

EXEMPLE FEUILLE DE DONNÉES DE MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE*

FDMOS n°: _____
DATE: _____ Rev.: _____

Nom de la compagnie: _____ Normes de référence: _____
Adresse: _____ N° de spec: _____

Procédés de soudage:	1	Pulsé <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	2	Pulsé <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
Gaz de protection:		Débit:		Débit:

Positions:	(Illustrer la géométrie de préparation, les passes de soudure et la séquence des passes)								
Mode d'application					<input type="checkbox"/> Manuel	<input type="checkbox"/> Semi-Auto	<input type="checkbox"/> Machine	<input type="checkbox"/> Auto	
Type d'assemblage					<input type="checkbox"/> Bout à bout	<input type="checkbox"/> T	<input type="checkbox"/> Coin à coin	<input type="checkbox"/> Recouvrement	<input type="checkbox"/> Chant
Type de soudure					<input type="checkbox"/> Complet	<input type="checkbox"/> Partiel	E=	<input type="checkbox"/> Angle	
Support envers					Matériel		Épaisseur		
Gougeage à l'envers					<input type="checkbox"/> Oui	Méthode:			
					<input type="checkbox"/> Non	Profondeur:		Largeur:	
Longueur libre de fil									
Diamètre(s) de buse									
Classification du flux									
Electrode de tungstène	Type:		Dia.:						
Procédures de nettoyage									
CSA W186 Type de jonction soudée des barres d'armature:	<input type="checkbox"/> Aboutement direct	<input type="checkbox"/> Aboutement indirect							
	<input type="checkbox"/> Barre soudée à un élément de charpente	<input type="checkbox"/> Par recouvrement							

Identification du métal de base (pour la norme CSA W186 indiquer le carbone équivalent et la teneur maximale en soufre et en phosphore)

Pièce	Normes de référence et grade ou classe	Épais. ou diamètre	Exigences spécifiques
I			
II			

Identification du métal d'apport

Procédé	Classification	Numéro(s) de(s) passe(s)	Type de courant et polarité

Paramètres de soudage

Épaisseur des pièces ()	Prof. de la préparation ()	Dimension de la soudure ()	N°. de la couche	N° des passes	Diamètre du métal d'apport ()	Vitesse de dévidage ()	Courant AMP.	Tension VOLT	Vitesse d'arc ()	Cordon tiré / poussé	Taux de fusion ()	Apport thermique ()

Traitement thermique	Acceptation du CWB	Représentant de la C^e
Préchauffage min.:	Temp. entrepasse	
	Temp. entrepasse	
Remarques:		
		Date : _____

*Exemple de formulaire et peut être modifié si nécessaire