



À titre indicatif



Modèle CMEN v3

Nom de famille : _____
(Suivi, s'il y a lieu, du nom d'usage)

Prénom(s) : _____

Numéro Candidat : _____

Né(e) le : ____ / ____ / ____

Cadre réservé aux candidats de concours de recrutement et examens professionnels

Concours : **Option / Section :**

Cocher une seule case parmi les six types de concours suivants :
☐ externe ☐ 3° externe ☐ externe spécial ☐ interne ou 1^{er} interne ☐ 2nd interne ☐ 2nd interne spécial

N° d'inscription : ____

Cocher public OU privé
UNIQUEMENT pour les
concours enseignants : ☐ public ☐ privé

Examen professionnel pour l'avancement au grade de :

Cadre réservé aux candidats d'examens et du concours général

Examen : **Série / Spécialité :**

Epreuve - Matière : **Session :**

EFE GIS 1

DR7 - DR8

**Tous les documents réponses sont à rendre,
même non complétés.**

NE RIEN ECRIRE DANS CE CADRE

DR7-Fiche de Mode Opératoire de Soudage

FICHE de MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE							
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION							
CAHIER DES CHARGE / CODE : NF EN ISO 15614-1							
DMOS référence N° :		06/01/2023		BCTP 01			
PV-QMOS N° :		DJN 05 B 064 + DJN 05 B 056		Méthode de préparation et nettoyage			
Constructeur ou Fabricant :		SCH SAS		PLASMA + MEULAGE			
Nom du soudeur :		//////////		Spécification matériau de base :			
Procédé de soudage :							
Types d'assemblage (P ou T) :				Epaisseur du matériau de base (mm) :		mm	
Type de Joint (BW ou FW) :				Diamètre du matériau de base (mm) :		mm	
Procédé 1er passe				Position de soudage de l'assemblage :		PA	
Procédé de 2 em passe à							
Schéma de préparation				Disposition et nombre de passes			
t =	tn =	a (en °) = (a2)	e=	Nombre de Passes Total			
	0,5 ± 0,5	70°	3 ± 1,5				
Passé N°	Procédé	Produit consommables ⚡ Tungstène	Intensité (A)	Volts (V) =	Type de Courant Polarité	GAZ Nature et Débit	Vitesse d'avance Soudage Cm /min
2	121	NA	450 à 550	28/30	CC+ / DC(+)	NA	52/54
3	121	NA	450 à 550	28/30	CC+ / DC(+)	NA	52/55
4	121	NA	450 à 550	28/30	CC+ / DC(+)	NA	52/56
Métal d'apport 1er passe:		Désignation commerciale:					
		Désignation normalisée EN :					
		⚡					
Métal d'apport autres passes		Désignation commerciale:					
		Désignation normalisée EN :					
		⚡					
FLUX Procédé 121		Désignation commerciale:		EN 760 : A AB1 55 AC H5			
		Spé N° (SFA)		5.23 : F7 A5			
Détails de gougeage ou du support envers :							
Température de préchauffage (°C) :				°C			
Températures entre-passes :				°C			
Traitement thermique après soudage ou vieillissement :							
Temps :		Température :		Méthode			
Vitesse de montée en température et de refroidissement *:							
L'assemblage de qualification décrit ci-dessus à été soudé en présence de :							
Observations: résiliances en soudure et ZAT à -20°C Traitement thermique après soudage: /				Rédacteur : Nom / Visa / Date			