

**СПОСОБЫ КВАЛИФИКАЦИИ (АТТЕСТАЦИИ)
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ**

Квалификация технологических процессов сварки производится одним из следующих способов:

1. На основе испытаний в соответствии с СТБ ISO 15614--2009. Испытание технологического процесса сварки состоит из следующих частей:
 - часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сплавов;
 - часть 2. Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов;
 - часть 3. Дуговая сварка чугуна;
 - часть 4. Финишная сварка отливок из алюминия;
 - часть 5. Дуговая сварка титана, циркония и их сплавов;
 - часть 6. Дуговая и газовая сварка меди и медных сплавов.;
 - часть 7. Антикоррозионное покрытие, восстановление плакированием и наплавка твердым сплавом;
 - часть 8. Сварка соединений труб с трубной доской;
 - часть 9. Дуговая сварка мокрым способом в атмосферной камере;
 - часть 10. Сварка сухим способом в атмосферной камере;
 - часть 11. Электронно-лучевая и лазерная сварка;
 - часть 12. Контактная точечная, шовная и рельефная сварка;
 - часть 13. Контактная стыковая сварка и сварка оплавлением.
2. На основе испытанных присадочных материалов. СТБ ISO 15610-2009.
3. На основе предыдущего опыта сварки в соответствии с СТБ ISO 15611-2009.
4. На основе стандартного технологического процесса сварки в соответствии с СТБ ISO 15612-2009.
5. На основе испытаний перед началом производства в соответствии с СТБ ISO 15613-2009.