



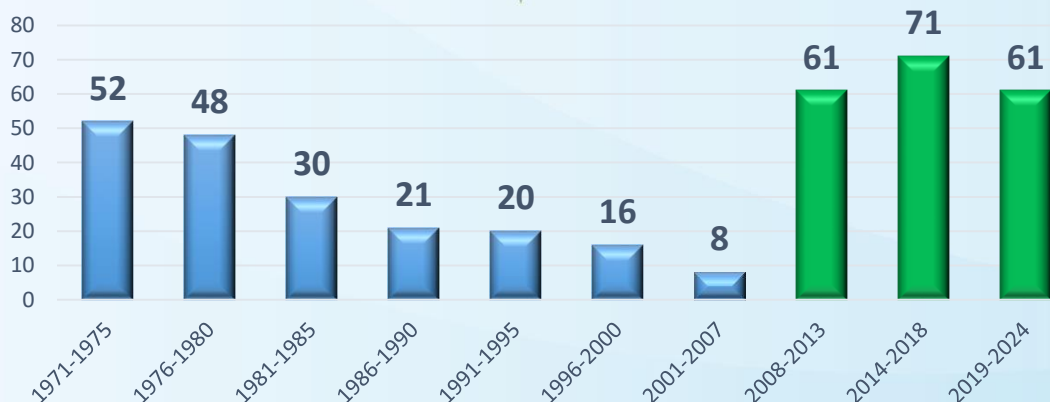
ПЛАНИРОВАНИЕ И РЕАЛИЗАЦИЯ ПРОГРАММ НАЦИОНАЛЬНОЙ И МЕЖГОСУДАРСТВЕННОЙ СТАНДАРТИЗАЦИИ В ОБЛАСТИ СВАРКИ И РОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ

Чупрак Александр Иванович,
1-й заместитель генерального директора СРО Ассоциация «НАКС»,
Ответственный секретарь ТК 364 и МТК 72 Сварка и родственные процессы,
Председатель СПК в области сварки

• ТК 364

- 2007 г.
- Приказ Росстандарта от 2 октября 2017 г. № 2064
- 49 организаций – членов ТК 364 (в стадии внесения изменений)
- Разработано стандартов: >160
- Фонд стандартов: >130

Количество разработанных стандартов



• МТК 72

- 2023 г.
- Решение шестьдесят третьего заседания Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ПРОТОКОЛ № 63-2023
- 5 государств – полноправных членов (АРМЕНИЯ, БЕЛАРУСЬ, КАЗАХСТАН, РОССИЯ, ТАДЖИКИСТАН)
- 2 государства – наблюдателя (АЗЕРБАЙДЖАН, УЗБЕКИСТАН)
- Фонд стандартов: >130



Технические комитеты по стандартизации

TK364ТЕХНИЧЕСКИЙ КОМИТЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

«СВАРКА И РОДСТВЕННЫЕ ПРОЦЕССЫ»

МТК72МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ТЕХНИЧЕСКИЙ КОМИТЕТ

«СВАРКА И РОДСТВЕННЫЕ ПРОЦЕССЫ»

МТК 72 - Межгосударственный технический комитет по стандартизации "Сварка и родственные процессы"

[Главная](#) / [МТК-72](#) / [Новости](#)

Новости



Новости МТК-72

О МТК-72

Состав МТК-72

Фонд стандартов МТК-72

Планы работ МТК-72

Нормативные документы в
области стандартизации

Контакты МТК-72

04.07.2025 | Вводятся в действие межгосударственные стандарты ГОСТ ISO 3834-2-2023, ГОСТ ISO 3834-3-2023

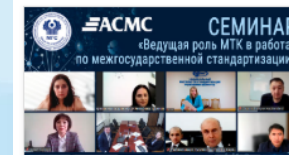
Приказами Росстандарта вводятся в действие в качестве национальных стандартов Российской Федерации межгосударственные стандарты:

- **ГОСТ ISO 3834-2-2023** «Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 2. Вспомогательные требования к качеству»;
- **ГОСТ ISO 3834-3-2023** «Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 3. Стандартные требования к качеству»

с датой вступления в силу **1 декабря 2025 года**.

Отменяются национальные стандарты Российской Федерации ГОСТ Р ИСО 3834-2-2007 «Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 2. Вспомогательные требования к качеству», ГОСТ Р ИСО 3834-3-2007 «Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 3. Стандартные требования к качеству» с 1 декабря 2025 года.

