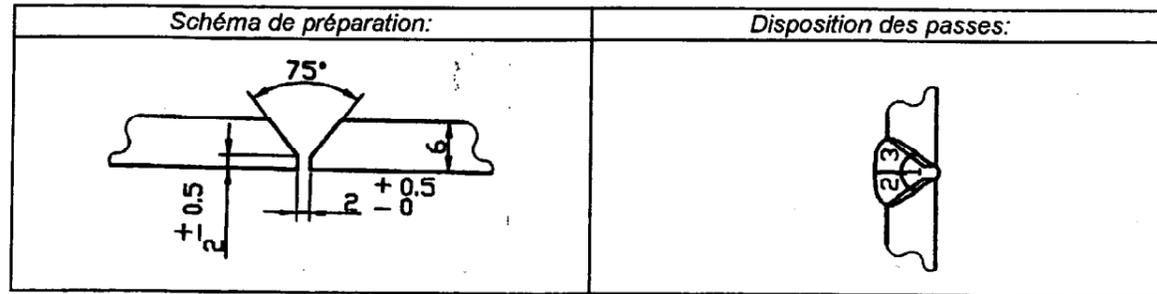


## D.M.O.S. N° 2 bis

### Descriptif de Mode Opérateur de Soudage du Constructeur ou du Fabricant (D.M.O.S)

lieu: Centre d'examen Examineur ou Organisme d'inspection: \_\_\_\_\_  
 D.M.O.S Référence N°: épreuve n°2 Centre de correction \_\_\_\_\_  
 PV-Q.M.O.S N°: \_\_\_\_\_ Méthode de préparation et nettoyage: Cisaillage,  
 Constructeur ou Fabricant: \_\_\_\_\_ chanfreinage, meulage  
 Nom du Soudeur: \_\_\_\_\_ Spécification du matériau de base: W01  
 Procédé de Soudage: 135 Epaisseur du matériau de base (mm): t6  
 Type de Joint: P BW ss nb Diamètre du matériau de base (mm): \_\_\_\_\_  
 Détail de préparation de joint (Schéma): \_\_\_\_\_ Position de soudage de l'assemblage: PC



#### Paramètres de soudage:

Passe N°	Procédé	Dimension Métal d'apport	Courant (A)	Tension (V)	Type de courant polarité	Alimentation en Fil Vitesse d'avance	Energie de Soudage
2	135	10/10ème	110 à 130	15 à 25 V	+		
3	135	10/10ème	110 à 130	15 à 25 V	+		

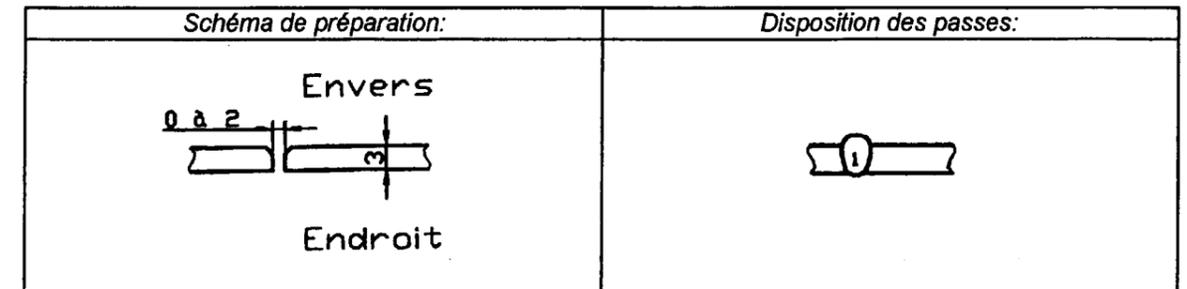
Métal d'apport: Codification: AW5 E 7053 NFA 81311 Autres informations: Ressuage à la racine,  
 Marque et type: CO<sub>2</sub>+ Ar radiographie 100%  
 Reprise spéciale ou séchage: \_\_\_\_\_ Par ex: Balayage (largeur maximale), oscillation: \_\_\_\_\_  
 Gaz de protection/Flux: endroit: \_\_\_\_\_  
 envers: \_\_\_\_\_ Fréquence, temporisation: \_\_\_\_\_  
 Débit de Gaz: endroit: \_\_\_\_\_ Soudage pulsé détails: \_\_\_\_\_  
 envers: \_\_\_\_\_ Distance de maintien: \_\_\_\_\_  
 Type d'électrodes de Tungstène/Dimension: \_\_\_\_\_ Détails du plasma: \_\_\_\_\_  
 Détail de gougeage ou de support envers: \_\_\_\_\_ Angle de torche: \_\_\_\_\_  
 Température de préchauffage: \_\_\_\_\_ Température entre passes: \_\_\_\_\_  
 Traitement thermique après soudage ou vieillissement: \_\_\_\_\_  
 Temps, Température méthode: \_\_\_\_\_  
 Vitesse de montée en température et de refroidissement: \_\_\_\_\_

