

**Вопросы применения новых международных ТНПА в области
квалификации технологии сварки**

Пантелеенко Ф.И., Писарев В.А., Нестеров В.Г., Окунь Г.И.
Белорусский национальный технический университет

Процедура квалификации технологии сварки является обязательной при проведении сертификации сварочных производств в соответствии с международными стандартами серии ISO 3834. Новая версия данных норм введена с 2003 года и адаптирована к требованиям стандартов серии ISO 9000 - 2000. В связи с этим изменены и введены в виде EN ISO стандарты, касающиеся вопросов квалификации технологии сварки.

До 2003 года основными европейскими стандартами, регламентирующими проведение квалификации технологии сварки, являлись стандарты серии EN288 (ч.1-8). Взамен данных ТНПА разработаны и введены нормы в виде EN ISO, которые можно разделить на отдельные группы: 1 группа - EN ISO 15609 (ч.1-ч.5), рассматривающие порядок и требования к оформлению инструкции на технологический процесс сварки (WPS) для конкретных способов сварки (дуговая, газовая, электронно-лучевая, лазерная, контактная), 2 группа - EN ISO 15610 - EN ISO 15614, рассматривающие различные процедуры квалификации, области применения и распространения испытаний (на основе сертифицированных присадочных материалов, предыдущего опыта сварки, стандартной процедуры сварки, испытаний перед началом производства, на основе испытаний). Общие положения по квалификации технологии сварки и руководство по системе группирования металлических материалов указаны в стандартах EN ISO 15607 и CEN ISO/TR 15608 соответственно.

Наиболее распространенной процедурой квалификации технологии сварки является квалификация на основе испытаний, которая до настоящего времени в Республике Беларусь регламентирована стандартами СТБ EN 288-3 и СТБ EN 288-4. Аналогами данных норм являются новые стандарты EN ISO 15614-1 и EN ISO 15614-2, которые вводятся в виде СТБ ИСО с августа 2009г.

В данных стандартах можно отметить расширение области распространения квалификационных испытаний по диаметрам труб (мнее или равно 25мм – от 0,5 диаметра до 2 диаметров; свыше 25мм – от 0,5 диаметра и более), что значительно снизит количество контрольных образцов и затраты на испытания, конкретизирован порядок разработки предварительной инструкции на технологический процесс сварки (pWPS) производителем сварочных работ.