

---

---

**Descriptif et qualification d'un  
mode opératoire de soudage pour  
les matériaux métalliques —  
Qualification basée sur des produits  
consommables soumis à essais**

**iTEH** *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Qualification based on tested welding consumables*

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

[ISO 15610:2023](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eb56116-2a3b-4374-857c-3ec105b335a2/iso-15610-2023>



Numéro de référence  
ISO 15610:2023(F)

© ISO 2023

# iTeh Standards

## (<https://standards.iteh.ai>)

### Document Preview

[ISO 15610:2023](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eb56116-2a3b-4374-857c-3ec105b335a2/iso-15610-2023>



#### DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2023

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +41 22 749 01 11  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

	Page
<b>Avant-propos .....</b>	<b>iv</b>
<b>Introduction .....</b>	<b>v</b>
<b>1      Domaine d'application .....</b>	<b>1</b>
<b>2      Références normatives .....</b>	<b>2</b>
<b>3      Termes et définitions .....</b>	<b>2</b>
<b>4      Limites de l'application du présent document .....</b>	<b>3</b>
4.1    Limites par rapport à l'assemblage soudé .....	3
4.1.1    Matériau de base .....	3
4.1.2    Épaisseur du matériau de base, $t$ .....	3
4.1.3    Gorge des soudures d'angle, $a$ .....	3
4.2    Limites communes à tous les procédés de soudage .....	3
4.2.1    Multiprocédés .....	3
4.2.2    Positions de soudage .....	3
4.2.3    Produits consommables de soudage .....	3
4.2.4    Type de courant .....	3
4.3    Limite spécifique à chaque procédé de soudage .....	4
4.3.1    Procédés 131, 132, 133, 135, 136 et 138 .....	4
4.3.2    Procédés 141 et 15 .....	4
4.3.3    Procédés 121 .....	4
<b>5      Descriptifs de modes opératoires de soudage préliminaires (DMOS-P) .....</b>	<b>4</b>
<b>6      Qualification du mode opératoire de soudage .....</b>	<b>4</b>
<b>7      Procès-verbal d'un mode opératoire de soudage (PV-QMOS) .....</b>	<b>4</b>
<b>Annexe A (informative) Exemple de modèle de PV-QMOS .....</b>	<b>6</b>
<b>Bibliographie .....</b>	<b>7</b>

ISO 15610:2023

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eb56116-2a3b-4374-857c-3ec105b335a2/iso-15610-2023>

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir [www.iso.org/avant-propos](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 10, *Gestion de la qualité dans le domaine du soudage*, en collaboration avec le comité technique CEN/TC 121, *Soudage et techniques connexes*, du Comité européen de normalisation (CEN) conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 15610:2003), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- mise à jour des numéros de procédés suivant l'ISO 4063:2009;
- mise à jour des références normatives;
- modifications d'ordre rédactionnel.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse [www.iso.org/fr/members.html](http://www.iso.org/fr/members.html). Les interprétations officielles des documents élaborés par le ISO/TC 44, lorsqu'elles existent, sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

## Introduction

Le présent document fait partie d'un groupe de normes traitant de descriptif et de qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques, dont les détails sont donnés dans l'ISO 15607:2019, Annexe A.

Dans l'ISO 15607, l'une des méthodes de qualification du mode opératoire de soudage est basée sur les données d'utilisation des produits consommables de soudage soumis à essais.

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

[ISO 15610:2023](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/3eb56116-2a3b-4374-857c-3ec105b335a2/iso-15610-2023>

