



Promotion : ESSA 78

Date : du 23 février au 24 avril

Etudiant : Jérôme MALARA

Entreprise : MIG SA, ACMM

Sujet : Mise à jour des procédures de soudage

Mots clés : Qualification de Mode Opérateur de Soudage, Q-MOS, Descriptif de Mode Opérateur de Soudage Préliminaire, D-MOS-P, Qualification de Soudeurs, QS, MAG, arc submergé, fil fourré, chaudronnerie, roulage, cahier de soudage, instruction de soudage, rechargement, HLE, S690QL, S460M, 316L, S355, X74, M60.

Résumé : Durant ce stage, j'ai endossé la fonction d'ingénieur soudeur. Etant le seul j'ai donc dû m'occuper de tout ce qui concerne le soudage, il m'a été demandé d'effectuer toutes les tâches correspondantes à ces compétences.

Dans un premier temps j'ai réalisé un cahier de soudage pour un projet concernant des conduites chaudronnées pour la société Air Industrie Thermique.

J'ai ensuite été chargé des Qualifications de Mode Opérateur de soudages et des Qualifications de Soudeur : il y avait 12 Q-MOS à passer. Ainsi, il m'a fallu rédiger les Descriptifs de Mode Opérateur de Soudage Préliminaires, gérer les approvisionnements des matières et des produits d'apport et mettre à jour les documents concernant le soudage des sociétés ACMM et FML. C'est cette activité qui m'a demandé le plus de temps.

On m'a enfin demandé de rédiger une instruction de travail pour la réparation d'une cuve à scorie. J'ai établi un document contenant les informations sur la sécurité, les conditions de travail et le rechargement par soudage de la cuve, j'ai aussi dû concevoir un planché de travail adapté à la cuve.

J'ai eu d'autres tâches à réaliser comme la rédaction d'un dossier constructeur pour la livraison d'une poche de coulé ou la rédaction de cahier de soudage et la vérification des capacités pour le chiffrage d'affaire à venir.

A la fin du stage j'ai fini mon travail et passé le relais au bureau des méthodes qui n'a plus qu'à attendre les résultats des qualifications. Ces dernières permettront à ACMM d'être plus réactif pour répondre aux commandes des clients grâce à l'amplitude des épaisseurs et des matériaux couverts par ces Q-MOS.



Promotion: ESSA 78

Date: From 23rd of February to 24th of April

Student: Jérôme Malara

Company : MIG SA, ACMM

Subject : Updating welding procedures

Key words : Qualification of welding method, Q-MOS, description of welding method, welding, D-MOS-P, qualification of welders, QS, MAG, submerged arch, boilers, rolling, welding notebook, welding instructions, remetalting, HLE, S690QL, S460M, 316L, S355, X74, M60.

Summary: During my training, I assumed the duty of engineer welders. Like I was the only one, I had to deal with everything about welding. I had to do all the jobs corresponding with these skills.

In a first time, I realized a welding notebook for a project concerning boilers pipes for the company Air Industrie Thermique.

Then, I was entrusted with the Qualifications of welding method and with the qualifications of the welders. There were 12 Q-MOS to do. Thus, I had to write the descriptions of operative method of preliminary welding, to manage the stocks of materials and contribution products and update documents concerning the welding of the companies ACMM and FML. I had to devote a big part of my time to this activity.

I had at last to write a work instruction in the aim to repair a slag cistern. I drew up a document in which I put the informations concerning the security, work conditions and the remetalting by welding of the cistern. I also had to realize a floorplates of work adapted to the cistern.

I had to realize others jobs such as writing a constructor dossier for the delivery of a casting ladle or writing a welding notebook and verifying the capacities to calculate the costs in the future.

At the end of my training, I finished my work and handed over to the office of method which just needs to wait for the results of qualifications. These will permit to ACCM to be more reactive to answer to the orders of clients thanks to the amplitude of the thickness and the materials covered by these Q-MOS.