

L'institut Belge de la Soudure (IBS) et le CEWAC organisent le 21 novembre 2013 une journée de formation pratique concernant la qualification des procédures de soudage.

WORKSHOP

Descriptif des modes opératoires de soudage (DMOS) et leurs qualifications (QMOS)

Comment les réaliser et les appliquer concrètement?

Pourquoi?

L'utilisation de modes opératoires de soudage qualifiés pour les constructions métalliques devient de plus en plus importante. La mise en œuvre obligatoire des normes d'exécution dans le domaine de la construction métallique (EN1090), pour les chemins de fers (EN15085), pour les réservoirs sous pression (directives PED), a fortement renforcé les exigences des clients qui obligent les fabricants à travailler avec un système de qualité de soudage (ex: EN ISO 3834) dans lequel la qualification des modes opératoires devient un élément crucial.

Afin de pouvoir utiliser facilement ces documents, le CEWAC et l'IBS organisent une journée de formation pratique durant laquelle l'élaboration et l'application de ce système seront expliquées lors d'une session théorique et des séances d'exercices.

Qualification mode opératoire de soudage (QMOS- WPQR) suivant EN ISO 15610			
Certificat d'essai			
QMOS fabricant No.:		Date:	
DMOS - Fabricant No.:		Inspecteur: Pas applicable	
Fabricant:		Norme de qualification: EN ISO 15610	
Adresse:			
		Essai de soudure	
		Plage de validité	
		1 ^{re} passe	
		Passe(s) suivantes	
		1 ^{re} passe	
		Passe(s) suivantes	
Problème(s) de soudage (ISO 4063): Type d'assemblage - type de joint: <input type="checkbox"/> Boud. à bout (BW) & réservoirs d'arrête (RW) <input type="checkbox"/> 138 MAGS			
Groupe matériau de base - sous-groupe: <input type="checkbox"/> ISO 15008 - ISO 20172 <input type="checkbox"/> Groupe 1.1			
Épaisseur matériau de base (mm): <input type="checkbox"/> entre 3mm et 40mm			
Laminabilité (mm): <input type="checkbox"/> < 40mm			
Hauteur de gorge (mm): <input type="checkbox"/> ≥ 3mm			
Matière et multi-passes: <input type="checkbox"/> Mono et multi-passes			
Diamètre extérieur (mm): <input type="checkbox"/> Not topassing			
Dénomination du métal d'apport (code): <input type="checkbox"/> EN ISO 17632-B; T60275-QMA-K-LHD			
Type métal d'apport (commercial): <input type="checkbox"/> Colaplex MCT-10			
Diamètre métal d'apport: <input type="checkbox"/> 2, 2 bis, 2,4mm			
Dénomination du gaz (code): <input type="checkbox"/> EN ISO 14178-A1			
Dénomination du gaz de protection: <input type="checkbox"/> Pas d'application			
Type de courant et polarité: <input type="checkbox"/> DC (+)			
Sorti non auto-énergisant: <input type="checkbox"/> Pas d'application			
Apport de chaleur (kJ/mm): <input type="checkbox"/> Pas d'application			
Position de soudage: <input type="checkbox"/> PA, PB, PC, PD, PE, PF			
T ¹ de préchauffage: <input type="checkbox"/> Pas d'application			
T ¹ entre passes: <input type="checkbox"/> Pas d'application			
Post-chauffage: <input type="checkbox"/> Pas d'application			
Traitement thermique après soudage: <input type="checkbox"/> Pas d'application			
Autres informations: <input type="checkbox"/> Pas d'application			
Si on utilise la norme EN1090-2: <ul style="list-style-type: none"> • Seulement valable pour EXC1 et EXC2 • Uniquement pour S235 ou S275 (ou autre selon du groupe 1.1 avec limite d'épaisseur ≤ 3276), PAS S235 Si utilisé pour EN1090: <ul style="list-style-type: none"> • Uniquement pour CPD et CPCJ (EN15085-4, §4.1.4) 			
Coordinateur responsable de soudage, ou inspecteur, ou organisme certificateur. (Nom, date & signature)			

En pratique

Aspects abordés	<ul style="list-style-type: none">Partir du descriptif de mode opératoire de soudage provisoire (pDMOS), via des essais de qualifications du mode opératoire (QMOS), pour réaliser les descriptifs de mode opératoires de soudage (DMOS).Les normes européennes et internationales connexes (série EN ISO 156XX).La désignation des matériaux EN ISO 15608.Les normes de position de soudage (EN ISO 6947), des procédés de soudage (EN ISO 4063) et des gaz de protection (EN ISO 14175).Les différentes méthodes pour qualifier les modes opératoires EN ISO 15610 jusque 15614.Utilisation des variables essentielles et des domaines de validité.Exercices sur des cas pratiques de construction métalliques (plans de construction).	S'adresse à Coordinateurs en soudage Responsables qualité QA/QC Professeurs de soudure ...
		Date et lieu Le workshop a lieu le jeudi 21 novembre 2013 de 9h00 à 17h00 dans les locaux du CEWAC Rue Bois St-Jean, 8 - B-4102 OUGREE (Liège Science Park)
Le nombre d'inscriptions à cette session est limité à 20 participants. Date limite d'inscription: 15 novembre 2013.		

Prix et renseignements

- Prix:** 180,00 EUR (hors TVA 21%)
 - Membres IBS: 180,00 EUR
 - Enseignants et organismes de formation: 180,00 EUR
 - Non membres: 200,00 EUR
incl. syllabus et repas sandwich
- Institut Belge de la Soudure**
Av. Antoon van Oss 1-4 Tél. +32 (0)9 292 14 18
B-1120 Bruxelles Fax +32 (0)9 292 14 01
Contact: ing. Renaud Lannoy
Email: renaud.lannoy@bil-ibs.be
Site Internet: www.bil-ibs.be
- Centre d'Etudes Wallon d'Assemblage et du Contrôle des matériaux**
Liège Science Park Tél. +32 (0)4 256 94 00
Rue Bois Saint-Jean, 8 Fax +32 (0)4 264 60 34
B-4102 Ougrée
Contact: ing. Petra Svarova, IWE
Email: info@cewac.be
Site Internet: www.cewac.be

Formulaire d'inscription

Société		
Rue	N°	
Code postal	Localité	
Participant		
Tél./GSM		
Adresse email		
Je participe en tant que		
<input type="radio"/> Membre IBS	<input type="radio"/> Formation	<input type="radio"/> Non membre
Réf. de commande		

* Inscriptions à renvoyer à Hilde Moens - Institut Belge de la Soudure
hilde.moens@bil-ibs.be
www.bil-ibs.be
fax: +32 (0)9 292 14 01
tél: +32 (0)9 292 14 15

Enregistrement également possible sur le site web www.bil-ibs.be



Institut Belge de la Soudure
Joining your future.

