



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19868.2—2005/ISO 15611:2003

---

## 基于焊接经验的工艺评定

**Welding procedure qualification based on previous welding experience**

(ISO 15611:2003, Specification and qualification of welding procedures for metallic materials—Qualification based on previous welding experience, IDT)

2005-08-10 发布

2006-04-01 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

## 前 言

本部分等同采用 ISO 15611:2003《金属材料焊接工艺规程及评定 基于焊接经验的工艺评定》(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 15611 相比,本部分在内容方面主要有如下变化:

——直接采用了 GB/T 3375《焊接术语》的术语;

本部分系首次发布。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国焊接标准化技术委员会归口。

本部分负责起草单位:哈尔滨焊接研究所、哈尔滨焊接技术培训中心。

本部分主要起草人:朴东光、钱强、王林。

## 基于焊接经验的工艺评定

### 1 范围

本部分规定了基于焊接经验的工艺评定要求。

本部分原则上适用于金属材料的焊接。但在实际应用时,具体的适用范围可根据相关标准或规程确定。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19868 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 3375 焊接术语

GB/T 19866 焊接工艺规程及评定的一般原则

GB/T 19867.1 电弧焊焊接工艺规程

GB/T 19869.1 钢、镍及镍合金的焊接工艺评定试验

### 3 术语和定义

本部分采用了 GB/T 3375 和 GB/T 19866 中的有关术语和定义。

### 4 焊接工艺预规程(pWPS)

基于焊接经验的工艺评定应以 GB/T 19867.1 规定的焊接工艺预规程(pWPS)为基础。焊接工艺预规程(pWPS)应规定所有参数的范围。

### 5 焊接工艺的评定

评定的主要内容包括:

- 根据 GB/T 19867.1 的焊接工艺预规程(pWPS);
- 现有焊接经验的文件(参见第 6 章)。

### 6 焊接经验

焊接经验需要通过文件化的试验(检验)数据和焊接生产报告(或产品正常服役的报告)等得到证实,具体包括:

- a) 文件应当包括所有条件下的焊接产品试验的主要性能(如:无损检测、破坏性试验、泄漏或压力试验),以及下列两者之一;
  - b) 在规定期限内至少 1 年的焊接生产报告;
- 或
- c) 在规定期限内,焊缝服役良好的使用报告。
- 在一般条件下,规定期限可定为 5 年的时间。

### 7 认可范围

按照本部分评定焊接工艺的认可范围应当与 GB/T 19869.1 一致。