Приказ №681-ст от 04.07.2025: [открыть](#); Приказ №682-ст от 04.07.2025: [открыть](#)



02.12.2024 | 22 ноября 2024 года состоялся семинар «Ведущая роль МТК в работах по межгосударственной стандартизации»

<https://naks.ru/tk364/><https://naks.ru/mtk72/>

02.12.2024 | 22 ноября 2024 года состоялся семинар «Ведущая роль МТК в работах по межгосударственной стандартизации»

TK-364 - Технический комитет по стандартизации "Сварка и родственные процессы"

[Главная](#) / [TK-364](#) / [Новости](#)

Новости



Новости TK-364

О TK-364

Состав TK-364

Стандарты

Разработка стандартов

Планы работ TK-364

Нормативные документы в
области стандартизации

Контакты TK-364

05.09.2025 | Вопросы стандартизации сварочного оборудования на семинаре в Нижнем Новгороде

5 сентября 2025 года в Нижнем Новгороде в рамках Всероссийского конкурса профессионального мастерства НАКС

«Лучший сварщик России» прошел семинар по вопросам сварки и родственных процессов.

С докладами на семинаре выступили партнеры конкурса – российские производители сварочного оборудования АО «Электро Интел», ООО «ЭЛЛОЙ», АО НПФ «ИТС», ООО «УК АВАНГАРД». Вопросам стандартизации сварочного оборудования был посвящен доклад Чупрак Светланы Михайловны - начальника Управления технического регулирования и стандартизации СПО Ассоциация «НАКС». Она отметила большую работу ТК 364 и СПО Ассоциации «НАКС» в вопросах разработки стандартов с актуальными и передовыми требованиями к сварочному оборудованию, позволяющими решать важные вопросы импортозамещения и технологического лидерства нашей страны.

15.08.2025 | Первая редакция проекта стандарта "ГОСТ ISO 25239-1 «Сварка трением с перемешиванием. Алюминий. Часть 1. Словарь»"

TK 364

- **ГОСТ Р 1.14-2017** Стандартизация в Российской Федерации. Программа национальной стандартизации. Требования к структуре, правила формирования, утверждения и контроля за реализацией
- **Приказ Росстандарта от 15 апреля 2016 г. № 447** Порядок представления и учета предложений о разработке национальных стандартов Российской Федерации, предварительных национальных стандартов Российской Федерации

МТК 72

- **ГОСТ 1.6-2019** Межгосударственная система стандартизации. Программа межгосударственной стандартизации. Правила формирования, принятия, внесения изменений и осуществления мониторинга реализации

TK 364

- ПНС формируется с учетом ежегодно определяемых приоритетных направлений исходя из стратегических целей и приоритетных направлений развития национальной системы стандартизации, установленных Правительством Российской Федерации
- Работ межгосударственной стандартизации, определенных МГС

- Планирование работ по стандартизации должно отвечать основным положениям **стратегии социально-экономического развития Российской Федерации** и иных **документов стратегического планирования**, в том числе **государственных программ** Российской Федерации и государственных программ субъектов Российской Федерации, а также **федеральных целевых программ, ведомственных целевых программ, иных программ, предусматривающих разработку документов по стандартизации.**

МТК 72

- ПМС формируют с учетом приоритетных направлений работ по межгосударственной стандартизации, принятых Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (МГС) на ближайшие 5 лет

Национальные стандарты (ГОСТ Р)

Межгосударственные стандарты (ГОСТ)

Этап разработки	Пункт док-та	Срок	Этап разработки	Пункт док-та	Срок
Формирование плана по ГОСТ Р 1.14-2017			Формирование плана по ГОСТ 1.6-2019		
Сбор предложений в ТК	5.3.3	28.02	Сбор предложений	5.3.1	
Рассылка членам ТК на голосование	5.3.5	30.07	Рассылка членам МТК на голосование	5.3.4	
Внесение во ФГИС	5.3.6	31.08	Внесение в АИС МГС (направление письма в РС)	5.4.2	С 01.10
Разработка проекта по ГОСТ Р 1.2-2020			Разработка проекта по ГОСТ 1.2-2015		
Первая редакция: - проект; - пояснительная записка	5.2.1.3	Для ТК 10 дней	Первая редакция: - проект; - пояснительная записка	3.3.7	
Размещение во ФГИС	-	-	Размещение в АИС МГС (направление письма в РС)	-	-
Публичное обсуждение	5.2.1.4	60-90 дней, но не более 120 дней	Публичное обсуждение	3.3.9	60-90 дней
Рассылка членам ТК, заинтересованным сторонам	-	-	Рассылка члена МТК,	-	-
Сбор отзывов	-	-	Сбор отзывов	-	-
Вторая редакция	5.2.5	-	Вторая редакция	3.4.4	-
Окончательная редакция: - проект; - пояснительная записка; - сводка отзывов; - зарегистрированный перевод	5.3.1, 5.3.2		Окончательная редакция: - проект; - пояснительная записка; - сводка отзывов	3.4.2, 3.4.5	
Экспертиза (ГОСТ Р 1.2-2020, ГОСТ Р 1.6-2013, приказ РСТ от 05.05.2016 № 547)			Экспертиза ГОСТ 1.2-2015		
Рассмотрение ТК	5.3.3-5.3.6	30 дней	Рассмотрение МТК с голосованием	3.4.7-3.4.8	60 дней
Голосование по проекту					
Рассылка членам ТК					

