

NORME **ISO/ASTM**
INTERNATIONALE **52926-1**

Première édition
2023-11

**Fabrication additive de métaux —
Principes de qualification —**

**Partie 1:
Qualification générale des opérateurs**

Additive manufacturing of metals — Qualification principles —

Part 1: General qualification of operators

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

[ISO/ASTM 52926-1:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023>



Numéro de référence
ISO/ASTM 52926-1:2023(F)

© ISO/ASTM International 2023

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

[ISO/ASTM 52926-1:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO/ASTM International 2023

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
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Qualification des opérateurs	2
4.1 Généralités	2
4.2 Variables essentielles et gamme de qualification	2
4.2.1 Généralités	2
4.2.2 Différents procédés de FA pour les métaux	2
4.2.3 Différents types de matière première et groupe de matériaux	2
4.2.4 Différents types de machines de FA	3
4.3 Principes d'évaluation	3
5 Certificat d'essai de qualification	4
6 Validité des essais	5
6.1 Généralités	5
6.2 Conditions de validité	5
6.3 Essai de requalification	5
Annexe A (informative) Certificat d'essai de qualification des opérateurs de machines pour la production de pièces métalliques	6
Bibliographie	8

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

[ISO/ASTM 52926-1:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023>

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 document 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'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité et à l'applicabilité de tout droit de brevet revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse www.iso.org/brevets. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de propriété.

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.

Le présent document a été élaboré par le Comité technique ISO/TC 261, *Fabrication additive*, en coopération avec le Comité F42 de l'ASTM, *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 de normes ISO/ASTM sur la fabrication additive, et en collaboration avec le Comité technique CEN/TC 438 *Fabrication additive* du Comité Européen de Normalisation (CEN), conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Une liste de toutes les parties du groupe de normes ISO/ASTM 52926 se trouve sur le site Web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Introduction

Pour de nombreuses entreprises, la fabrication additive représente une alternative à des procédés de fabrication plus traditionnels, comme le moulage, la forge et le fraisage. La tendance aux composants complexes, à la production décentralisée et aux produits spécifiques au client permet une utilisation économiquement viable dans davantage de domaines. Cela s'applique également à de nombreuses applications en série, qui comprennent des demandes complètement différentes sur l'efficacité des procédés. En particulier, les composants utilisés dans plusieurs secteurs (industrie automobile, ingénierie mécanique, secteur ferroviaire, aérospatial, installations de procédé et industrielles, technologie médicale, etc.) sont soumis à des exigences élevées en termes de qualité et de sécurité. Cela engendre la nécessité de règles et de documents normatifs capables de fournir une base transparente pour la production de composants dans une variété de domaines d'application.

La fabrication de produits utilisés dans des applications soumises à des exigences spécifiques, repose sur le fait que la conformité des produits à de telles exigences puisse être garantie. La fabrication additive n'échappe pas à ce constat. À cet effet, il convient que la chaîne et l'environnement de production soient conçus de sorte que la qualité du procédé et la qualité du produit qui en résulte soient toujours constantes et reproductibles. Pour assurer cette constance et cette reproductibilité, il est extrêmement important de s'assurer que la main-d'œuvre impliquée est qualifiée de manière adéquate pour toutes les phases de production.

Étant donné que le présent document n'est pas destiné à couvrir plusieurs technologies, les différents procédés sont indiqués dans les quatre parties pertinentes de la norme.

Le présent document offre une approche commune pour la qualification des professionnels en FA. Si les exigences de la série ISO/ASTM 52926 sont remplies, le périmètre d'un audit peut être sensiblement réduit.

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

[ISO/ASTM 52926-1:2023](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/de421f8a-5807-402e-b4a0-228da4793a53/iso-astm-52926-1-2023>

