il est exigé de démontrer la capacité d'un fabricant à produire des fabrications soudées possédant une qualité spécifiée.

NOTE Les exigences générales de qualité pour le soudage par fusion des matériaux métalliques sont données dans l'ISO 3834-1, l'ISO 3834-2, l'ISO 3834-3, l'ISO 3834-4 et l'ISO 3834-5.

La présente Norme internationale a été préparée dans un esprit d'exhaustivité pour lui permettre d'être utilisée comme référence dans les contrats. Les exigences qui sont données peuvent être adoptées en intégralité ou bien certaines d'entre elles peuvent être supprimées si elles ne sont pas pertinentes par rapport à la construction concernée (voir Annexe B).

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014>

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 s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 857-1, *Soudage et techniques connexes — Vocabulaire — Partie 1: Soudage des métaux*

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*

ISO 3834-2, *Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques — Partie 2: Exigences de qualité complète*

ISO 3834-3, *Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques — Partie 3: Exigences de qualité normale*

ISO 3834-4, *Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques — Partie 4: Exigences de qualité élémentaire*

ISO 4063, *Soudage et techniques connexes — Nomenclature et numérotation des procédés*

ISO 6947, *Soudage et techniques connexes — Positions de soudage*

ISO 9606-1, *Épreuve de qualification des soudeurs — Soudage par fusion — Partie 1: Aciers*

ISO 14555:2014(F)

ISO 9606-2, *Épreuve de qualification des soudeurs — Soudage par fusion — Partie 2: Aluminium et alliages d'aluminium*

ISO 13918:2008, *Soudage — Goujons et bagues céramiques pour le soudage à l'arc des goujons*

ISO 14175, *Produits consommables pour le soudage — Gaz et mélanges gazeux pour le soudage par fusion et les techniques connexes*

ISO 14731, *Coordination en soudage — Tâches et responsabilités*

ISO 14732:1998, *Personnel en soudage — Épreuve de qualification des opérateurs soudeurs pour le soudage par fusion et des régleurs en soudage par résistance pour le soudage automatique et entièrement automatique des matériaux métalliques*

ISO 15607:2003, *Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Règles générales*

ISO/TR 15608, *Soudage — Lignes directrices pour un système de groupement des matériaux métalliques*

ISO 15611, *Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Qualification sur la base de l'expérience en soudage*

ISO 15613, *Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Qualification sur la base d'un assemblage soudé de préproduction*

ISO 15614-1:2004, *Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage — Partie 1: Soudage à l'arc et aux gaz des aciers et soudage à l'arc des nickels et alliages de nickel*

ISO 15614-2, *Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage — Partie 2: Soudage à l'arc de l'aluminium et de ses alliages*

ISO 17636-1, *Contrôle non destructif des assemblages soudés — Contrôle par radiographie — Partie 1: Techniques par rayons X ou gamma à l'aide de film*

ISO 17636-2, *Contrôle non destructif des assemblages soudés — Contrôle par radiographie — Partie 2: Techniques par rayons X ou gamma à l'aide de détecteurs numériques*

ISO 17662, *Soudage — Étalonnage, vérification et validation du matériel utilisé pour le soudage, y compris pour les procédés connexes*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 857-1, l'ISO 3834-1, l'ISO 4063, l'ISO 14731, l'ISO 14732 et dans l'ISO 15607 ainsi que les suivants s'appliquent.

3.1

goujon

tout élément d'assemblage fixé en utilisant un procédé de soudage de goujon

3.2

consommables de soudage

bagues en céramique et gaz de protection

3.3

opérateur de soudage des goujons

personnel mettant en œuvre un matériel de soudage des goujons

Note à l'article Dans certains cas particuliers (par exemple production de série dans l'usine du fabricant), le soudage peut être exécuté par un personnel auxiliaire adéquat, formé et surveillé de manière appropriée.

3.4 diamètre de goujon

d
diamètre nominal du goujon

Note à l'article Voir l'ISO 13918.

3.5 diamètre de soudage

d_w
diamètre à la base de la soudure

3.6 zone soudée

surface soudée circonscrite par le diamètre de soudage

3.7 courant de soudage

valeur efficace (RMS) du courant de soudage en régime établi durant le temps d'arc

Note à l'article Le courant de soudage ne s'applique pas dans le cas de décharge de condensateur.

