

Orientation**6/11****CLAP****FICHE N° 147****Version : 4****Directive 97/23/CE****Mots clés :** Assemblage permanent

Mode opératoire d'assemblage permanent

Qualification

Norme

Code

Soudage

Référence directive : Annexe I § 3.1.2- 97/23/CE

Article § 2.8- 97/23/CE

Accepté par le GTP :**24/05/2002****Accepté par le CLAP :****24/05/2002****Sujet :** EES Fabrication – Démarche pour l'approbation des modes opératoires d'assemblage permanent**Question :** En l'absence de norme harmonisée, quelle est l'approche à suivre pour l'approbation des modes opératoires d'assemblage permanent ?**Réponse :**

En l'absence de norme harmonisée, le fabricant doit se référer à un document existant (projet de norme candidat à l'harmonisation, document professionnel, guide, document d'un organisme notifié/d'une entité tierce partie reconnue, document d'entreprise) ou en établir un.

Un tel document doit définir au moins :

- les paramètres essentiels du mode opératoire susceptibles d'affecter les propriétés de l'assemblage permanent ;
- les examens et essais à réaliser pour la qualification du mode opératoire ;
- les critères d'acceptation ;
- le domaine de validité.

NOTE : La directive indique que « les propriétés des assemblages permanents doivent correspondre aux propriétés minimales spécifiées pour les matériaux devant être assemblés, sauf si d'autres valeurs de propriétés correspondantes sont spécifiquement prises en compte dans les calculs de conception ».

Voir aussi CLAP 78 - Orientation 6/1.

Pour le soudage, voir CLAP 200 - Orientation 6/12.

Modifications par rapport à la précédente version adoptée : Correction rédactionnelle en date du 16-09-2004.