<b>M.C.</b>	Spécialité : <u>Mention Complémentaire Soudage</u>	Durée : <u>6</u> h	Session <u>2006</u>
	Code Spécialité :		
E2 – Réalisation d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé		Coefficient <u>1</u>	Folio <u>5/9</u>
N° Sujet : 05-200			

## D.M.O.S. N° 3

### Descriptif de Mode Opérateur de Soudage du Constructeur ou du Fabricant (D.M.O.S)

lieu: Centre d'examen Examineur ou Organisme d'inspection: \_\_\_\_\_  
 D.M.O.S Référence N°: épreuve n°3 Centre de correction \_\_\_\_\_  
 PV-Q.M.O.S N°: \_\_\_\_\_ Méthode de préparation et nettoyage: Cisaillage,  
 Constructeur ou Fabricant: \_\_\_\_\_ chanfreinage, meulage  
 Nom du Soudeur: \_\_\_\_\_ Spécification du matériau de base: W01  
 Procédé de Soudage: 141 Epaisseur du matériau de base (mm): t3  
 Type de Joint: P BW ss nb Diamètre du matériau de base (mm): \_\_\_\_\_  
 Détail de préparation de joint (Schéma): \_\_\_\_\_ Position de soudage de l'assemblage: PA



#### Paramètres de soudage:

Passe N°	Procédé	Dimension Métal d'apport	Courant (A)	Tension (V)	Type de courant polarité	Alimentation en Fil Vitesse d'avance	Energie de Soudage
1	141	D=2,4	70-120	15-25			

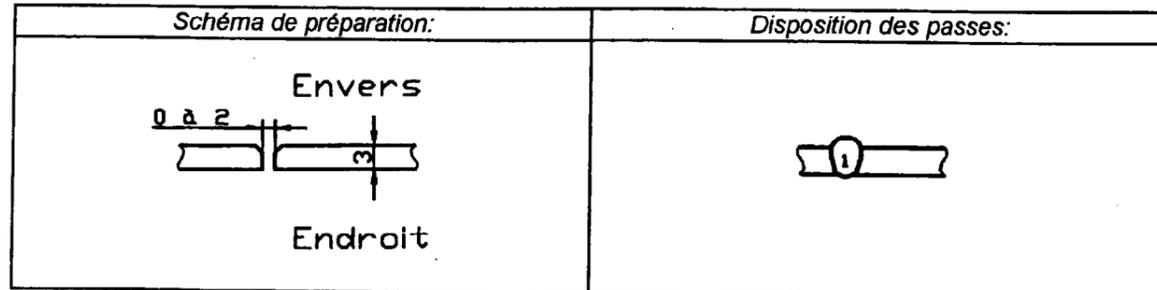
Métal d'apport: Codification: Nertal 60 Autres informations: Contrôle visuel  
 Marque et type: CO<sub>2</sub>+ Ar  
 Reprise spéciale ou séchage: \_\_\_\_\_ Par ex: Balayage (largeur maximale), oscillation: \_\_\_\_\_  
 Gaz de protection/Flux: endroit: Argon  
 envers: \_\_\_\_\_ Fréquence, temporisation: \_\_\_\_\_  
 Débit de Gaz: endroit: 8 à 10 L/min Soudage pulsé détails: \_\_\_\_\_  
 envers: 3 à 4 L/min Distance de maintien: \_\_\_\_\_  
 Type d'électrodes de Tungstène/Dimension: \_\_\_\_\_ Détails du plasma: \_\_\_\_\_  
Diamètre 2,4 cérium  
 Détail de gougeage ou de support envers: \_\_\_\_\_ Angle de torche: \_\_\_\_\_  
 Température de préchauffage: \_\_\_\_\_ Température entre passes: \_\_\_\_\_  
 Traitement thermique après soudage ou vieillissement: \_\_\_\_\_  
 Temps, Température méthode: \_\_\_\_\_  
 Vitesse de montée en température et de refroidissement: \_\_\_\_\_