3.8 temps de soudage

temps écoulé entre l'amorçage et l'extinction finale de l'arc principal

3.9 levée

L
distance entre l'extrémité du goujon et la surface de la pièce, le mécanisme de levée du goujon étant en place et mis en action

Note 1 à l'article Dans le cas du soudage avec une pointe d'amorçage, cette définition s'applique à l'écart d'amorçage.

Note 2 à l'article Voir Figure A.1.

3.10 plongée

mouvement axial du goujon en direction de la surface de la pièce

3.11 dépassement

P
(mécanismes de levée non régulés) distance entre l'extrémité du goujon et la surface du dispositif support dans leur position initiale, au droit de la pièce

Note 1 à l'article Un ressort est un mécanisme de levée non régulé.

Note 2 à l'article Voir Figure A.1.

3.12 soufflage magnétique

déviations magnétiques de l'arc par rapport à l'axe du goujon

3.13

flux

apport d'aluminium disposé sur l'extrémité à souder du goujon, qui facilite l'amorçage et désoxyde le bain de fusion

3.14

goujon bimatériau

goujon avec deux matériaux composé d'un matériau à l'extrémité à souder identique au matériau de base de la pièce et d'un matériau dissemblable en dehors de l'extrémité à souder, les deux matériaux étant assemblés par une soudure par friction, ce qui permet d'éviter une structure mixte dans la zone soudée lors du soudage du goujon

3.15

construction soumise à un chargement de fatigue

construction soumise à un ensemble d'événements de chargement types, décrits par les positions ou les mouvements des efforts, la variation de leur intensité ainsi que leur fréquence et leur séquence d'occurrence

3.16

soudage à travers le revêtement

application où les goujons connecteurs sont soudés à une construction métallique à travers une fine tôle métallique d'une épaisseur inférieure à 3 mm

4 Symboles et termes abrégés

4.1 Symboles

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Pour les besoins du présent document, les symboles suivants s'appliquent.

<i>C</i>	capacité (exprimée en mF)	ISO 14555:2014
<i>d</i>	diamètre de goujon (exprimé en mm)	ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014
<i>d_w</i>	diamètre de soudage (exprimé en mm)	
<i>h</i>	longueur de la partie filetée de la tige	
<i>I</i>	intensité du courant (exprimée en A)	
<i>L</i>	levée	
<i>P</i>	dépassement	
<i>t</i>	épaisseur de la plaque	
<i>t_w</i>	temps de soudage (exprimé en ms ou s)	
<i>T</i>	couple (exprimé en Nm)	
<i>U</i>	tension de charge (exprimée en V)	
<i>E</i>	énergie de charge (exprimée en Ws)	
<i>α</i>	angle de pliage (exprimé en °)	

4.2 Termes abrégés

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

CF	bague en céramique
ZAT	zone affectée thermiquement
NP	sans protection

PA	position à plat
PC	position en corniche
PE	position au plafond
DMOS-P	descriptif de mode opératoire de soudage préliminaire
SG	gaz de protection
DMOS	descriptif de mode opératoire de soudage
PV-QMOS	procès-verbal de qualification de mode opératoire de soudage

5 Revue technique

Lorsqu'une revue technique est exigée par une norme d'application, une spécification ou du fait de l'utilisation de l'ISO 3834-2, de l'ISO 3834-3 ou de l'ISO 3834-4, le fabricant doit vérifier, si nécessaire, les points suivants:

- a) l'accessibilité et la position de soudage du goujon;
- b) la nature de la surface et la forme du bourrelet de l'assemblage soudé;
- c) les matériaux et la combinaison de matériaux (voir Tableaux A.3 et A.4), y compris le matériau de revêtement lorsque la technique à travers le revêtement est proposée;
- d) le rapport du diamètre de goujon à l'épaisseur de la plaque (afin d'éviter l'endommagement de la face opposée au métal de base);
- e) les dimensions et les détails de la préparation de la soudure et de la soudure finie, y compris, par exemple, la nature de la surface du goujon et de la surface du métal de base, l'exactitude du positionnement et l'exactitude angulaire ainsi que la tolérance sur la longueur du goujon soudé;
- f) l'utilisation de techniques spéciales afin d'éviter l'endommagement de la face opposée métal de base;
- g) les techniques permettant d'assurer le positionnement angulaire du goujon soudé.

NOTE Prise en compte de l'état de contraintes multi-axées provenant du chauffage/du refroidissement localisé. Cette concentration de contraintes réduit la résistance à la fatigue des composants comportant des goujons soudés.

