

	DMOS		Ind : A
			Page 1/1
		Date :	29/10/2014
	Date rev :	-	

Référence du DMOS :				Date :			
Référence du PV-QMOS :				Organisme d'inspection :			
Procédé de soudage :				Norme :			
Type d'assemblage :				Position de soudage :			
Matière enveloppe (1)				Matière Piquage (2)			
t (1) :	Validité de		à	t (2) :	Validité de		à
Ø (1) :	Validité de		à	Ø (2) :	Validité de		à

COMPOSANTS CONCERNES							
Type de fil :		Ø du fil :		Ref. / fourniss :			
Opération à effectuer :				Résultat obtenu :			
<p>t(1) = mm</p>							

PARAMETRE MACHINE DE BASE POUR L'ESSAI	
Nature du gaz :	Débit du gaz :
Intensité :	Tension générateur :
Type de courant polarité :	Vitesse d'avance :
Temps de soudage arc à arc	Energie de soudage :
Marque du poste de soudage :	Dividage fil :
NB de passe :	Tension programmé :

RESULTAS DES CONTROLES ET ESSAIS (Voir PV-QMOS)			
Contrôle visuel conforme :	oui	non	Commentaires :
Contrôle par ressuage conforme :	oui	non	
Examen macrographie conforme :	oui	non	
Test de dureté conforme	oui	non	

METHODES (nom / date / visa)	EXAMINATEUR (nom / date / visa)	QUALITE (nom / date / visa)

© Ce document est la propriété de METAL INDUSTRIE. Il ne peut être utilisé ou communiqué sans autorisation.

METAL INDUSTRIE
Parc d'Activité Confortland
Perrière
MELESSE

E-mail :

0299454908
Code APE 25508
FR 25 391 452 687
metal.industrie@gmail.com