

Orientation**6/12****CLAP****FICHE N°200****Version : 4****Directive 97/23/CE****Mots clés :** Assemblage permanent

Mode opératoire d'assemblage permanent

Qualification

Norme

QMOS

Soudage

Référence directive : Annexe I § 3.1.2- 97/23/CE**Accepté par le GTP :** 20/03/2014**Accepté par le CLAP :** 20/03/2014**Sujet :** EES Fabrication - Examens et essais pour l'approbation des modes opératoires et du personnel d'assemblage permanent**Question :** Dans le cadre de l'approbation des modes opératoires de soudage et du personnel, que signifie "la tierce partie procède aux examens et essais prévus dans les normes harmonisées appropriées ou à des examens et essais équivalents" ?

Réponse :

Lorsque la directive se réfère à des examens et essais équivalents, cela demande que des essais appropriés et suffisants soient effectués pour déterminer le même domaine de propriétés technologiques que celui figurant dans les normes harmonisées. Lorsque des essais similaires ont déjà été effectués pour établir une propriété donnée, mais que les conditions d'essai précises sont différentes de celles de la norme en question, il n'est pas requis de refaire l'essai. A l'inverse, les propriétés technologiques qui n'ont pas fait l'objet d'essais similaires doivent être ajoutées au programme d'essai. Si, par exemple, la propriété de flexion par choc a déjà été testée dans la soudure, mais pas dans la zone affectée thermiquement (ZAT), cette dernière doit faire l'objet d'un essai.

NOTE 1 : Les essais qui ont pour but de déterminer le domaine de propriétés technologiques sont les essais non destructifs et destructifs exigés par les normes harmonisées concernées sur le soudage.

NOTE 2 : Les essais supplémentaires doivent être effectués sous la responsabilité d'une tierce partie compétente (voir aussi Orientation 6/1).

NOTE 3 : La version actuelle du code ASME section IX constitue un autre exemple où les propriétés ne sont pas suffisamment traitées en regard de certaines applications afin de satisfaire, à elle seule, aux exigences de la DESP (par exemple, valeur de flexion par choc dans les ZAT). En outre, il n'exige pas que les essais et contrôles soient exécutés sous la responsabilité d'une tierce partie (voir également CLAP 78 - Orientation 6/1 et CLAP 36 - Orientation 6/4).

Modifications par rapport à la précédente version adoptée : Amendement du 2014-03-20.