<b>M.C.</b>	Spécialité : <u>Mention Complémentaire Soudage</u>	Durée : <u>6</u> h	Session <u>2006</u>
	Code Spécialité :		
E2 – Réalisation d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé		Coefficient <u>1</u>	Folio <u>6/9</u>
N° Sujet : 05-200			

## D.M.O.S. N° 4

### Descriptif de Mode Opérateur de Soudage du Constructeur ou du Fabricant (D.M.O.S)

lieu: Centre d'examen Examineur ou Organisme d'inspection: \_\_\_\_\_  
 D.M.O.S Référence N°: épreuve n°4 Centre de correction \_\_\_\_\_  
 PV-Q.M.O.S N°: \_\_\_\_\_ Méthode de préparation et nettoyage: Cisaillage, \_\_\_\_\_  
 Constructeur ou Fabricant: \_\_\_\_\_  
 Nom du Soudeur: \_\_\_\_\_ Spécification du matériau de base: W11 \_\_\_\_\_  
 Procédé de Soudage: 141 Epaisseur du matériau de base (mm): t3 \_\_\_\_\_  
 Type de Joint: P BW ss nb Diamètre du matériau de base (mm): \_\_\_\_\_  
 Détail de préparation de joint (Schéma): \_\_\_\_\_ Position de soudage de l'assemblage: PA \_\_\_\_\_



#### Paramètres de soudage:

Passe N°	Procédé	Dimension Métal d'apport	Courant (A)	Tension (V)	Type de courant polarité	Alimentation en Fil Vitesse d'avance	Energie de Soudage
1	141	D=2,4	80-100	20-30	CC~		

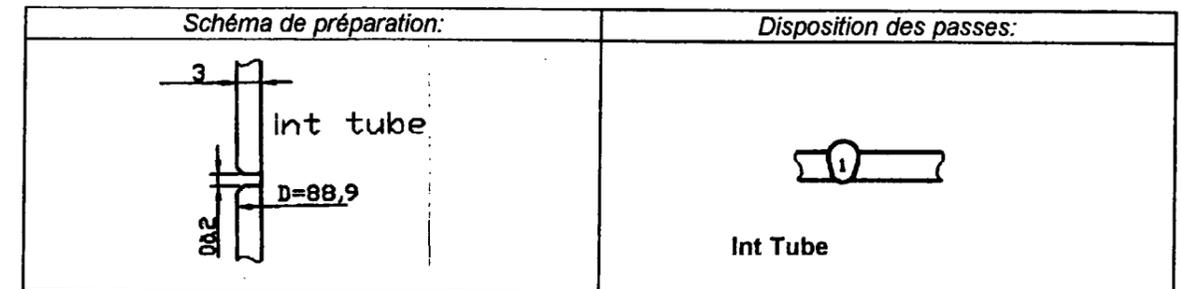
Métal d'apport: Codification: Nertalinox CN 18-10 Autres informations: Contrôle visuel  
 Marque et type: CO<sub>2</sub>+ Ar  
 Reprise spéciale ou séchage: \_\_\_\_\_ Par ex: Balayage (largeur maximale), oscillation: \_\_\_\_\_  
 Gaz de protection/Flux: endroit: Argon  
 envers: \_\_\_\_\_ Fréquence, temporisation: \_\_\_\_\_  
 Débit de Gaz: endroit: 8 à 10 L/min Soudage pulsé détails: \_\_\_\_\_  
 envers: 3 à 4 L/min Distance de maintien: \_\_\_\_\_  
 Type d'électrodes de Tungstène/Dimension: \_\_\_\_\_ Détails du plasma: \_\_\_\_\_  
Diamètre 2,4 cérium  
 Détail de gougeage ou de support envers: \_\_\_\_\_ Angle de torche: \_\_\_\_\_  
 Température de préchauffage: \_\_\_\_\_ Température entre passes: \_\_\_\_\_  
 Traitement thermique après soudage ou vieillissement: \_\_\_\_\_  
 Temps, Température méthode: \_\_\_\_\_  
 Vitesse de montée en température et de refroidissement: \_\_\_\_\_

