



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ISO 9606-1—
2022

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Аттестация сварщиков
СВАРКА ПЛАВЛЕНИЕМ

Часть 1

Стали

(ISO 9606-1:2012, IDT)

Зарегистрирован

№ 16086

1 февраля 2022 г.



Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Республиканским государственным предприятием на праве хозяйственного ведения «Казахстанский институт стандартизации и метрологии» Комитета технического регулирования и метрологии Министерства торговли и интеграции Республики Казахстан на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 515 «Не разрушающий контроль»

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протоколом № 147-П от 31.01.2022 г.)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО "Национальный орган по стандартизации и метрологии" Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 9606-1:2012 «Qualification testing of welders - Fusion welding - Part 1: Steels», IDT («Аттестационные испытания сварщиков – Сварка плавлением – Часть 1 – Стали») включая изменения и технические правки: Cor 1:2012 и Cor 2:2013.

Международный стандарт ISO 9606-1:2012 разработан Европейским комитетом по стандартизации (CEN) совместно с Техническим комитетом ISO/TC 44 «Сварка и смежные процессы», Подкомитетом SC 11 «Квалификационные требования к персоналу по сварке и смежным процессам».

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА.

© Кыргызстандарт, 2023

5 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики от 24 мая 2023 г. № 17-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 9606-1–2022 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

6 ВЗАМЕН ГОСТ EN 287-1-2002

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и аттестации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики

Содержание

1	Область применения.....	1
2	Нормативные ссылки.....	1
3	Термины и определения.....	2
4	Обозначения и сокращения.....	4
	4.1 Общие положения.....	4
	4.2 Цифровые обозначения процессов сварки.....	4
	4.3 Сокращения.....	5
5	Основные параметры и область распространения аттестации.....	7
	5.1 Общие положения.....	7
	5.2 Процессы сварки.....	7
	5.3 Тип изделия.....	9
	5.4 Типы сварных швов.....	9
	5.5 Группы материалов.....	10
	5.6 Типы присадочных материалов.....	11
	5.7 Размеры контрольных сварных соединений.....	12
	5.8 Положения при сварке.....	14
	5.9 Характеристики выполняемого контрольного сварного соединения ..	16
6	Испытания.....	18
	6.1 Экзамен.....	18
	6.2 Контрольные сварные соединения.....	18
	6.3 Требования к технологическому процессу сварки.....	20
	6.4 Методы контроля и испытаний.....	21
	6.5 Контрольные сварные соединения и образцы для испытаний.....	22
	6.6 Протокол испытаний.....	26
7	Требования к оценке контрольных сварных соединений.....	26
8	Повторные испытания.....	26
9	Срок действия.....	27
	9.1 Первичная аттестация.....	27
	9.2 Подтверждение действия аттестации.....	27
	9.3 Периодическая аттестация.....	27
	9.4 Аннулирование аттестации.....	28
10	Аттестат сварщика.....	28
11	Обозначения.....	29
	Приложение А (справочное) Аттестат сварщика.....	30
	Приложение В (справочное) Теоретические знания.....	31
	Приложение С (справочное) Пример сборки свариваемых деталей стыкового контрольного шва, выполняемого при аттестации по сварке соединений с угловыми и стыковыми швами FW/BW.....	34
	Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов ссылочным межгосударственным стандартам	35
	Библиография.....	37

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает требования к аттестации сварщиков, осуществляющих сварку сталей плавлением.

Настоящий стандарт распространяется на порядок проведения аттестации сварщиков, который не зависит от типа изделия, места проведения испытаний и экзаменатора/органа по аттестации.

При аттестации сварщиков в первую очередь оцениваются практические навыки обращения со сварочным инструментом (электрододержателем, сварочной горелкой), обеспечивающие получение сварного соединения требуемого качества.

Настоящий стандарт распространяется на аттестацию по ручной или частично механизированной сварке плавлением. Стандарт не распространяется на аттестацию по полностью механизированным и автоматическим процессам сварки.

Примечание – На испытаниях по указанным процессам сварки распространяется требования ISO 14732 [10].

2 Нормативные ссылки

Для применения настоящего стандарта (документа) необходимы, следующие ссылочные документы. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа, для недатированных ссылок применяют последнее издание ссылочного документа (включая все его изменения):

ISO 857-1 Welding and allied processes. Vocabulary. Part 1. Metal welding processes (Сварка и родственные процессы. Словарь. Часть 1. Процессы сварки металлов).

ISO 3834-2 Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Part 2. Comprehensive quality requirements. (Требования к качеству выполнения сварки плавлением металлических материалов. Часть 2. Всесторонние требования к качеству).