

# “国际焊接技术与标准最新发展及应用”报告会

## 通知

随着科学技术的不断发展进步和全球经济一体化进程的不断推进，近些年很多新的焊接技术在工程领域得到了快速的应用；同时，越来越多的企业在产品制造时使用国际/欧洲等相关技术标准，焊接技术人员对焊接新技术的发展应用和焊接标准的发展动态及标准的更新情况非常关注。为满足焊接制造企业等单位在这方面的需求，我们邀请了国内外焊接界专家就“国际焊接技术与标准的最新发展”为题，组织了这场高规格的报告会，特邀请您参加！

另外，为了配合焊接培训与国际认证工作，联手全国焊接标准化技术委员会秘书处，在推出了 2013 年版《国际焊接标准参考译文集》（共分为四册）的基础上，近期又更新翻译整理了 2017 年版《国际焊接标准参考译文集》，其中的第一册基础篇（共计 26 个标准，详见附件），此培训班将免费向参加人员赠送。

- 一、报名参加人员：
- 1、IWE/IWS 等国际资质人员
  - 2、焊接结构设计人员、焊接工艺人员
  - 3、高校及职业院校焊接教师
  - 4、其他焊接技术人员。

二、报告人及内容：

- 1、解应龙教授（国际授权中国焊接培训与资格认证委员会副主席兼秘书长）专题报告；
- 2、德国、意大利、韩国焊接专家专题报告；
- 3、朴东光教授（中国焊接标准化技术委员会秘书长）：焊接领域标准化现状及发展动态；
- 4、日本 OTC 公司焊接设备专家：世界首创、焊接产业界革命性厚板焊接系统；

三、时间：2017 年 6 月 25 日

四、地点：上海市普陀区武宁路 509 号 上海电科大厦 22 层 WTI 中德国际集团上海基地

五、费用：1500 元/人

以下人员享受优惠为：800 元/人（含培训、标准译文集、工作午餐等费用）

- 1) WTI Harbin 与德方合作的认证企业的人员；
- 2) 取得国际焊接工程师等国际资质的人员；
- 3) 与 WTI Harbin 曾合作的单位人员；
- 4) 同一单位 2 或 2 人以上参加的人员。

六、报名方式：请将报名确认表于 2017 年 6 月 15 日前以传真或 E-Mail 形式回复。

电话：0451-82924020 传真：0451-82682433 E-Mail: wtiharbin@iiw-canb.org

注：请将报名表按规定时间返回，待确认后发入学通知，告之具体报到时间，并如需要协助安排预定住宿（费用自理）及行走路线等事宜。

**WTI 中德国际集团**

机械工业哈尔滨焊接技术培训中心

北京埃斯欧应用技术发展有限公司(代章)

## 附件 国际焊接标准参考译文集

### 基础篇 目录

序号	标准号	颁布年份	标准名称
1	<b>ISO 2560</b>	<b>2009</b>	焊接材料—非合金钢和细晶粒钢焊条电弧焊用药皮焊条—分类
2	<b>ISO 3580</b>	<b>2010</b>	焊接材料—热强钢焊条电弧焊用药皮焊条—分类
3	<b>ISO 3581</b>	<b>2016</b>	焊接材料—不锈钢和耐热钢焊条电弧焊用药皮焊条—分类
4	<b>ISO 14171</b>	<b>2016</b>	焊接材料—非合金钢和细晶粒钢埋弧焊用实芯焊丝、药芯焊丝、焊丝/焊剂组合—分类
5	<b>ISO 14174</b>	<b>2012</b>	焊接材料—埋弧焊及电渣焊焊剂—分类
6	<b>ISO 14175</b>	<b>2008</b>	焊接材料—熔化焊及相关工艺用气体和混合气体
7	<b>ISO 14341</b>	<b>2010</b>	焊接材料—非合金钢和细晶粒钢气体保护焊实芯焊丝和熔敷金属—分类
8	<b>ISO 18275</b>	<b>2011</b>	焊接材料—高强度钢焊条电弧焊用药皮焊条—分类
9	<b>EN 10020</b>	<b>2000</b>	钢的概念和分类
10	<b>EN 10025-2</b>	<b>2004</b>	结构钢的热轧产品—第二部分：非合金结构钢的技术供货条件
11	<b>EN 10025-3</b>	<b>2004</b>	结构钢的热轧产品—第三部分：正火/正火轧制可焊接细晶粒结构钢的技术供货条件
12	<b>EN 10025-4</b>	<b>2004</b>	结构钢的热轧产品—第四部分：热机械轧制可焊接细晶粒结构钢的技术供货条件
13	<b>EN 10027-1</b>	<b>2016</b>	钢的牌号体系—第一部分：钢名
14	<b>EN 10028-2</b>	<b>2009</b>	承压用钢板材—第二部分：具有高温性能的非合金钢和合金钢
15	<b>EN 10028-4</b>	<b>2009</b>	承压用钢板材—第四部分：具有低温特性的含镍合金钢
16	<b>EN 10088-3</b>	<b>2014</b>	不锈钢—第三部分：一般用途的耐腐蚀钢半成品、棒材、杆材、线材、型材和光亮产品的技术供货条件
17	<b>ISO 2553</b>	<b>2013</b>	焊接、硬钎焊和软钎焊接头—图纸符号表示
18	<b>ISO 4063</b>	<b>2009</b>	焊接和相关工艺方法—焊接方法名称和代号
19	<b>ISO 6947</b>	<b>2011</b>	焊接及相关工艺—焊接位置
20	<b>ISO 9013</b>	<b>2002</b>	热切割—热切割分类—几何产品规程及质量公差
21	<b>ISO 9692-1</b>	<b>2013</b>	焊接及相关工艺—推荐的焊接坡口—第一部分：钢的焊条电弧焊、气体保护焊、气焊、TIG焊及高能束焊
22	<b>ISO 9692-2</b>	<b>1998</b>	焊接及相关工艺—推荐的焊接坡口—第二部分：钢的埋弧焊
23	<b>ISO 9692-3</b>	<b>2016</b>	焊接及相关工艺—推荐的焊接坡口—第三部分：铝及铝合金的惰性气体保护焊
24	<b>ISO 5817</b>	<b>2014</b>	焊接—钢、镍、钛及其合金的熔化焊接头（高能束焊接头除外）—缺欠质量分级
25	<b>ISO 15609-1</b>	<b>2004</b>	金属材料焊接工艺规程及评定—焊接工艺规程—第一部分：电弧焊
26	<b>ISO 15614-1</b> <b>+Amd 1:2008</b> <b>+Amd 2:2012</b>	<b>2004</b>	金属材料焊接工艺规程及评定—焊接工艺评定试验—第一部分：钢的电弧焊和气焊、镍及镍合金的电弧焊