	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ
1	ГОСТ Р 58904-2020/ISO/TR 25901-1:2016	Сварка и родственные процессы. Словарь . Часть 1. Общие термины
2	ГОСТ Р 58905-2020/ISO/TR 25901-3:2016	Сварка и родственные процессы. Словарь . Часть 3. Сварочные процессы
3	ГОСТ Р 58906-2020/ISO/TR 25901-4:2016	Сварка и родственные процессы. Словарь . Часть 4. Дуговая сварка
4	ГОСТ Р ИСО 6520-1-2012	Сварка и родственные процессы. Классификация дефектов геометрии и сплошности в металлических материалах. Часть 1. Сварка плавлением
5	ГОСТ Р ИСО 6520-2-2021	Сварка и родственные процессы. Классификация дефектов геометрии в металлических материалах. Часть 2. Сварка давлением
6	ГОСТ Р 59398-2021	Дефекты сварных соединений термопластов. Классификация
7	ГОСТ ISO 25239-1-2020	Сварка трением с перемешиванием. Алюминий. Часть 1. Словарь

С 1 июня 2024 года

ГОСТ Р 71247-2024 [Материалы сварочные. Материалы для наплавки](#)

С 1 декабря 2024 года

ГОСТ Р ИСО 15792-1-2024 [Материалы сварочные. Методы испытаний](#). Часть 1. Подготовка для испытаний сварных металлических образцов и проб из сталей, никеля и никелевых сплавов

ГОСТ Р ИСО 15792-2-2024 [Материалы сварочные. Методы испытаний](#). Часть 2. Подготовка для испытаний образцов и проб при односторонней и двусторонней сварке сталей

ГОСТ Р ИСО 15793-3-2024 [Материалы сварочные. Методы испытаний](#). Часть 3. Классификационные испытания сварочных материалов по положению при сварке и проплавлению корня углового шва

ГОСТ Р ИСО 24034-2024 [Материалы сварочные](#). Проволоки электродные сплошного сечения, проволоки присадочные сплошного сечения и стержни для сварки плавлением титана и титановых сплавов. [Классификация](#)

ГОСТ Р ИСО 1071-2024 [Материалы сварочные](#). Электроды покрытые, проволоки, стержни, прутки и проволоки электродные порошковые для сварки плавлением чугуна. [Классификация](#)

С 1 апреля 2025 года

ГОСТ Р ИСО 4063–2025 Сварка, пайка высоко- и низкотемпературная, резка. **Перечень и условные номера процессов**

ГОСТ Р ИСО 17639–2025 Испытания разрушающие сварных швов металлических материалов. **Исследования макроструктуры и микроструктуры сварных швов**

С 1 мая 2025 года

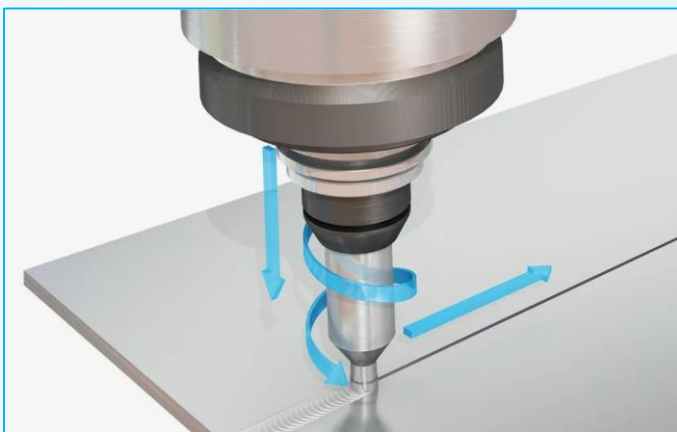
ГОСТ Р ИСО 15609-1–2025 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Технические требования к процедуре сварки. Часть 1. Дуговая сварка

ГОСТ Р ИСО 15614-12–2025 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 12. **Точечная, шовная и рельефная сварка**

ГОСТ Р ИСО 15614-13–2025 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 13. **Контактная стыковая сварка сопротивлением и оплавлением**

