



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ВИМОГИ ДО ЯКОСТІ ЗВАРЮВАННЯ ПЛАВЛЕННЯМ МЕТАЛЕВИХ МАТЕРІАЛІВ

Частина 4. Елементарні вимоги до якості
(ISO 3834-4:2005, IDT)

ДСТУ ISO 3834-4:2008

Видання офіційне

БЗ № 3–2009/232



Київ
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ
2013

ПЕРЕДМОВА

1 ВНЕСЕНО: Технічний комітет стандартизації «Зварювання та споріднені процеси» (ТК 44), Інститут електрозварювання ім. Є.О. Патона НАН України

ПЕРЕКЛАД І НАУКОВО-ТЕХНІЧНЕ РЕДАГУВАННЯ: **Л. Лобанов** (науковий керівник); **Н. Проценко**

2 НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 22 грудня 2008 р. № 490 з 2010–07–01

3 Національний стандарт відповідає ISO 3834-4:2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 4: Elementary quality requirements (Вимоги до якості зварювання плавленням металевих матеріалів. Частина 4. Елементарні вимоги до якості)

Ступінь відповідності — ідентичний (IDT)

Переклад з англійської (en)

4 НА ЗАМІНУ ДСТУ ISO 3834.4–2001

Право власності на цей документ належить державі.

Відтворювати, тиражувати та розповсюджувати його повністю або частково на будь-яких носіях інформації без офіційного дозволу заборонено.

Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України

Держспоживстандарт України, 2013

ЗМІСТ

С.

Національний вступ	IV
1 Сфера застосування	1
2 Нормативні посилання	1
3 Терміни та визначення понять	1
4 Застосування цього стандарту	1
5 Аналізування вимог і технічна експертиза	2
6 Оформлення субпідряду	2
7 Персонал зварювального виробництва	2
8 Персонал для виконання контролю та випробування	2
9 Устаткування	2
10 Діяльність щодо забезпечення зварювання	2
11 Зварювальні матеріали	3
12 Контролювання та випробування	3
13 Невідповідність вимогам і коригувальні дії	3
14 Звітна документація з якості	3

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад ISO 3834-4:2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 4: Elementary quality requirements (Вимоги до якості зварювання плавленням металевих матеріалів. Частина 3. Елементарні вимоги до якості).

Технічний комітет, відповідальний за цей стандарт, — ТК 44 «Зварювання та споріднені процеси».

Стандарт містить вимоги, що відповідають чинному законодавству України.

У стандарт внесено такі редакційні зміни:

- вилучено попередній довідковий матеріал «Передмова» до ISO 3834-4:2005;
- слова «ця частина ISO 3834» замінено на «цей стандарт»;
- структурні елементи стандарту: «Титульний аркуш», «Передмову», «Зміст», «Національний вступ», першу сторінку, «Терміни та визначення понять» та «Бібліографічні дані» — оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;
- до розділу 2 долучено «Національне пояснення», виділене в тексті рамкою.

Стандарт визначає основні критерії під час вибирання відповідного рівня вимог до якості зварювання. В основних розділах стандарту викладено методи доказу здатності виготовлювача робити зварні конструкції регламентованої якості, порядок вибору відповідного рівня вимог до якості, елементи, які потрібно враховувати на додаток до ISO 3834 для систем управління якістю.

Впровадження ДСТУ ISO 3834-4 потрібне виробникам та споживачам зварних металевих конструкцій для вибору відповідного рівня вимог до якості зварювання та їх застосування залежно від вимог, які ставлять до зварної конструкції, буде сприяти підвищенню якості і конкурентоспроможності продукції зварювального виробництва України.

ISO 3834 складається з таких частин із загальною назвою «Вимоги до якості зварювання плавленням металевих матеріалів»:

- Частина 1. Критерії для вибирання відповідного рівня вимог до якості;
- Частина 2. Всебічні вимоги до якості;
- Частина 3. Типові вимоги до якості;
- Частина 4. Елементарні вимоги до якості;
- Частина 5. Документи, вимоги яких потрібно виконувати для підтвердження відповідності ISO 3834-2, ISO 3834-3 або ISO 3834-4.

Копії міжнародних та європейських стандартів, на які є посилання в цьому стандарті, можна отримати в Головному фонді нормативних документів.

