

Introduction

L'aptitude du soudeur à suivre des instructions verbales ou écrites et la vérification de l'habileté d'une personne sont des facteurs importants pour garantir la qualité d'une fabrication soudée.

Le contrôle de l'habileté du soudeur conformément à la présente Norme internationale dépend des techniques de soudage et des conditions utilisées pour lesquelles des règles identiques sont respectées, et des assemblages de qualification standard sont utilisés.

Le principe de la présente Norme internationale est qu'une épreuve de qualification qualifie le soudeur non seulement pour les conditions utilisées pendant l'épreuve, mais aussi pour toutes les autres conditions de soudage considérées comme étant plus faciles par rapport aux exigences de la présente Norme internationale. Il est supposé que le soudeur a reçu une formation et/ou a une pratique industrielle dans le cadre du domaine de validité de sa qualification.

L'épreuve de qualification peut être utilisée pour qualifier à la fois le mode opératoire de soudage et le soudeur, sous réserve que toutes les exigences applicables soient satisfaites, par exemple les dimensions des assemblages de qualification et les exigences relatives aux essais (voir l'ISO 15614-1^[11]).

À partir de la date de publication de la présente Norme internationale, toute nouvelle qualification doit être conforme à chacune des parties de celle-ci.

Les épreuves de qualification des soudeurs répondant aux exigences d'une norme nationale pourront à la fin de leur période de validité être prolongées selon la présente Norme internationale. Ceci à condition que le contenu technique de la présente Norme internationale soit satisfait. Le nouveau domaine de validité sera interprété conformément aux exigences de la présente Norme internationale.