<b>M.C.</b>	Spécialité : <u>Mention Complémentaire Soudage</u>	Durée : <u>6</u> h	Session <u>2006</u>
	Code Spécialité :		
	<u>E2 – Réalisation d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé</u>	Coefficient <u>1</u>	Folio <u>7/9</u>
	N° Sujet : <u>05-200</u>		

## D.M.O.S. N° 5

### Descriptif de Mode Opérateur de Soudage du Constructeur ou du Fabricant (D.M.O.S)

lieu: Centre d'examen Examineur ou Organisme d'inspection: \_\_\_\_\_  
 D.M.O.S Référence N°: épreuve n°5 Centre de correction \_\_\_\_\_  
 PV-Q.M.O.S N°: \_\_\_\_\_ Méthode de préparation et nettoyage: Cisaillage, \_\_\_\_\_  
 Constructeur ou Fabricant: \_\_\_\_\_  
 Nom du Soudeur: \_\_\_\_\_ Spécification du matériau de base: W11 \_\_\_\_\_  
 Procédé de Soudage: 141 Epaisseur du matériau de base (mm): t3 \_\_\_\_\_  
 Type de Joint: P BW ss nb Diamètre du matériau de base (mm): D: 88,9 mm \_\_\_\_\_  
 Détail de préparation de joint (Schéma): \_\_\_\_\_ Position de soudage de l'assemblage: PA \_\_\_\_\_



#### Paramètres de soudage:

Passe N°	Procédé	Dimension Métal d'apport	Courant (A)	Tension (V)	Type de courant polarité	Alimentation en Fil Vitesse d'avance	Energie de Soudage
1	141	D=2,4	80-100	20-30			

Métal d'apport: Codification: Nertalinox CN 18-10 Autres informations: Contrôle visuel  
 Marque et type: CO<sub>2</sub>+ Ar  
 Reprise spéciale ou séchage: \_\_\_\_\_ Par ex: Balayage (largeur maximale), oscillation: \_\_\_\_\_  
 Gaz de protection/Flux: endroit: Argon  
 envers: \_\_\_\_\_ Fréquence, temporisation: \_\_\_\_\_  
 Débit de Gaz: endroit: 8 à 10 L/min Soudage pulsé détails: \_\_\_\_\_  
 envers: 3 à 4 L/min Distance de maintien: \_\_\_\_\_  
 Type d'électrodes de Tungstène/Dimension: \_\_\_\_\_ Détails du plasma: \_\_\_\_\_  
Diamètre 2,4 cérium  
 Détail de gougeage ou de support envers: \_\_\_\_\_ Angle de torche: \_\_\_\_\_  
 Température de préchauffage: \_\_\_\_\_ Température entre passes: \_\_\_\_\_  
 Traitement thermique après soudage ou vieillissement: \_\_\_\_\_  
 Temps, Température méthode: \_\_\_\_\_  
 Vitesse de montée en température et de refroidissement: \_\_\_\_\_

<b>M.C.</b>	Spécialité : <u>Mention Complémentaire Soudage</u>	Durée : <u>6</u> h	Session <u>2006</u>
	Code Spécialité :		
	<u>E2 – Réalisation d'assemblages soudés et fabrication d'un ensemble soudé</u>	Coefficient <u>1</u>	Folio <u>8/9</u>
	N° Sujet : <u>05-200</u>		

