



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19805—2005/ISO 14732:1998

---

## 焊接操作工技能评定

**Qualification test of welding operators**

(ISO 14732:1998, Welding personnel—Approval testing of welding operators for fusion welding and of resistance weld setters for fully mechanized and automatic welding of metallic materials, IDT)

2005-06-08 发布

2005-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准

焊接操作工技能评定

GB/T 19805—2005/ISO 14732:1998

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

2005年11月第一版 2005年11月电子版制作

\*

书号: 155066·1-26673

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

## 前 言

本标准等同采用 ISO 14732:1998《焊接人员 金属材料机械化焊接和自动焊 熔化焊操作工和电阻焊安装工的考试》(英文版)。

为了保证标准的协调性和可操作性,本标准在等同转化国际标准时做了必要的编辑性改动。

与 ISO 14732 标准相比,本标准在内容方面主要有如下变化:

——“机械化焊接”和“自动焊”术语直接采用了 GB/T 3375《焊接术语》的定义;

——“焊接操作工”术语的含义更广,包含电阻焊操作人员在内;

——鉴于 ISO 14732 中的若干规范性引用文件正在修订,本标准在相应的条文中结合我国实际情况做了必要处理。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国焊接标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位:哈尔滨焊接研究所、哈尔滨焊接技术培训中心。

本标准主要起草人:朴东光、钱强。

## 焊接操作工技能评定

### 1 范围

本标准规定了自动焊和机械化焊接操作工的技能评定要求。技能评定的对象为负责焊接装备编程和(或)在焊接时负责参数调节的焊接操作工。

本标准适用于钢、铝及铝合金熔化焊(自动焊与机械化焊接)和电阻焊操作工的技能评定。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 3375 焊接术语

### 3 术语和定义

本标准在使用 GB/T 3375 标准中有关术语的基础上,还采用了下列术语和定义。

#### 3.1 功能试验

针对按某一焊接工艺规程设定的焊接装备所进行的试验。

#### 3.2 试生产焊接试验

与焊接工艺评定试验功能相同,采用非标准试件,模拟生产条件的焊接试验。

#### 3.3 生产试验

在生产环境中进行的焊接试验。该试验的主要特点在于试验过程再现了正常的生产条件。

#### 3.4 产品抽样试验

从使用焊接装备连续生产的焊接产品中抽取样品进行试验。抽样时不得干扰正常的生产条件。

#### 3.5 编程

将焊接工艺规程和(或)焊接装备的规定动作一起编入一个焊接程序中的过程。

#### 3.6 机器人焊接

利用一套在不同焊接方向和几何制造图形上预先编程的机械手进行的全自动焊接。

#### 3.7 设定

在焊接之前正确调整焊接装备的过程。必要时可输入机器人程序。

#### 3.8 焊接操作工

熔化焊时,指进行机械化焊接或自动焊的人员。

电阻焊时,仅指设定机械化焊接或自动焊的人员。按照规程要求,使用在电极和工件间做机械化(或半机械化)相对移动设备的作业人员不属于焊接操作工。

#### 3.9 焊接装备

用于进行焊接的全部设备,由夹具、固定装置、一台或多台焊机及/或机器人、送丝机和其他辅助设施(包括焊接工件加载和卸载装置)组成。

#### 3.10 焊接装备操作

包括工件加载和卸载在内,生产循环的启动和必要的停止。

#### 3.11 考官和考试机构

评估是否符合应用标准要求,并为签约方所认可的人或组织。