



# Norme internationale

**ISO 15611**

## Descriptif et qualification d'un mode opératoire de soudage pour les matériaux métalliques — Qualification sur la base de l'expérience en soudage

*Specification and qualification of welding procedures for metallic materials — Qualification based on previous welding experience*

Deuxième édition  
2024-01

[ISO 15611:2024](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/fb72ee88-d74c-4c4d-912e-bb9a31eb2a53/iso-15611-2024>

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

[ISO 15611:2024](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/fb72ee88-d74c-4c4c-912e-bb9a31eb2a53/iso-15611-2024>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2024

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>1</b>
<b>3      Termes et définitions.....</b>	<b>1</b>
<b>4      Descriptifs de modes opératoires de soudage préliminaires (DMOS-P) .....</b>	<b>2</b>
<b>5      Qualification du mode opératoire de soudage.....</b>	<b>2</b>
<b>6      Expérience en soudage existante.....</b>	<b>2</b>
<b>7      Domaine de validité.....</b>	<b>2</b>
<b>8      Procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage (PV-QMOS).....</b>	<b>2</b>

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

[ISO 15611:2024](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/fb72ee88-d74c-4c4c-912e-bb9a31eb2a53/iso-15611-2024>

## 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'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité ou à l'applicabilité de tout droit de brevet revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets). L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de propriété.

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 15611:2003), qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- mise à jour des références normatives;
- révision de l'[Article 5](#) et de l'[Article 7](#);
- suppression de l'[Article 8](#);
- suppression de la bibliographie.

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/members.html](http://www.iso.org/members.html). Les interprétations officielles des documents de l'ISO/TC 44, lorsqu'elles existent sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>

## **Introduction**

Dans l'ISO 15607, l'une des méthodes de qualification du mode opératoire de soudage fait référence à l'expérience en soudage. De nombreux fabricants ont une expérience importante dans la fabrication de structures soudées. Les éléments et les structures soudés ont pu être fournis à des utilisateurs ou clients finaux pour différentes applications et être utilisés de façon satisfaisante sur une période d'utilisation. Si cette expérience a une traçabilité et est documentée, le présent document fournit une méthode de qualification de mode opératoire de soudage basée sur cette expérience.

Le présent document fait partie d'une série de normes, des détails sur cette série sont donnés dans l'ISO 15607:2019, Annexe A.

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

[ISO 15611:2024](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/fb72ee88-d74c-4c4c-912e-bb9a31eb2a53/iso-15611-2024>

