

RESSUAGE NIVEAU 1 INDUSTRIE

OBJECTIFS

Identifier les typologies de défauts des matériaux selon les procédés de fabrication
Identifier et mettre en œuvre les différents équipements de contrôle
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 EN4179 COSAC Niveau 1

PRÉREQUIS

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

STAGIAIRES PAR SESSION

De 4 à 6 personnes

TARIF

Nous contacter : 05.59.14.04.44
afpiadour.pau@metaladour.org

DURÉE

24h soit 3 jours

ÉVALUATION DES ACQUIS

Questionnaire et mise en situation pratique

FORMALISATION DES RESULTATS

Attestation de formation

Validation possible par certification ISO9712
Cofrend niveau 1.

MÉTHODES ET MOYENS PÉDAGOGIQUES

Apports théoriques, exercices d'applications, échanges d'expériences, travaux pratiques,

Plateaux techniques, moyens matériels et formateurs spécialisés du groupe MISTRAS.

RESSUAGE NIVEAU 1
INDUSTRIE CONTENU DE LA FORMATION**Généralités du contrôle par ressuage et terminologie****Principes physiques :**

- Viscosité
- Tension superficielle
- Capillarité
- Point éclair
- Pénétrants colorés, fluorescents et mixtes, sensibilité
- Emulsifiant, révélateur
- Les normes ISO3452-1 et -2

Connaissance des produits contrôlés :

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

Equipements de ressuage :

- Application manuelle / au tampon
- Immersion, trempage
- Pulvérisation pneumatique / aérosols
- Pulvérisation électrostatique
- Blocs de référence
- Sources lumineuses

Préparation du contrôle :

- Identification des pièces
- Conditions de contrôle, paramètres influents
- Conditions d'observation selon ISO3059
- Vérifications périodiques
- Préparation des pièces

Réalisation du contrôle :

- Coloré / Fluorescent pré- et post-émulsionné / solvant,
- Techniques spéciales : au solvant thixotropique, à chaud, à froid, traversant / clignotant
- Avantages et inconvénients, limites de la méthode
- Contrôle des différents produits, moulés (EN1371-1 et -2), forgés et laminés (EN10228-2), soudés (ISO23277), tubes (ISO10893-4), CODAP, CODETI, RCCM MC4000, ASME V Art6 et 24

Evaluation et notation :

- Rédaction d'un rapport d'essai
- Seuils de notation, d'évaluation, d'acceptation

Evaluation des discontinuités et critères**Qualification et traçabilité**

- Personnel, équipements, documents, système normatif END

Hygiène et sécurité**Innovation technologique****Applications pratiques de contrôles de pièces :**

- En coloré, fluo pré et post-émulsion, solvant, rédaction de PV

**INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES****TITRE 1 INFO**

Renvoyer vers des liens d'information

TITRE 2 INFO

Description de l'info

**POUR ALLER PLUS LOIN**

En complément sur le même thème :

- Ressuage Niveau 2 et Niveau 3 (Industrie).
- Ressuage Niveau 1, 2 et 3 (Aéronautique).

**ACCES AU
PLANNING DE
FORMATION**