
Fabrication additive — Principes de qualification — Qualification des opérateurs machine des machines à fusion laser sur lit de poudre et équipements utilisés dans les applications aérospatiales

iTeh Standards
[\(<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b5c4e5b1-5f5c-4f41-b586-aa8c8d8d46ba/iso-astm-52942-2020>\)](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b5c4e5b1-5f5c-4f41-b586-aa8c8d8d46ba/iso-astm-52942-2020)

Document Preview

[ISO/ASTM 52942:2020](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b5c4e5b1-5f5c-4f41-b586-aa8c8d8d46ba/iso-astm-52942-2020>



Numéro de référence
ISO/ASTM 52942:2020(F)

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO/ASTM 52942:2020](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b5c4e5b1-5f5c-4f41-b586-aa8c8d8d46ba/iso-astm-52942-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO/ASTM International 2020

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou un intranet, sans autorisation écrite soit de l'ISO à l'adresse ci-après, soit d'un organisme membre de l'ISO dans le pays du demandeur. Aux États-Unis, les demandes doivent être adressées à ASTM International.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11

E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

ASTM International
100 Barr Harbor Drive, PO Box C700
West Conshohocken, PA 19428-2959, USA
Tél.: +610 832 9634
Fax: +610 832 9635
E-mail: khooper@astm.org
Web: www.astm.org

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives.....	1
3 Termes et définitions.....	1
4 Qualification.....	2
4.1 Généralités.....	2
4.2 Variables essentielles et gamme de qualification	2
4.2.1 Généralités	2
4.2.2 Groupe de matériau poudreux.....	3
4.2.3 Modèle de machine.....	3
4.3 Justificatif d'acuité visuelle.....	3
4.4 Essai théorique	3
4.5 Essai pratique.....	4
5 Certificat d'essai de qualification.....	4
6 Validité des essais.....	4
6.1 Généralités	4
6.2 Durée de validité.....	4
6.3 Essai de requalification.....	5
6.4 Essai supplémentaire	5
Annexe A (normative) Contenu de l'évaluation théorique	6
Annexe B (normative) Contenu de l'évaluation pratique	7
Annexe C (informative) Exemple de certificat d'essai de qualification pour les opérateurs de machines de fusion laser sur lit de poudre métallique.....	9
Annexe D (informative) Exemple de spécification de mode opératoire de fabrication additive (APS).....	11
Bibliographie.....	13

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 attirée 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 nature volontaire des normes, 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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html.

Le présent document a été élaboré par l'ISO/TC 261, *Fabrication additive*, en coopération avec l'ASTM F 42, *Technologies de fabrication additive*, dans le cadre d'un accord de partenariat entre l'ISO et ASTM International dans le but de créer un ensemble commun de normes ISO/ASTM sur la fabrication additive et en collaboration avec le Comité Européen de Normalisation (CEN), Comité technique CEN/TC 438, *Fabrication additive*, conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Il convient que tout retour d'information ou questions sur le présent document soit adressé à l'organisme national de normalisation de l'utilisateur. Une liste complète de ces organismes peut être consultée à l'adresse www.iso.org/members.html.

Fabrication additive — Principes de qualification — Qualification des opérateurs machine des machines à fusion laser sur lit de poudre et équipements utilisés dans les applications aérospatiales

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les exigences pour la qualification des opérateurs de machines de fusion laser sur lit de poudre métallique et des équipements de fabrication additive dans les applications aérospatiales.

Le présent document est applicable si l'essai de qualification de l'opérateur est exigé par un contrat ou par les normes d'application.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences 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/ASTM 52900, *Fabrication additive — Principes généraux — Partie 1: Terminologie*

ISO/ASTM 52921, *Terminologie normalisée pour la fabrication additive — Systèmes de coordonnées et méthodes d'essai*

ISO 18490, *Essais non destructifs — Évaluation de l'acuité visuelle du personnel END*

EN 4179, *Série aérospatiale — Qualification et agrément du personnel pour les essais non destructifs*

NAS 410, *NAS CERTIFICATION & QUALIFICATION OF NONDESTRUCTIVE TEST PERSONNEL*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO/ASTM 52900, l'ISO/ASTM 52921, ainsi que les suivants, s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1

examinateur

personne désignée pour vérifier la conformité à la norme applicable

Note 1 à l'article: Dans certains cas, un examinateur externe indépendant peut être exigé.

[SOURCE: ISO 14732:2013, 3.12]

3.2

organisme d'examen

organisme qui a été désigné pour vérifier la conformité à la norme applicable

Note 1 à l'article: Dans certains cas, un organisme d'examen externe indépendant peut être exigé.

[SOURCE: ISO 14732:2013, 3.13]

3.3

opérateur

personne qui utilise des machines de fusion laser sur lit de poudre métallique et un équipement pour la fabrication additive

3.4

spécification du mode opératoire de fabrication additive

APS pour additive manufacturing procedure specification

document qui a été qualifié et qui fournit les variables requises du procédé de fabrication additive pour assurer la répétabilité pendant la production

3.5

spécification préliminaire du mode opératoire de fabrication additive

PAPS pour preliminary additive manufacturing procedure specification

document contenant les variables requises du mode opératoire de fabrication additive qui doit encore être qualifié

4 Qualification

4.1 Généralités

iTeh Standards

(<https://standards.iteh.ai>)

Document Préliminaire

Il doit y avoir un coordinateur désigné, par écrit, comme responsable de l'essai de qualification de l'opérateur, de la requalification et de la disqualification. Le coordinateur doit posséder les connaissances et l'expérience pertinentes pour le processus de fusion laser sur lit de poudre et être acceptable pour l'autorité responsable.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/b5c4e5b1-5f5c-4f41-b586-aa8c8d8d46ba/iso-astm-52942-2020>
Les essais de qualification des opérateurs doivent comprendre les aspects suivants:

- a) essai théorique;
- b) essai pratique;
- c) justificatif d'acuité visuelle.

L'essai pratique des opérateurs doit suivre une spécification du mode opératoire de fabrication additive. Un exemple de spécification du mode opératoire de fabrication additive (APS) est donné à l'[Annexe D](#).

4.2 Variables essentielles et gamme de qualification

4.2.1 Généralités

La qualification des opérateurs de machines de fusion laser sur lit de poudre métallique pour fabrication additive est basée sur des variables essentielles. Pour chaque variable essentielle, une gamme de qualification est définie. Si l'opérateur doit travailler en dehors de la gamme de qualification, un nouvel essai de qualification est exigé. Les variables essentielles sont:

- a) les groupes de matériau poudreux;
- b) le modèle de machine.

NOTE Pour le modèle de machine, voir [4.2.3](#).