

Схемы сертификации

Сертификация сварочных технологических процессов осуществляется по одной из пяти схем:

1с – сертификация, основанная на испытании сварочного технологического процесса;

2с - сертификация, основанная на применении испытанных сварочных материалов;

3с - сертификация, основанная на подтверждении предыдущего опыта сварки;

4с - сертификация, основанная на применении стандартного сварочного технологического процесса;

5с - сертификация, основанная на испытании производственного сварного соединения.

Сертификация по схеме 1с осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 15607, ГОСТ Р ИСО 15164, а также ЕН ИСО 14555 и ЕН ИСО 15620. Основными требованиями при проведении сертификации являются:

- наличие разработанных изготовителем предварительных технических требований к сварочному технологическому процессу (далее рWPS);

- выполнение и испытание стандартных контрольных сварных соединений.

Сертификация по схеме 2с осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 15607 и ГОСТ Р ИСО 15610. Основными требованиями при проведении сертификации являются:

- наличие разработанных изготовителем рWPS;

- наличие сертификата качества на применяемый основной материал;

- наличие сертификата соответствия на применяемые сварочные материалы;

- наличие документов изготовителя сварочных материалов (технических требований к сварочному технологическому процессу (далее WPS) или отчета о сертификации сварочного технологического процесса (далее WPQR)), в которых указаны условия сварки применяемых материалов.

Применение сертификации по схеме 2с ограничивается сварочными технологическими процессами, в которых используются данные сварочные материалы. Схема 2с используется при сертификации только дуговой и газовой сварки. Другие ограничения прописаны в разделе 6 ГОСТ Р ИСО 15610.

Сертификация по схеме 3с осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 15607, ГОСТ Р ИСО 15611, а также ЕН ИСО 14555 и ЕН ИСО 15620. Основными требованиями при проведении сертификации являются:

- наличие разработанных изготовителем рWPS;

- наличие документации, подтверждающей качество продукции сварочного производства, изготовленной с применением сертифицируемого сварочного технологического процесса:

а) протоколы контроля и/или испытаний сварных швов (например, протоколы неразрушающего контроля, разрушающих испытаний, контроля на герметичность), выполненных в соответствии с данными WPS;

б) отчет о выполнении сварочного технологического процесса в течение одного года (не менее) или отчет, подтверждающий удовлетворительное качество сварных швов при эксплуатации в течение 5 лет (не менее).

Применение сертификации по схеме 3с ограничивается сварочными технологическими процессами, использованными ранее для выполнения большого количества однотипных соединений.

Сертификация по схеме 4с осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 15607 и ГОСТ Р ИСО 15612. Основными требованиями при проведении сертификации являются:

- наличие разработанных изготовителем рWPS;

- наличие сертифицированного стандартного сварочного технологического процесса, оформленного в форме WPS или WPQR.

Диапазоны всех параметров в разработанных изготовителем рWPS должны находиться

внутри области, охватываемой стандартным сварочным технологическим процессом.

Сертификация по схеме 4с предоставляет изготовителю возможность сертифицировать сварочный технологический процесс на основе испытаний, выполненных при сертификации стандартного сварочного технологического процесса, если параметры данного сварочного технологического процесса не выходят за рамки стандартного.

Сертификация по схеме 5с осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 15607, ГОСТ Р ИСО 15613, а также EN ИСО 14555 и EN ИСО 15620. Основными требованиями при проведении сертификации являются:

- наличие разработанных изготовителем pWPS;
- выполнение и испытание нестандартных (производственных) контрольных сварных соединений.

Область распространения сварочного технологического процесса при сертификации по схеме 5с ограничивается типом (видом) испытанного сварного соединения. Данная схема не используется при сертификации процессов контактной сварки, приварки шпилек и сварки трением.