ГОСТ Р ИСО 20168–2025 **Контактная сварка.** Зажимные конусы для электрододержателей и электродных колпачков

	Шифр темы	Наименование проекта
1	1.2.364-2.098.25	Испытания разрушающие сварных соединений металлических материалов. Определение механических свойств
2-6	1.2.364-2.104-108.25	Сварка трением с перемешиванием. Алюминий. Части 1-5
7	1.2.364-1.097.25	Материалы сварочные. Электроды покрытые для ручной дуговой сварки коррозионностойких и жаростойких сталей. Классификация
8	1.2.364-2.096.25	Материалы сварочные. Проволоки и наплавленный металл дуговой сварки плавящимся электродом в защитном газе нелегированных и мелкозернистых сталей. Классификация
9	1.2.364-2.095.25	Материалы сварочные. Проволоки порошковые для дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей. Технические условия
10	1.2.364-2.101.25	Материалы сварочные. Проволоки порошковые для наплавки. Технические условия
11	1.2.364-2.102.25	Контроль неразрушающий. Методы контроля сварных соединений
12	1.2.364-1.099.25	Сварка. Общие допуски на сварные конструкции. Размеры линейные и угловые, размеры формы и положения
13	1.2.364-2.103.25	Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 6. Руководство по внедрению серии ИСО 3834
14	1.2.364-1.093.25	Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сплавов
15	1.2.364-2.100.25	Герметичность оборудования для газовой сварки и родственных процессов
16	1.2.364-2.094.25	Сварка и родственные процессы. Определение содержания водорода в наплавленном металле и металле шва дуговой сварки
17	1.2.364-1.092.25	Сварка. Процессы переноса электродного металла при дуговой сварке в защитном газе



- Алюминий
- Разнородные материалы (алюминий-медь)

- **Перевозка грузов** (цистерны, зерновозы)
- **Вагоностроение**
- **Мостостроение**
- **Строительные конструкции**
- **Судостроение**
- **Авиационно-космическая отрасль**

На пересмотре в ТК 364 и МТК 72

серия ГОСТ ISO 25239 Сварка трением с перемешиванием. Алюминий. Части 1-5.

1. Гармонизация со стандартами ИСО, применена единая терминология и обозначения (в т. ч. по наименованию видов испытаний)
2. Взаимосвязь с действующими в РФ документами по стандартизации
3. Конкретизация объекта и аспекта стандартизации (*изменение наименования ГОСТ 6996*)
4. Актуализация нормативных ссылок
5. Добавлены (уточнены) термины и определения
6. Унифицированы обозначения для образцов, контрольных соединений и проб
7. Исправлены опечатки, неточности, исключены просторечия, сленг, недопустимые термины, устаревшие требования

- ❑ **ГОСТ 6996** СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ. МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ – **ПЕРЕСМОТР (РАЗРАБОТАНА 1-Я РЕДАКЦИЯ)**

(ПОЛУЧЕНО 450+ ЗАМЕЧАНИЙ И ПРЕДЛОЖЕНИЙ, В Т.Ч. 90+ ОТ ЦНИИ КМ ПРОМЕТЕЙ)

- ❑ **ГОСТ Р ИСО 4136-2024** ИСПЫТАНИЯ РАЗРУШАЮЩИЕ СВАРНЫХ ШВОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ. ИСПЫТАНИЕ НА ПОПЕРЕЧНОЕ РАСТЯЖЕНИЕ

- ❑ **ГОСТ Р ИСО 5173-2024** ИСПЫТАНИЯ РАЗРУШАЮЩИЕ СВАРНЫХ ШВОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ. ИСПЫТАНИЯ НА ИЗГИБ

- ❑ **ГОСТ Р ИСО 5178-2024** ИСПЫТАНИЯ РАЗРУШАЮЩИЕ СВАРНЫХ ШВОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ. ИСПЫТАНИЕ НА ПРОДОЛЬНОЕ РАСТЯЖЕНИЕ МЕТАЛЛА ШВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ВЫПОЛНЕННЫХ СВАРКОЙ ПЛАВЛЕНИЕМ

- ❑ **ГОСТ Р ИСО 9016-2024** ИСПЫТАНИЯ РАЗРУШАЮЩИЕ СВАРНЫХ ШВОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ. ИСПЫТАНИЕ НА УДАРНЫЙ ИЗГИБ. РАСПОЛОЖЕНИЕ ОБРАЗЦА ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ, ОРИЕНТАЦИЯ НАДРЕЗА И ИСПЫТАНИЕ

РАЗРАБОТАНЫ

ГОСТ Р XXXXX Сварка. Процессы переноса электродного металла при дуговой сварке в защитном газе

(с учетом DIN DVS 0973-2017)

Возможности программируемых сварочных аппаратов с цифровым управлением влияют на свойства дуги и позволяют создавать варианты управления процессом переноса металла, влияющие на формирование сварного шва

Стандарт поможет ?:

- производителям показать конкурентные преимущества сварочного оборудования,
- производителям – сделать обоснованный выбор необходимого оборудования.