6 Personnel en soudage

6.1 Opérateurs de soudage des goujons

La qualification doit être basée sur l'épreuve de qualification du mode opératoire de soudage (voir 10.2) ou sur un essai de soudage de pré-production (voir 10.3) et doit comprendre, si approprié, les essais selon les critères d'acceptation spécifiés à l'Article 12.

Les opérateurs de soudage des goujons doivent posséder les connaissances permettant d'utiliser le matériel de soudage, de le régler convenablement, d'effectuer le soudage correctement et en même temps de veiller à avoir un contact satisfaisant, une liaison adéquate des câbles de masse avec la pièce et une répartition uniforme des matériaux ferromagnétiques (voir Tableau A.8).

Le personnel en soudage doit être qualifié conformément à l'ISO 14732.

L'opérateur qualifié doit être considéré qualifié pour tous les équipements de soudage des goujons ayant le même mode de sélection des paramètres que celui utilisé lors de l'épreuve de qualification. Une modification dans la variante du procédé de soudage (Numéros 783, 784, 785, 786 de l'ISO 4063) requiert une nouvelle qualification.

Une épreuve de vérification des connaissances est exigée pour toutes les méthodes de qualification. L'épreuve doit couvrir au minimum:

- a) le réglage du matériel de soudage conformément au descriptif de mode opératoire de soudage;
- b) la connaissance de base concernant l'influence des câbles de masse fixés sur la pièce, de la polarité du goujon et du soufflage magnétique quant à l'obtention d'un joint soudé correct (voir Tableau A.8);
- c) l'évaluation de base des défauts du joint soudé (voir Tableaux A.5, A.6 et A.7);
- d) la bonne exécution des opérations de soudage (bon contact du goujon dans le dispositif porte-goujon, absence de mouvement au cours de l'opération de soudage, vérification du fonctionnement, positionnement correct du pistolet de soudage).

6.2 Coordination en soudage

La coordination en soudage doit être effectuée conformément à l'ISO 14731. Se référer à l'Annexe B pour le niveau de qualité selon l'ISO 3834 pour le coordinateur en soudage.

Le personnel de coordination pour le soudage des goujons doit posséder la connaissance et l'expérience du procédé de soudage des goujons utilisé et doit être capable de choisir et de régler correctement les paramètres, par exemple la levée, le dépassement (plongée), l'intensité du courant, le temps de soudage.

Un coordinateur en soudage n'est pas exigé pour le soudage des goujons sur les constructions soumises à un chargement statique non spécifié (voir Annexe B).

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c3d3084c-e0c8-41a1-a9bd-6992283ea2a7/iso-14555-2014>

7 Matériel

7.1 Matériel de production

Un matériel de soudage des goujons convenable doit être utilisé ainsi que des sources de courant de capacité suffisante pour permettre le soudage du goujon au matériau de base, de façon satisfaisante lorsque le matériel est réglé de manière correcte. Le matériel suivant doit être disponible parce que nécessaire:

- a) sources de courant, unités de commande et dispositifs de fixation amovibles;
- b) câbles de section suffisante, embouts de fixation pleins et mise à la terre suffisante;
- c) matériel de maintien relatif aux aspects techniques de la fabrication soudée (montages de bridage, fixations);
- d) matériel de surveillance des paramètres de soudage;
- e) matériel pour le nettoyage des points de contact et des zones de soudage;
- f) matériel de mesure, de contrôle, d'examen et d'essai;
- g) matériel pour le pré- et le postchauffage;
- h) matériel pour les reprises, y compris le matériel de soudage.

7.2 Description du matériel

Une liste du matériel de soudage des goujons doit être tenue à jour. La liste sert à montrer les caractéristiques des opérations et le domaine d'application du soudage des goujons. Elle doit comporter notamment:

- a) des détails relatifs aux diamètres maximal et minimal des goujons qu'il est possible de souder;
- b) le nombre maximal de goujons qu'il est possible de souder par unité de temps;
- c) la plage de réglage de la source de courant;
- d) le mode de fonctionnement et les performances du matériel mécanisé ou automatique de soudage des goujons;
- e) les détails relatifs au matériel d'essai disponible.

