



“国际焊接标准最新变化与典型标准的应用” 培训班通知

目前，我国焊接企业为了扩大国际市场，增加企业竞争力，不断提高自身生产制造能力，同时相关的技术人员，为适应企业的发展，生产中增加对国际标准的使用，更好的满足客户要求；WTI中德国际集团根据企业需求，举办此次培训班，为焊接技术人员提供典型标准内容培训，特邀请您参加！



WTI 上海基地

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、培训内容：

- 1、国际焊接标准体系及常用标准更新变化情况
- 2、焊接填充材料与母材相关标准的匹配及应用详细解读
- 3、ISO/TR 17671（焊接—金属材料焊接的推荐）系列标准解读
- 4、国际焊接标准与生产制造质量保证

三、培训时间：2017年07月31日

四、培训地点：

上海市普陀区武宁路509号 上海电科大厦17层（200063） WTI 中德国际集团 上海基地

五、培训费用：1500元/人

以下人员享受优惠为：800元/人

- 1) WTI 中德国际集团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 中德国际集团曾合作的单位人员；
- 4) 同一单位2或2人以上参加的人员。

六、培训资料：本次培训将向学员提供课程相关培训资料（授课部分PPT及标准相关内容）

七、报名方式：请将报名确认表于2017年07月21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。



Certificaten® CAHB-WTI 01/02
ATB-CH

国际焊接学会授权的培训机构
IIW Authorized Training Body



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



附件 “国际焊接标准最新变化与典型标准的应用” 培训班相关标准

序号	标准号	颁布年份	标准名称
1	ISO 2560	2009	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	ISO 3580	2010	焊接材料—热强钢焊条电弧焊用药皮焊条—分类
3	ISO 3581	2016	焊接材料—不锈钢和耐热钢焊条电弧焊用药皮焊条—分类
4	ISO 14171	2016	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	ISO 14174	2012	焊接材料—埋弧焊及电渣焊焊剂—分类
6	ISO 14175	2008	焊接材料—熔化焊及相关工艺用气体和混合气体
7	ISO 14341	2010	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	ISO 18275	2011	焊接材料—高强钢焊条电弧焊用药皮焊条—分类
9	EN 10020	2000	钢的概念和分类
10	EN 10025-2	2004	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	EN 10025-3	2004	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	EN 10025-4	2004	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	EN 10027-1	2016	钢的牌号体系—第一部分：钢名
14	EN 10028-2	2009	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	EN 10028-4	2009	承压用钢板材—第四部分：具有低温特性的含镍合金钢
16	EN 10088-3	2014	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	ISO 2553	2013	焊接、硬钎焊和软钎焊接头—图纸符号表示
18	ISO 4063	2009	焊接和相关工艺方法—焊接方法名称和代号
19	ISO 6947	2011	焊接及相关工艺—焊接位置
20	ISO 9013	2002	热切割—热切割分类—几何产品规程及质量公差
21	ISO 9692-1	2013	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	ISO 9692-2	1998	焊接及相关工艺—推荐的焊接坡口—第二部分：钢的埋弧焊
23	ISO 9692-3	2016	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	ISO 5817	2014	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	ISO 15609-1	2004	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	ISO 15614-1 +Amd 1:2008 +Amd 2:2012	2004	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