Разработчик ООО «ШТОРМ», с участием ФГАОУ ВО «Уральский

Федеральный Университет имени первого Президента России Б.Н. Ельцина»

DVS 0973-1, Приложение 1. Таблица 1. Варианты управления процессом сварки MIG/MAG

Производитель	Обозначение	KLB			5.5 Модифициро- ванная струйная дуга SLB	ILB		5.8 Процессы на переменном токе	5.9 Комбинирова- нные варианты процесса	Подача проволоки		
		5.3.1 Короткая дуга с малым количеством брызг	5.3.2 Короткая дуга пониженной энергии	5.3.3 Короткая дуга повышенной производител- ьности		5.6 Обычная импульсная дуга	5.7 Модифициро- ванная импульсная дуга			5.10.1 Циклическая подача проволоки	5.10.2 Реверсивная подача проволоки	5.10.3 Изменяющая- ся подача проволоки как управляемая переменная
Cloos	ColdWeld		X					X				
	ControlWeld	X										
	RapidWeld				X							
	MoTion Control Weld	X	X	X							X	
	MoTion Vari Weld	X					X		X		X	
	Rapid Pulse Weld						X					
EWM	coldarc/ coldArc XQ	X	X									
	pipesolution	X										
	rootarc/ rootArc XQ	X	X									
	forcearc				X							
	forcearc puls						X					
	position weld								X	X		
	wiredArc				X							X
	wiredArc puls						X					X
	acArc puls					X		X				

DVS 0973-1, Приложение 1. Таблица 1. Варианты управления процессом сварки MIG/MAG

Производитель	Обозначение	KLB			5.5 Модифицированная струйная дуга SLB	ILB		5.8 Процессы на переменном токе	5.9 Комбинированные варианты процесса	Подача проволоки		
		5.3.1 Короткая дуга с малым количеством брызг	5.3.2 Короткая дуга пониженной энергии	5.3.3 Короткая дуга повышенной производительности		5.6 Обычная импульсная дуга	5.7 Модифицированная импульсная дуга			5.10.1 Циклическая подача проволоки	5.10.2 Реверсивная подача проволоки	5.10.3 Изменяющаяся подача проволоки как управляемая переменная
Fronius	CMT	X	X	X							X	
	CMT Advanced	X	X	X				X			X	
	CMT mix								X	X	X	
	LSC, LSC Advanced	X	X									X
	PCS						X					
	PMC					X	X					X
	PMC mix	X					X		X	X		
Kempfi	WiseRoot	X	X									
	WiseThin	X	X									
Kjellberg	newArc	X		X	X							
Lorch	SpeedArc / SpeedArc XT	X			X							
	SpeedCold	X	X									
	SpeedPulse					X	X					
	SpeedPulse XT					X	X					
	SpeedRoot	X										
	SpeedUp	X				X	X		X	X		



- Лазерная сварка (стали, алюминий, титан, разнородные материалы)



- Лазерная наплавка



- Лазерная резка

- **Строительство**
(сварка оцинкованных тонкостенных профилей)
- **Машиностроение**
- **Сельское хозяйство**
- **Электроника**
- **Автопром**
- **Аэрокосмическая промышленность**
- **Ж/д транспорт**
(вагоностроение)
- **Медицинское оборудование**

