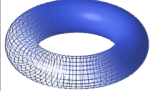
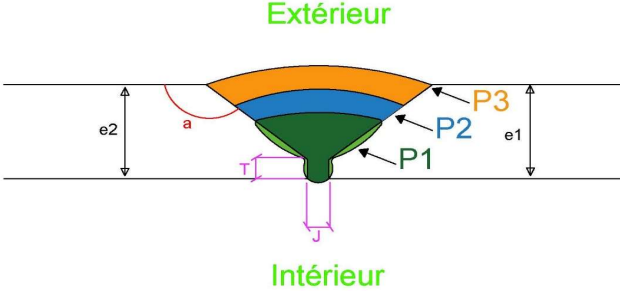


IB/ OPTIFLUIDS  OPTIFLUIDS BP 27 199 98863 Nouméa +687 71 21 86 Ridet: 1 356 734.001	Date (pré rédactionnelle)	Nom du Soudeur	DESCRIPTIF DU MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE (DMOS)	
			DMOS N°	
Suivant norme: NF EN ISO 15609-1		Projet / Chantier :		
N° ou repère de(s) la soudure(s) :	N° Isométrique :	Matériaux de base :	Nuance 1 (N 1)	Nuance 2 (N 2)
		Nuance		
		Norme ou spécification		
		N° de coulée		
		Groupe / Sous-groupe		
Type de préparation :		Epaisseur (e1 et e2 en mm)		
<input checked="" type="checkbox"/> Surfaçage manuel	<input type="checkbox"/> Usinage	Diamètre ext. (mm)		
Type de contrôle (CND) :	Sur chanfreins	Après soudage	Bureau de contrôle :	N° rapport Bureau de contrôle :
<input checked="" type="checkbox"/> Visuel :	100%	100%	QA/QC Optifluids	-
<input type="checkbox"/> Ressuage :	%	%		
<input checked="" type="checkbox"/> Radio / Ultrason :	%	%		
Type d'assemblage / Schéma du mode opératoire de soudage :				
But Welding				
jeu (j): mm	talon (t): mm	a: 30 ou 45°		
Numéro des passes		P1	P2	P3
Procédé de soudage				
Degré de mécanisation (Manuel / Auto)				
Position de soudage (PA, PC, PF, PG, PE, HLO45, PD, PB)				
Matériaux d'apport (voir étui et certificat matière)	Fabricant			
	Appellation commerciale			
	Désignation normalisée ou classification			
	Diamètre			
	N° de lot			
Gaz de protection sortant de la buse (endroit)	Type ou appellation com.			
	Désignation normalisée	NF EN ISO 14175	NF EN ISO 14175	NF EN ISO 14175
	Débit en L/min (de 9 à 12)	L/min	L/min	L/min
	Diamètre de la buse	mm	mm	mm
Gaz de protection pour inertage dans tube (envers)	Inertage?	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non	
	Type ou appellation comm.	Argon (I1)	Argon (I1)	
	Désignation normalisée	NF EN ISO 14175	NF EN ISO 14175	NF EN ISO 14175
	Débit en L/min	L/min	L/min	L/min
Nature du courant		DC	DC	DC
Polarité de l'électrode		(-)	(-)	(-)
Electrode tungstène - type WTh		Ø 2,4 mm	Ø 2,4 mm	Ø 2,4 mm
Intensité moyenne (en A) +/- 5%				
Tension U (en V) +/- 5%				
Fréquence (en Hz)				
Vitesse d'exécution d'une passe mm/sec		mm/sec	mm/sec	mm/sec
T° Maxi entre passes				
Nettoyage des passes		<input checked="" type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non		
Préchauffage	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	T° : °C	N° QMOS associé :	
Postchauffage	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	T° : °C		
Traitement thermique après soudage	<input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non	T° max. de maintient °C		
Vitesse de montée en T° en °C/h	°C/h	durée de maintient min		
Vitesse de refroidissement °C/h	°C/h	de °C à °C		
Matériel de soudage			Nom et Signature du rédacteur du DMOS:	
Autres informations			Nom et Signature	