



OBJECTIF

- Identifier les typologies de défauts des matériaux selon les procédés de fabrication
- Identifier et mettre en œuvre les différents équipements de contrôle en magnétoscopie (fonctionnement, calibrage)
- Identifier et mettre en œuvre les différentes techniques de contrôle selon les instructions fournies par le niveau 2
- Effectuer les essais et contrôles non destructifs selon les instructions en vigueur
- Enregistrer, classer les résultats d'après les critères figés et les transmettre.



PUBLIC

- Opérateurs ou techniciens des services contrôle, inspection, maintenance candidats à la certification ISO9712 Cofrend Niveau 1



PRÉREQUIS

- Diplôme ou qualification professionnelle à dominante technique de niveau IV ou expérience professionnelle équivalente



STAGIAIRES PAR SESSION

- De 4 à 6 stagiaires



DURÉE

- 3 jours soit 24 heures



MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Apports théoriques, exercices d'applications, échanges d'expériences, travaux pratiques
- Plateaux techniques, moyens matériels et formateurs spécialisés du groupe MISTRAS



ÉVALUATION DES ACQUIS

- Questionnaire et mise en situation pratique
- Validation possible par certification ISO9712 Cofrend Niveau 1

CONTENU DE LA FORMATION

Généralités du contrôle par magnétoscopie et terminologie

Principes physiques :

- Circuits électriques et magnétiques,
- Composantes et propriétés d'un champ et flux magnétiques,
- Propriétés magnétiques des matériaux,
- Relation entre valeur crête, efficace et moyenne,
- La norme ISO9934-1,

Connaissance des produits contrôlés :

- Défauts de forge, laminage, fonderie, soudage,
- Défauts des tubes, défauts de service,
- Terminologie,
- Désignation des alliages,

Equipements de magnétoscopie :

- Equipements fixes et portatifs, accessoires,
- Mesure du champ tangentiel et résiduel,
- Blocs de référence,
- Sources lumineuses et photomètres radiomètres,
- Démagnétisation,
- Produits de contrôle (ISO9934-2),

Préparation du contrôle :

- Prise en compte du dossier technique,
- Identification des pièces, défauts recherchés,
- Choix de la technique, préparation, nettoyage,
- Préparation et nettoyage préliminaires,
- Normalisation et codes applicables,

Réalisation du contrôle :

- Préparation des surfaces, utilisation des produits,
- Magnétisation,
- Relevés, contrôles, réglages,
- Démagnétisation et mesures du champ résiduel,
- Nettoyage final,
- Avantages et inconvénients, limites de la méthode,
- Contrôle des produits EN1369 / EN10228-1 / ISO23278 / ISO17638 / CODAP / CODETI / RCCM MC5000 / ASME V Articles 7 et 25.

Evaluation et notation :

- Relevés, blocs de référence, rédaction d'un rapport d'essai,

Evaluation des discontinuités

Qualification et Traçabilité

- Personnel, équipements, documents,

Hygiène et Sécurité

Innovation technologique

Applications pratiques de contrôle de pièces :

- En coloré / fluo - en installations fixes ou mobiles - en passage de champ ou courant - par méthode simultanée ou rémanente,

EN COMPLÉMENT sur le thème

- Magnétoscopie Niveau 2 et Niveau 3 Industrie.
- Magnétoscopie Niveau 1, 2 et 3 Aéronautique.