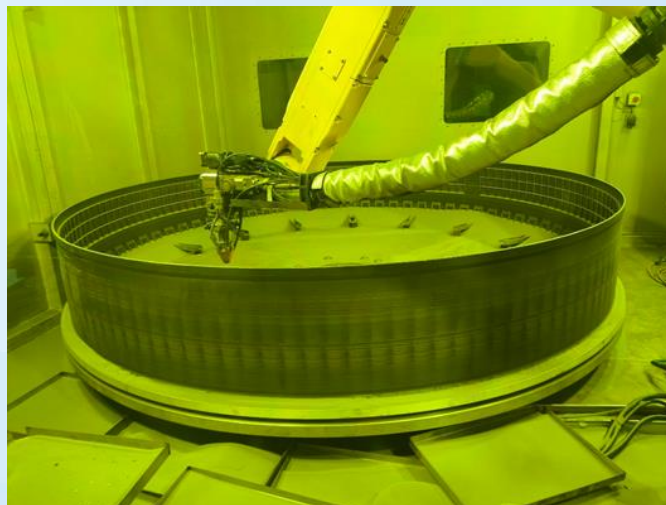
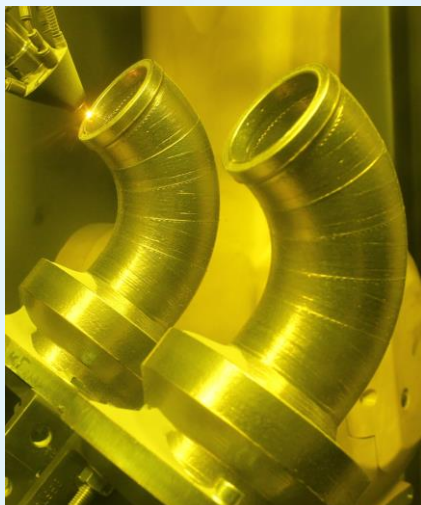
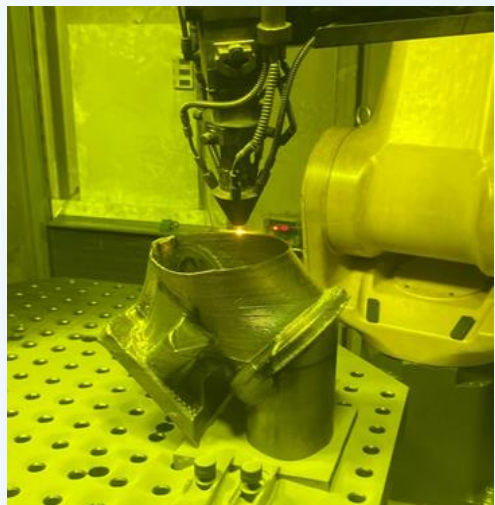
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КОМПЕТЕНЦИИ

- Технологии ЛАЗЕРНОЙ и гибридной ЛАЗЕРНО-ДУГОВОЙ **СВАРКИ** сталей и сплавов, в том числе разнородных соединений
- Технологии лазерной **НАПЛАВКИ**, лазерного **УДАРНОГО** упрочнения и ТЕРМОУПРОЧНЕНИЯ поверхности;
- АДДИТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ: технологии **прямого лазерного и дугового** выращивания, СТП

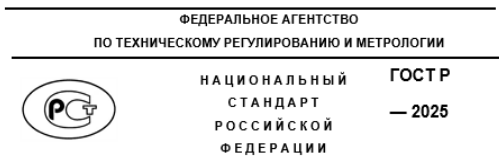


ИНСТИТУТ
ЛАЗЕРНЫХ И
СВАРОЧНЫХ
ТЕХНОЛОГИЙ

РГ СПКС «Робототехника»



ГОСТ Р Сварка и родственные процессы. Технические требования к процессу лазерно-дуговой гибридной сварки металлических материалов (переходящая тема ПНС 2024)



СВАРКА И РОДСТВЕННЫЕ ПРОЦЕССЫ

Технические требования к процессу лазерно-дуговой гибридной сварки металлических материалов

(ISO 23493:2020, Welding and allied processes.
Process specification for laser-arc hybrid welding for metallic materials, MOD)

Москва
Российский институт стандартизации
2025

ГОСТ Р XXXXX-202 (ISO 23493:2020)
(Проект, окончательная редакция)

Содержание

1	Область применения.....
2	Нормативные ссылки.....
3	Термины и определения.....
4	Безопасность.....
5	Квалификация оператора.....
6	Оборудование для гибридной лазерно-дуговой сварки.....
7	Защитный газ.....
8	Подготовка и конструкция соединения.....
9	Выбор сварочной проволоки.....
10	Подготовка перед началом сварки.....
10.1	Подготовка заготовки.....
10.2	Сборка и фиксация.....
10.3	Проверка состояния оборудования.....
11	Конструкция горелки.....
12	Технические требования к процедуре сварки (WPS) и аттестация.....
13	Параметры сварки.....
14	Контроль и приемка качества сварных швов.....
15	Определение и оценка свойств сварного шва.....
Приложение ДА (справочное) Перечень технических отклонений, внесенных в содержание национального стандарта при его модификации по отношению к примененному международному стандарту ISO 23493:2020.....	
Приложение ДБ (рекомендуемое) Подготовка стыковых соединений для лазерно-дуговой сварки гибридной.....	
Приложение ДВ (рекомендуемое) Основные положения сварочного оборудования для процесса гибридной лазерно-дуговой сварки.....	
Приложение ДГ (рекомендуемое) Рекомендуемые параметры процесса лазерно-дуговой гибридной сварки.....	
Приложение ДЕ (справочное) Сведения о соответствии ссылочных национальных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененном международном стандарте.....	
Библиография.....	