7.3 Maintenance

Le fonctionnement correct du matériel doit être assuré. Au cours de la production, une vérification du fonctionnement des dispositifs d'actionnement doit être effectuée à des intervalles réguliers. Les câbles, les connexions, les dispositifs de maintien des goujons et des bagues en céramique doivent être vérifiés de façon régulière et remplacés en temps utile. Pour la production de série et des exigences de qualité complète selon l'ISO 3834-2, un plan de maintenance pour les systèmes essentiels complémentaires doit être établi. Des exemples de tels systèmes sont les suivants:

- a) systèmes de tri et d'alimentation des goujons;
- b) dispositifs de maintien des goujons et des bagues en céramique;
- c) dispositifs de guidage et de fixation mécaniques;
- d) matériel de mesure;
- e) câbles, gaines et éléments de connexion;
- f) matériel de surveillance.

8 Planification de la production

Dans le cas du soudage des goujons, la planification de la production doit également couvrir les détails suivants:

- a) définition du matériel et des modes opératoires de soudage des goujons;
- b) détails précisant les dispositifs de bridage et de fixation utilisés;
- c) méthode de préparation des surfaces.

9 Descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)

9.1 Généralités

Le descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) doit donner les détails sur la manière dont une opération de soudage doit être réalisée et doit comporter toutes les informations appropriées concernant la tâche de soudage.

Les informations énumérées de 9.2 à 9.13 sont adéquates pour la plupart des opérations de soudage. Pour certaines applications, il peut être nécessaire d'en compléter ou d'en réduire la liste. Les informations appropriées doivent être spécifiées dans le DMOS.

Les domaines de validité et les tolérances doivent être spécifiés si nécessaire. Un exemple de DMOS est fourni dans l'Annexe C.

9.2 Informations relatives au fabricant

9.2.1 Identification du fabricant

- identification non ambiguë.

9.2.2 Identification du DMOS

- désignation alphanumérique (code de référence).

9.2.3 Référence au procès-verbal de qualification du mode opératoire de soudage (PV-QMOS) ou autres documents exigés

- désignation alphanumérique (code de référence).

9.3 Informations relatives au matériau de base

9.3.1 Type de matériau de base

- identification du matériau, de préférence par référence à une norme appropriée;

- conditions de livraison du ou des matériaux de base;

- identification du revêtement ou de tout autre état de surface.

NOTE Un DMOS peut couvrir un groupe de matériaux conformément à l'ISO/TR 15608. Voir également l'ISO/TR 20172, l'ISO/TR 20173 et l'ISO/TR 20174.

9.3.2 Dimensions

- l'épaisseur ou la gamme d'épaisseurs du matériau de base;
- autres dimensions pertinentes, par exemple l'épaisseur et la configuration de la tôle métallique pour les applications à travers le revêtement.

9.4 Procédé de soudage

- désignation conformément à l'ISO 4063.

9.5 Assemblage

9.5.1 Conception de l'assemblage

- schéma de la conception de l'assemblage montrant les positions relatives des goujons ainsi que les tolérances;
- la séquence de soudage des goujons doit figurer sur le schéma dans le cas où elle est essentielle pour l'application.

9.5.2 Position de soudage

- les positions de soudage doivent être spécifiées conformément à l'ISO 6947.

9.5.3 Préparation de la surface du matériau de base

- méthode de préparation de la surface, si nécessaire (par exemple nettoyage, dégraissage, décapage);
- délai maximal autorisé entre la préparation et le soudage (si nécessaire).

9.5.4 Dispositifs de bridage et de fixation

- méthodes à utiliser (si nécessaire);
- détails des fixations, des gabarits, etc.

9.5.5 Supportage

- la méthode de supportage;
- la spécification du matériau;
- les dimensions du dispositif de supportage (lors du soudage sur plaques minces).

9.6 Goujons

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

9.6.1 Désignation

- désignation conformément à une norme, à un fournisseur ou à une marque commerciale; les goujons non normalisés doivent faire l'objet d'une spécification.

9.6.2 Traitement

- dans le cas où les goujons doivent subir un traitement (par exemple un nettoyage) avant leur utilisation, celui-ci doit être spécifié.

9.7 Consommables de soudage

9.7.1 Bagues en céramique (le cas échéant)

- désignation conformément à une norme, à un fournisseur ou à une marque commerciale; les bagues en céramique non normalisées doivent faire l'objet d'une spécification;
- les bagues en céramique doivent être stockées dans un environnement propre et sec.

9.7.2 Gaz de protection (le cas échéant)

- désignation conformément à l'ISO 14175.

9.8 Source de courant

- fabricant, type.