
**Brasage fort — Exigences de qualité
en brasage fort des matériaux
métalliques**

Brazing — Quality requirements for brazing of metallic materials

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

ISO 22688:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c512d1d4-6dba-43cd-b396-3ba8d9698d91/iso-22688-2020>



Numéro de référence
ISO 22688:2020(F)

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

ISO 22688:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/c512d1d4-6dba-43cd-b396-3ba8d9698d91/iso-22688-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 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 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	v
Introduction	vi
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Généralités	2
5 Sélection du niveau approprié d'exigences de qualité	4
6 Exigences de qualité complète	4
6.1 Généralités	4
6.2 Revue des exigences et revue technique	5
6.2.1 Généralités	5
6.2.2 Revue des exigences	5
6.2.3 Revue technique	5
6.3 Sous-traitance	6
6.4 Personnel en brasage fort	7
6.4.1 Généralités	7
6.4.2 Brazers and brazing operators	7
6.4.3 Personnel de coordination en brasage fort	7
6.5 Personnel chargé des contrôles et des essais	7
6.5.1 Généralités	7
6.5.2 Personnel chargé des essais non destructifs	7
6.6 Matériel	7
6.6.1 Matériel de production et d'essai	7
6.6.2 Description du matériel	8
6.6.3 Aptitude du matériel	8
6.6.4 Matériel neuf et remis à neuf	8
6.6.5 Entretien du matériel	8
6.7 Brasage fort et activités connexes	9
6.7.1 Planification de la production	9
6.7.2 Descriptifs des modes opératoires de brasage fort	9
6.7.3 Qualification des modes opératoires de brasage fort	9
6.7.4 Instructions de travail	10
6.7.5 Procédures de préparation et de contrôle des documents	10
6.8 Produits consommables pour le brasage fort	10
6.8.1 Stockage et manipulation	10
6.8.2 Contrôle par lots	10
6.9 Stockage des matériaux de base	10
6.10 Brasage fort et traitement thermique après brasage fort	10
6.11 Contrôles et essais	10
6.11.1 Généralités	10
6.11.2 Contrôles et essais avant brasage fort	11
6.11.3 Contrôles et essais pendant le brasage fort	11
6.11.4 Contrôles et essais après le brasage fort	11
6.11.5 État des contrôles et des essais	12
6.12 Critères d'acceptation	12
6.13 Non-conformité et actions correctives	12
6.14 Étalonnage et validation du matériel de mesure, de contrôle et d'essai	12
6.15 Identification et traçabilité	12
6.16 Enregistrements relatifs à la qualité	13
7 Exigences de qualité élémentaire	13
7.1 Généralités	13
7.2 Revue des exigences et revue technique	14

7.2.1	Généralités	14
7.2.2	Revue des exigences.....	14
7.2.3	Revue technique.....	14
7.3	Sous-traitance	15
7.4	Personnel en brasage fort.....	15
7.4.1	Généralités	15
7.4.2	Braseurs et opérateurs en brasage fort.....	15
7.5	Personnel chargé des contrôles et des essais.....	15
7.5.1	Généralités	15
7.5.2	Personnel chargé des essais non destructifs.....	15
7.6	Matériel	15
7.7	Brasage fort et activités connexes.....	15
7.7.1	Instructions de travail pour le brasage fort.....	15
7.7.2	Descriptifs des modes opératoires de brasage fort	16
7.7.3	Qualification des modes opératoires de brasage fort	16
7.8	Produits consommables pour le brasage fort.....	16
7.9	Contrôles et essais.....	16
7.9.1	Généralités	16
7.9.2	Contrôles et essais avant brasage fort.....	16
7.9.3	Contrôles et essais pendant le brasage fort.....	17
7.9.4	Contrôles et essais après le brasage fort.....	17
7.10	Non-conformité et actions correctives.....	17
7.11	Enregistrements relatifs à la qualité	17
8	Documents requis pour déclarer la conformité à ces exigences de qualité.....	18
8.1	Généralités.....	18
8.2	Déclaration de conformité	18
Annexe A	(informative) Critères aidant à sélectionner les exigences de qualité appropriées	19
Annexe B	(informative) Critères aidant à sélectionner les exigences de qualité appropriées	21
Annexe C	(informative) Éléments à prendre en compte dans un système de management de la qualité complétant ces exigences	25
Annexe D	(informative) Informations et exigences relatives à l'atelier et/ou au site de montage	26
Bibliographie		27

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 www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par l'IIW, *International Institute of Welding*, conjointement avec la Commission XVII, *Brazing, soldering and diffusion bonding*, et la Commission XVIII, *Quality management in welding and allied processes*.

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.