IV

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СВАРКА И РОДСТВЕННЫЕ ПРОЦЕССЫ

Технические требования к процессу лазерно-дуговой гибридной сварки металлических материалов

Welding and allied processes. Process specification for laser-arc hybrid welding for metallic materials

Дата введения — 2025 — 00 — 00

1 Область применения

В настоящем стандарте установлены требования к оборудованию и квалификации сварщика-оператора для лазерно-дуговой гибридной сварки. Даны рекомендации по подготовке стыковых, угловых, тавровых, и **нахлесточных** соединений, указаны положения при сварке, требования к сварочным материалам, используемым в процессе.

Также приводится информация по настройке оборудования, техническим требованиям к процедуре, подготовке соединения перед сваркой, контролю и испытаниям сварных швов.

Настоящий стандарт применяется к лазерно-дуговой гибридной сварке сталей, алюминия и их сплавов.

Настоящий стандарт не применяется для гибридных процессов, в которых лазерная сварка в гибриде с иными сварочными процессами не использующими электрическую дугу в качестве источника тепла.

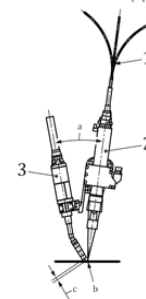
2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты. Для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного документа, для недатированных — последнее издание (включая все изменения).

ГОСТ Р ISO 14175 *Материалы сварочные. Газы и газовые смеси для сварки плавлением и родственных процессов*

ГОСТ Р ISO 14732 *Персонал, выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков-операторов и наладчиков для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов*

ГОСТ Р XXXXX-202 (ISO 23493:2020)
(Проект, окончательная редакция)



1 – оптическое волокно, 2 – лазерная сварочная головка, 3 – горелка для дуговой сварки,

a – угол между лазерным пучком и сварочной горелкой, **b** – расстояние между лазером и дугой, **c** – вылет проволоки

Рисунок 1 – Устройство сварочного инструмента (схематичное представление)

Допускается сделать треугольный вырез в юбке газового сопла дуговой горелки для более короткого расстояния между лазерным пучком и сварочной проволокой.

12 Технические требования к процедуре сварки (WPS) и аттестация

Параметры гибридной лазерно-дуговой сварки должны соответствовать требованиям стандарта *ГОСТ ISO 15609-6* и аттестованы в соответствии с требованиями ISO 15614-14.

13 Параметры сварки

Ключевыми параметрами для процесса гибридной лазерно-дуговой сварки являются: положение фокуса лазерного пучка относительно поверхности заготовки, скорость сварки, мощность лазерного излучения, сварочный ток,

16

	Шифр темы	Наименование проекта	Вид работ	Наим. док.
1	1.2.364-2.109.26	ГОСТ IEC 60974-4 Оборудование для дуговой сварки . Часть 4. Периодическая проверка и испытание	Разработка/ пересмотр	ГОСТ
2	1.2.364-2.112.26	ГОСТ IEC 60974-12 Оборудование для дуговой сварки . Часть 12. Соединительные устройства для сварочных кабелей	Пересмотр	ГОСТ
3	1.2.364-2.111.26	ГОСТ ISO 15296 Оборудование для газовой сварки . Словарь.	Разработка	ГОСТ
4	1.2.364-2.120.26	ГОСТ ISO 9012 Оборудование для газовой сварки . Горелки ручные газовоздушные инжекторные. Технические требования и испытания	Пересмотр	ГОСТ
5	1.2.364-1.117.26	ГОСТ Р ИСО 5175-3 Оборудование для газовой сварки . Предохранительные устройства. Часть 3. Блокираторы разложения для ацетиленов низкого давления	Разработка	ГОСТ Р
6	1.2.364-2.116.26	ГОСТ ISO 544 Материалы сварочные . Технические условия поставки присадочных материалов и флюсов. Тип продукции, размеры, допуски и маркировка	Разработка/ пересмотр	ГОСТ
7	1.2.364-2.114.26	ГОСТ ISO 14344 Материалы сварочные . Закупка присадочных материалов и флюсов	Разработка	ГОСТ
8	1.2.364-2.110.26	ГОСТ 26467 Материалы сварочные . Ленты порошковые для наплавки. Технические условия	Пересмотр	ГОСТ
9	1.2.364-2.118.26	ГОСТ ISO 15620 Сварка. Сварка трением металлических материалов	Разработка	ГОСТ
10	1.2.364-2.121.26	ГОСТ ISO 25901-2 Сварка и родственные процессы. Словарь . Часть 2. Здоровье и безопасность	Разработка	ГОСТ
11	1.2.364-2.119.26	ГОСТ ISO 9692-2 Сварка и родственные процессы. Типы подготовки соединений. Часть 2. Сварка дуговая сталей под флюсом	Пересмотр	ГОСТ
12	1.2.364-2.113.26	ГОСТ ISO 15607 Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Общие правила	Разработка/ пересмотр	ГОСТ
13	1.2.364-2.115.26	ГОСТ ISO 14732 Персонал, выполняющий сварку. Аттестационные испытания сварщиков-операторов и наладчиков для полностью механизированной и автоматической сварки металлических материалов	Разработка/ пересмотр	ГОСТ

