
**Soudage — Micro-assemblage
des supraconducteurs à haute
température de deuxième
génération —**

**Partie 2:
Qualification du personnel en soudage
et d'essai**

*Welding — Micro joining of 2nd generation high temperature
superconductors —*

Part 2: Qualification for welding and testing personnel

ISO 17279-2:2018

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/iso/3825f487-5521-4237-a3c1-a41992dcdb0a/iso-17279-2-2018>



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

ISO 17279-2:2018

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3825f487-5521-4237-a3c1-a41992dcdb0a/iso-17279-2-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

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 sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée 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 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +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	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Terms and definitions	1
4 Symboles et termes abrégés	1
5 Qualification du personnel réalisant le micro-assemblage et le recuit d'oxygénation	1
5.1 Généralités	1
5.2 Variables essentielles et domaine de validité	2
5.3 Méthodes de qualification	3
5.3.1 Qualification sur la base d'une éprouvette d'essai d'assemblage normalisée	3
5.3.2 Qualification par essais des assemblages d'essai	3
5.4 Contre-essais	4
5.5 Examen de qualification et rapport d'examen	4
5.6 Durée de validité	4
5.6.1 Qualification initiale	4
5.6.2 Confirmation de la validité	5
5.6.3 Prolongation de qualification	5
6 Qualification du personnel réalisant les essais des assemblages d'essai	5
6.1 Généralités	5
6.2 Variables essentielles et domaine de validité	5
6.3 Méthodes de qualification	6
6.4 Re-qualification	6
6.5 Examen de qualification et rapport d'examen	6
6.6 Durée de validité	7
6.6.1 Qualification initiale	7
6.6.2 Confirmation de la validité	7
6.6.3 Prolongation de qualification	7
7 Vérification par tierce partie	7
Annexe A (normative) Connaissances fonctionnelles des appareils de micro-assemblage et de recuit d'oxygénation	8
Annexe B (normative) Connaissance de la technologie de micro-assemblage et de recuit d'oxygénation	9
Annexe C (informative) Rapport d'examen de l'opérateur soudeur	11
Annexe D (informative) Rapport d'essai	13
Annexe E (informative) Liste de contrôles pour la qualification du personnel chargé du micro-assemblage et du recuit d'oxygénation	15
Bibliographie	18

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 le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 10, *Gestion de la qualité dans le domaine du soudage*.

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.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 17279 se trouve sur le site Web de l'ISO.