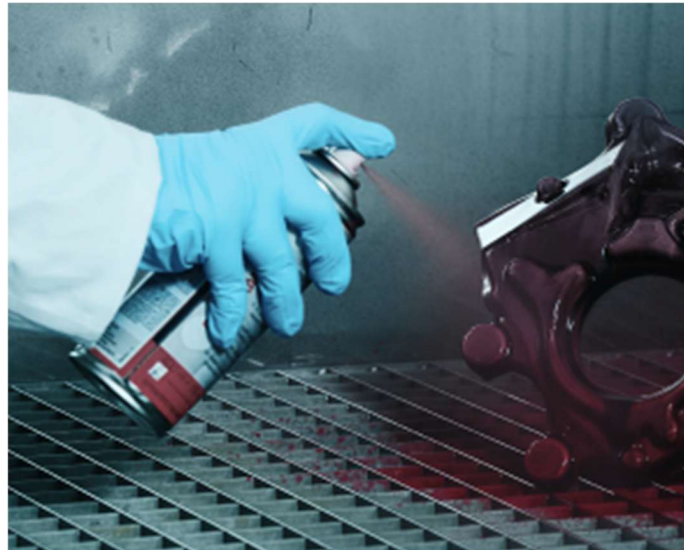




END PT

(Le contrôle par ressuage)

Qu'est-ce qui est inclus dans le service ?

Le contrôle par ressuage (PT) permet de détecter les défauts de surface tels que les fissures, la porosité et les fuites. Dans le cadre de ce service, nous proposons un contrôle complet des composants et une documentation associée afin de garantir la qualité et la sécurité de la fabrication.

Nos prestations comprennent :

- Contrôle de surface des composants métalliques et non métalliques, notamment les soudures, les pièces moulées, les pièces forgées et les pièces usinées.
- Détection des défauts de surface tels que les fissures, les microfissures, la porosité, les joints à recouvrement, les fuites et autres défauts de surface.
- Contrôle qualité des joints soudés avant réception technique, mise en service ou après réparation.
- Évaluation de la conformité aux normes applicables, aux exigences de conception et aux critères de réception.
- Rapport d'essai détaillé comprenant une description de l'essai, les résultats, la localisation des écarts constatés et, le cas échéant, une documentation photographique.
- Recommandations pour les actions à entreprendre, notamment la réparation, des contrôles non destructifs complémentaires ou la remise en service du composant.

Les essais sont réalisés par du personnel certifié, conformément aux normes applicables, aux exigences du client et aux réglementations techniques en vigueur.

Le contrôle par ressuage est particulièrement adapté au contrôle qualité des soudures et des composants sujets à la fissuration superficielle. Il permet la détection précoce des défauts, réduit les risques de défaillance et confirme la qualité de la fabrication avant la mise en service des composants. Cette méthode est utilisée aussi bien pour l'acier ferromagnétique (carbone) que pour l'acier inoxydable.