

Spis treści

Stronica

Przedmowa 4

1 Zakres normy 5

2 Powołania normatywne 6

3 Terminy i definicje 6

4 Przegląd umowy i projektu 6

4.1 Postanowienia ogólne 6

4.2 Zastosowanie – Przegląd umowy 7

4.3 Zastosowanie – Przegląd projektu 7

5 Podwykonawstwo 8

6 Personel zgrzewalniczy 8

6.1 Postanowienia ogólne 8

6.2 Operatorzy 8

6.3 Nastawiacz zgrzewania rezystancyjnego 8

6.4 Nadzór spawalniczy 9

7 Personel kontrolujący, wykonujący próby i badania 9

8 Wyposażenie 9

8.1 Wyposażenie produkcyjne i badawcze 9

8.2 Opis wyposażenia 9

8.3 Uznanie wyposażenia 10

8.4 Uruchamianie wyposażenia nowego lub po naprawie 10

8.5 Konserwacja 10

9 Produkcja zgrzewalnicza 10

9.1 Planowanie produkcji 10

9.2 Instrukcja technologiczna zgrzewania (WPS) 11

9.3 Uznanie technologii zgrzewania (WPA) 11

9.4 Instrukcje robocze 11

9.5 Dokumentacja 11

10 Elektrody zgrzewarek i urządzenia pomocnicze 11

10.1 Postanowienia ogólne 11

10.2 Badanie partii 11

10.3 Elektrody zgrzewarek 11

10.4 Znakowanie elektrod zgrzewarek 12

11 Magazynowanie materiału podstawowego 12

12 Obróbka cieplna 12

13 Kontrola i badania związane ze zgrzewaniem 12

13.1 Postanowienia ogólne 12

13.2 Kontrola i badanie przed zgrzewaniem 12

13.3 Kontrola i badanie podczas produkcji 13

13.4 Kontrola i badanie po zgrzewaniu 13

13.5 Status kontroli i badań 13

1 Zakres normy

14	Niezgodności i działania naprawcze	13
15	Kalibrowanie	13
16	Identyfikacja i identyfikowalność	14
17	Zapisy dotyczące jakości	14

Załącznik A (informacyjny) Porównanie wymagań dotyczących jakości zgrzewania według EN ISO 14554-1 i EN ISO 14554-2	15
---	----

- umowy między stronami
- normy dotyczącej jakości
- wymagań urzędowych

Wymagania zawarte w niniejszej normie mogą być przyjmowane w całości lub mogą być wybiórczo pominięte przez wytwórcę, gdy nie znajdują zastosowania dla danej konstrukcji. Ustala je one określone zasady kontroli zgrzewania w następujących przypadkach:

Przypadek 1

Ustalenie specjalnych wymagań dotyczących zgrzewania rezystancyjnego w umowach, w których wymaga się, aby wytwórca lub podwykonawca posiadał system jakości zgodny z EN ISO 9001 lub EN ISO 9002.

Przypadek 2

Ustalenie specjalnych wymagań dotyczących zgrzewania rezystancyjnego podanych w umowach, w których wymaga się od wytwórcy lub podwykonawcy posiadania systemu jakości innego niż w normie EN ISO 9001 lub EN ISO 9002.

Przypadek 3

Ustalenie specjalnych wymagań dotyczących zgrzewania rezystancyjnego jako wytycznych dla wytwórcy lub podwykonawcy do opracowania systemu jakości.

Przypadek 4

Ustalenie specjalnych wymagań do powoływania się na nie w stosowanych normach, w których wymagania dotyczące zgrzewania rezystancyjnego stanowią ich część, lub w umowie między stronami. W tych przypadkach bardziej przydatna jest norma EN ISO 14554-2.

Ogólne wytyczne doboru i stosowania znajdują się w EN 729-1, z wyjątkiem załącznika B i z uwzględnieniem, że dla zgrzewania rezystancyjnego podano tylko pełne i podstawowe wymagania. Załącznik A w niniejszej normie dotyczy zgrzewania rezystancyjnego. *Welding* – miedzielnia (w języku angielskim) *Welding* – miedzielnia (w języku angielskim)