

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

**ISO
14554-2**

Второе издание
2013-12-15

Требования к качеству сварки. Электрическая контактная сварка металлических материалов.

Часть 2.

Элементарные требования к качеству

Quality requirements for welding — Resistance welding of metallic materials —

Part 2: Elementary quality requirements

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



Ссылочный номер
ISO 14554-2:2013(R)

© ISO 2013

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



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.....	iv
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	2
3 Термины и определения	2
4 Анализ контракта и проекта	2
5 Выполнение работ по субподрядам.....	2
6 Персонал для сварочных работ	2
6.1 Общие положения.....	2
6.2 Операторы.....	2
6.3 Наладчики контактной сварки	2
7 Оборудование	2
8 Сварочные работы.....	3
9 Сварочные электроды и вспомогательные приспособления	3
10 Контроль и тестирование сварочных работ.....	3
10.1 Общие положения	3
10.2 Персонал для контроля и тестирования	3
11 Хранение основного металла	3
12 Несоответствие и коррекция.....	3
13 Протоколы, относящиеся к качеству.....	3
Приложение А (информативное) Сводное сравнение требований к качеству сварки в данной части ISO 14554 и ISO 14554-1	4
Библиография.....	5

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 ISO полученных патентных заявок. www.iso.org/patents

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

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 (TBT) 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 14554-2:2000), 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.

Требования к качеству сварки. Электрическая контактная сварка металлических материалов.

Часть 2.

Элементарные требования к качеству

1 Область применения

Данная часть ISO 14554 устанавливает требования для демонстрации возможности изготовителя или субподрядчика при создании сварных конструкций, выполняющих установленные требования к качеству, в одном или нескольких документах, перечисленных ниже:

- в контракте между заинтересованными сторонами;
- в применяемом стандарте;
- в законодательном требовании.

Требования в данной части of ISO 14554 могут приниматься полностью или могут быть выборочно отменены изготовителем, если они не применимы к рассматриваемой конструкции. Они обеспечивают гибкую схему контроля сварки благодаря специфическим требованиям в следующих случаях:

- Случай 1 — контактная сварка в контрактах, в которых изготовитель и субподрядчик должны работать в системе качества, отличающейся от ISO 9001^[1] и где документированный контроль сварки имеет минимальную важность для общей целостности готовой конструкции
- Случай 2 — контактная сварка в качестве руководства для изготовителя или субподрядчика, создающего систему качества;
- Случай 3 — ссылки в применяемых стандартах, использующих контактную сварку как часть своих требований, или в контрактах между соответствующими сторонами.

Данная часть ISO 14554:

- не зависит от типа изготавливаемой сварной конструкции;
- определяет требования к качеству сварки, выполняемой как на заводах изготовителях, так и на месте эксплуатации;
- дает руководство для описания возможности изготовителя при создании сварных конструкций в соответствии с установленными требованиями;
- может использоваться в качестве базы для оценки изготовителя в отношении его возможностей при сварке.

Общие руководящие указания по выбору и применению, см. в ISO 3834-1, тогда как всесторонние и элементарные требования установлены для контактной сварки. В Приложении А приведено сравнение характерных требований к качеству для контактной сварки в настоящей части ISO 14554 и в части ISO 14554-1.