- Темы **ТК 005 «Судостроение»** направленные в **ТК 364 «Сварка и родственные процессы»**

- ☐ 1.2.005-1.027.19 **Конструкции судовые металлические.** Газовые и жидкостные методы контроля герметичности
- ☐ 1.2.005-1.028.19 **Конструкции судовые металлические.** Соединения сварные. Радиационный метод контроля
- ☐ 1.2.005-1.029.19 **Конструкции судовые металлические.** Соединения сварные алюминиевых сплавов. Правила контроля
- ☐ 1.2.005-1.030.19 **Конструкции судовые металлические.** Соединения сварные из алюминиевых сплавов. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
- ☐ 1.2.005-1.031.19 **Конструкции судовые металлические.** Соединения сварные. Ультразвуковой метод контроля
- ☐ 1.2.005-1.032.19 **Конструкции судовые металлические.** Соединения сварные труб с трубными решетками теплообменных аппаратов. Радиационный метод контроля
- ☐ 1.2.005-1.033.19 **Конструкции судовые металлические.** Визуальный и измерительный контроль
- ☐ 1.2.005-1.034.19 **Конструкции судовые металлические.** Соединения сварные стальных корпусных конструкций. Правила контроля
- ☐ 1.2.005-1.035.19 **Конструкции судовые из меди и сплавов на ее основе.** Швы сварные, типы, конструктивные элементы и технические требования
- ☐ 1.2.005-1.036.20 **Конструкции судовые металлические.** Швы сварные и металл наплавленный. Методы отбора для определения химического состава

Стандарты не утверждены!



29-31
октября
2025



Санкт-Петербург
EXPOFORUM
Павильон F

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ФОРУМ-ВЫСТАВКА

РОССИЙСКИЙ ПРОМЫШЛЕННИК



2025

ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
МАСТЕРСТВА НАКС

ЛУЧШИЙ
СВАРЩИК
РОССИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ СОВЕТ
ПРИ ПРЕЗИДЕНТЕ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ПО ПРОФЕССИОНАЛЬНЫМ КВАЛИФИКАЦИЯМ

29.08.2025г.

№ НСКР-114/25

109240, Москва, Котельничская наб., д.17; АНО «НАКС»

+7 (495) 966-16-86 доб. 10 00

E-mail: NSPK@nark.ru www.nspkrf.ru

На № _____

от _____

По списку рассылки

Уважаемые коллеги!

30 октября 2025 года Национальный совет при Президенте Российской Федерации по профессиональным квалификациям совместно с Минтрудом России и Национальным агентством развития квалификаций проводят Одиннадцатый Всероссийский форум «Национальная система квалификаций России» (далее – Форум) в г. Санкт-Петербург на площадке Форума-выставки «Российский промышленник».



29.08.2025

Об установлении Дня сварщика

По инициативе **СРО Ассоциация «НАКС»**, при поддержке Совета по профессиональным квалификациям в области сварки Национального Совета при Президенте Российской Федерации по профессиональным квалификациям, Общероссийской Общественной Организации «Российское Сварочное Профессиональное Сообщество», НП «Национальное Промышленное Сварочное Общество», Ассоциации промышленных предприятий Санкт-Петербурга, Министерством промышленности и торговли Российской Федерации подготовлен проект постановления Правительства Российской Федерации об установлении профессионального праздника – «День сварщика».

УЧАСТИЕ В ОБСУЖДЕНИИ

ПРОЕКТА ПОСТАНОВЛЕНИЯ ПРАВИТЕЛЬСТВА РФ

« О ДНЕ СВАРЩИКА »

ID ПРОЕКТА: 01/01/08-25/00159749

НА ПОРТАЛЕ

[HTTP://REGULATION.GOV.RU](http://REGULATION.GOV.RU)





Спасибо за внимание