

Jeux de cales de références pour le Contrôle Non Destructif par Magnétoscopie et Ressuage

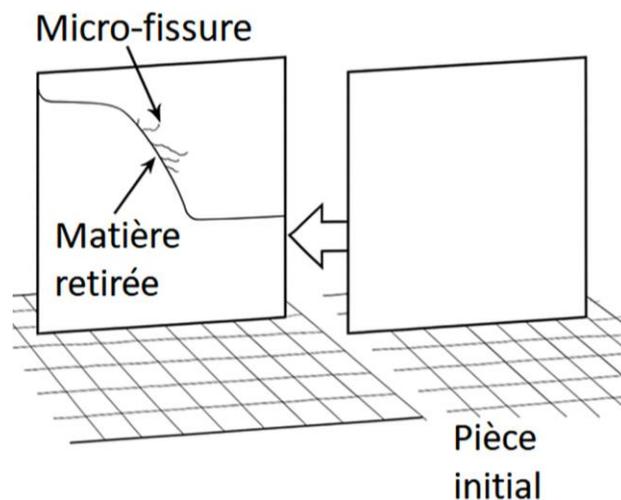
1. L'objectif est de simuler des défauts sur des pièces saines afin d'évaluer la capacité de détection de la méthode de Contrôle Non Destructif (CND) par magnétoscopie et ressuage pour la qualification journalière du procédé de contrôle.

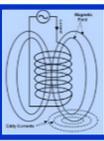
2. Matériaux Concernés :

- Acier ferromagnétique (caractéristique nécessaire pour la magnétoscopie)
- Aciers inoxydables.



3. Principe de la Création de Défauts : La méthode employée repose sur l'utilisation d'un soudage localisé avec enlèvement de matière préalable pour générer une fissuration naturelle représentative de défaut rencontré dans la réalité : fissure de fatigue, crique, ect.





Procédure :

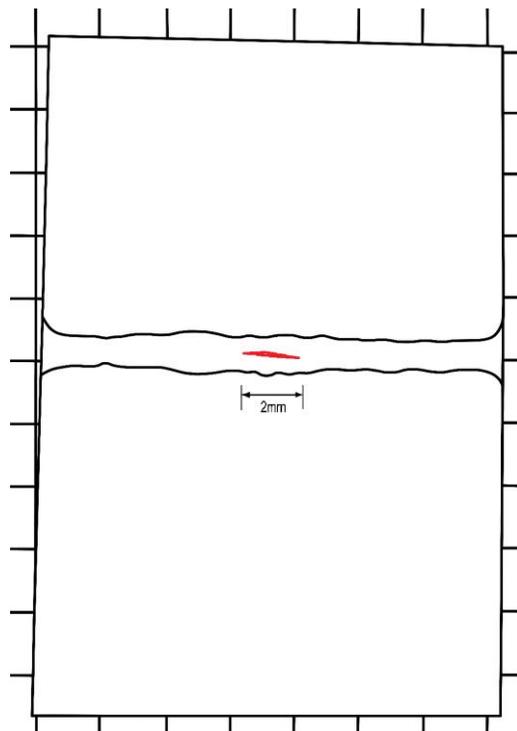
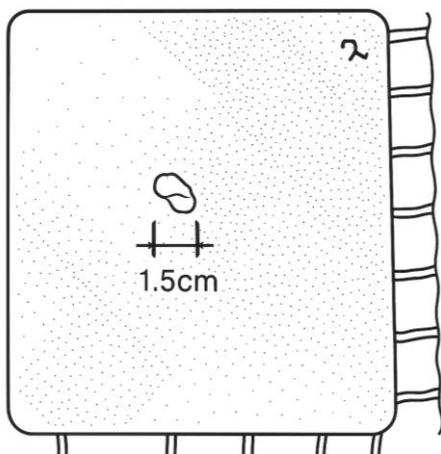
- 1) Définition du défaut (dimension, taille, profondeur...)
- 2) **OPTION** → Réception de la pièce industrielle cliente
- 3) **Réalisation de défauts** selon le CDG du client sur **cale référente** ou **pièce industrielle cliente**
- 4) Rédaction d'un PV de contrôle pour le client, avec clichés des indications

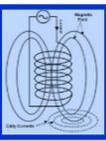
4. Avantages de la Méthode

- Permet de vérifier la capacité de détection du contrôle par magnétoscopie et ressuage.
- Offre un moyen de calibration pour les inspections CND.
- Reproductibilité des tests avec des défauts maîtrisés.

5. Dimensionnement et taille des défauts réalisables

Les défauts à dimensionner peuvent présenter **des formes variées**, allant de géométries complexes ou bien à **des fissures**, avec **des tailles de l'ordre du millimètre ou plus**.





6. Exemples de Défauts Détectables par la magnétoscopie et ressuage sur pièces cales

