

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**ISO
14554-1**

Второе издание
2013-12-15

Требования к качеству сварки. Электрическая контактная сварка металлических материалов.

Часть 1.

Всесторонние требования к качеству

Quality requirements for welding — Resistance welding of metallic materials —

Part 1: Comprehensive quality requirements

ISO 14554-1:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/319c89fe-111b-46e2-af18-b4a0213c4074/iso-14554-1-2013>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST R
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 14554-1:2013(R)

© ISO 2013

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 14554-1:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/319c89fe-111b-46e2-af18-b4a0213c4074/iso-14554-1-2013>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2013

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO, которое должно быть получено после запроса о разрешении, направленного по адресу, приведенному ниже, или в комитет-член ISO в стране запрашивающей стороны.

ISO copyright office

Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20

Tel. + 41 22 749 01 11

Fax + 41 22 749 09 47

E-mail copyright@iso.org

Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Содержание

Страница

Предисловие.....	v
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	2
3 Термины и определения	2
4 Анализ контракта и проекта	2
4.1 Общие положения	2
4.2 Применение. Анализ контракта.....	2
4.3 Применение. Анализ проекта	3
5 Выполнение работ по субподрядам.....	3
6 Персонал для сварочных работ	3
6.1 Общие положения	3
6.2 Операторы.....	4
6.3 Наладчик контактной сварки	4
6.4 Координатор сварочных работ	4
7 Персонал для проверки, тестирования и исследования	4
8 Оборудование	4
8.1 Производственное и испытательное оборудование	4
8.2 Описание оборудования	5
8.3 Аттестация оборудования	5
8.4 Установка нового или модернизированного оборудования	5
8.5 Техническое обслуживание и (текущий) ремонт	5
9 Этапы деятельности по сварочным работам.....	6
9.1 Производственное планирование.....	6
9.2 Спецификация сварочной процедуры	6
9.3 Аттестация сварочной процедуры	6
9.4 Рабочие инструкции	6
9.5 Документация.....	6
10 Сварочные электроды и вспомогательное оборудование	6
10.1 Общие положения	6
10.2 Тестирование партии	7
10.3 Сварочные электроды.....	7
10.4 Маркировка сварочных электродов	7
11 Хранение основного металла	7
12 Термическая обработка.....	7
13 Контроль и тестирование сварного шва	7
13.1 Общие положения	7
13.2 Контроль и тестирование перед сваркой	7
13.3 Контроль и тестирование в процессе производства	8
13.4 Контроль и тестирование после сварки	8
13.5 Статус операций контроля и тестирования.....	8
14 Несоответствие и коррекция.....	8
15 Калибровка	8

16	Идентификация и прослеживаемость	9
17	Протоколы, относящиеся к качеству	9
Приложение А (информативное) Сводное сравнение требований к качеству сварки в данной части ISO 14554 и ISO 14554-2.....		10
Библиография		11

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 14554-1:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/319c89fe-111b-46e2-af18-b4a0213c4074/iso-14554-1-2013>

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные правительственные и неправительственные организации, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC) по всем вопросам стандартизации в области электротехники.

Методики, использованные для разработки данного документа и те, которые предназначены для их дальнейшего сохранения, описаны в Директивах ISO/IEC, Часть 1. Особенно следует указывать различные критерии утверждения, необходимые для разных типов документов ISO. Данный документ составлен в соответствии с редакторскими правилами Директив ISO/IEC, Часть 2. www.iso.org/directives

Следует иметь в виду, что некоторые элементы этого документа могут быть объектом патентных прав. Организация ISO не должна нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав. Детали любого патентного права, идентифицированного при разработке документа должны находиться во Введении и/или в перечне полученных патентных заявок ISO. www.iso.org/patents

Любое фирменное наименование, используемое в этом документе является информацией для удобства пользователей и не является одобрением.

О толковании значения специфических терминов ISO и выражений, относящихся к оценке соответствия, а также информации о строгом соблюдении ISO принципов ВТО в отношении Технических барьеров в торговле (ТБТ) см. следующую ссылку http://www.iso.org/iso/home/standards_development/resources-for-technical-work/foreword.htm

Комитетом, ответственным за данный документ является ISO/TC 44, *Сварка и родственные процессы*, Подкомитетом SC 6, *Сварка контактная и родственные механические соединения*.

Настоящее второе издание отменяет и заменяет первое издание (ISO 14554-1:2000), которое было незначительно пересмотрено.

ISO 14554 состоит из следующих частей под общим заголовком: *Требования к качеству сварки. Электрическая контактная сварка металлических материалов*:

- *Часть 1. Всесторонние требования к качеству*
- *Часть 2. Элементарные требования к качеству*

Запросы об официальной интерпретации любого вопроса в данной части ISO 14554 следует направлять в Секретариат ISO/TC 44/SC 6 через ваш национальный комитет стандартов. Полный перечень всех комитетов можно найти на www.iso.org.