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

**ВИМОГИ ДО ЯКОСТІ ЗВАРЮВАННЯ ПЛАВЛЕННЯМ
МЕТАЛЕВИХ МАТЕРІАЛІВ**

Частина 4. Елементарні вимоги до якості

**ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ СВАРКИ ПЛАВЛЕНИЕМ
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ**

Часть 4. Элементарные требования к качеству

**QUALITY REQUIREMENTS FOR FUSION WELDING
OF METALLIC MATERIALS**

Part 4. Elementary quality requirements

Чинний від 2010-07-01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт установлює елементарні вимоги до якості під час зварювання плавленням металевих матеріалів у цехах і/чи на будівельних майданчиках.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Наведені нижче нормативні документи обов'язкові для застосування в цьому стандарті. У разі датованих посилань застосовують тільки наведені видання. У разі недатованих посилань треба користуватися останніми виданнями нормативних документів (разом зі змінами).

ISO 3834-1 Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 1: Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements

ISO 3834-5:2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 5: Documents with which it is necessary to conform to claim conformity to the quality requirements of ISO 3834-2, ISO 3834-3 or ISO 3834-4.

НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ

ISO 3834-1 Вимоги до якості зварювання плавленням металевих матеріалів. Частина 1. Критерії для вибору відповідного рівня вимог до якості

ISO 3834-5:2005 Вимоги до якості зварювання плавленням металевих матеріалів. Частина 5. Документи, вимоги яких потрібно виконувати для підтвердження відповідності ISO 3834-2, ISO 3834-3 або ISO 3834-4.

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

У цьому стандарті вжито терміни та визначення, установлені в ISO 3834-1.

4 ЗАСТОСУВАННЯ ЦЬОГО СТАНДАРТУ

Загальну інформацію із застосування цього стандарту можна знайти в ISO 3834-1.

Щоб цілком задовольняти вимоги до якості, що містяться в цьому стандарті, потрібно перевірити відповідність належним документам, які зазначені в ISO 3834-5.

Вимоги, що містяться в цьому стандарті, треба повністю виконувати.

5 АНАЛІЗУВАННЯ ВИМОГ І ТЕХНІЧНА ЕКСПЕРТИЗА

Виробник проаналізовує контрактні та інші вимоги, технічні дані, отримані від замовника, або власні технічні дані, якщо конструкція спроектована виробником. Виробник переконується в тому, що вся інформація, необхідна для виконання виробничих операцій, є наявною та повною до початку роботи. Виробник підтверджує свою здатність виконати всі вимоги й забезпечує відповідне планування всієї діяльності щодо забезпечення якості.

Аналізування вимог проводить виробник для того, щоб переконатися в тому, що робота, яку потрібно виконати, відповідає його можливостям, що його ресурсів достатньо для забезпечення строків постачання і що документи зрозумілі й недвозначні. Виробник забезпечує з'ясування всіх розбіжностей між положеннями контракту та раніше обумовленими умовами, а замовника проінформовано про будь-які зміни в програмі, вартості або в технічних рішеннях, що можуть виникнути в результаті цих розбіжностей.

6 ОФОРМЛЕННЯ СУБПІДРЯДУ

У разі якщо виробник має намір скористатися послугами субпідрядників (наприклад, щодо виконання зварювання, інспектування, неруйнівного контролю, випробовування, термообробляння), то він має надати субпідряднику всю інформацію, необхідну для виконання всіх відповідних вимог. Субпідрядник надає всі технічні звіти і документи щодо виконаної роботи, які були обумовлені виробником.

Субпідрядник виконує замовлення відповідно до вимог цього стандарту. Але відповідальність за результати роботи субпідрядника несе виробник. Виробник має переконатися, що субпідрядник може виконати встановлені вимоги до якості.

7 ПЕРСОНАЛ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ВИРОБНИЦТВА

7.1 Загальні положення

Виробник забезпечує ефективний нагляд за зварювальним виробництвом з тим, щоб гарантувати, що під час зварювання використовують методи високого рівня майстерності.

7.2 Зварники та оператори зварювального устаткування

Зварників та операторів зварювального устаткування атестують відповідним випробовуванням.

Документи ISO, положення яких потрібно враховувати (під час атестації зварників і операторів зварювального устаткування), щоб задовольнити вимоги до якості під час дугового, електронно-променевого, лазерного та газового зварювання, наведено в ISO 3834-5, таблиця 1, а для інших процесів зварювання плавленням — в ISO 3834-5, таблиця 10.

8 ПЕРСОНАЛ ДЛЯ ВИКОНАННЯ КОНТРОЛЮ ТА ВИПРОБУВАННЯ

8.1 Загальне положення

Виробник повинен мати персонал для контролювання та випробування відповідно до встановлених вимог.

8.2 Персонал для виконання неруйнівного контролю

Персонал для виконання неруйнівного контролю має бути атестованим. Атестаційне випробування для персоналу для виконання візуального контролю можна не вимагати. Якщо атестаційне випробування проводити не потрібно, компетентність персоналу має бути перевірена виробником.

Документи ISO, положення яких необхідно враховувати (під час призначення координаторів зварювальних робіт), щоб задовольнити вимоги до якості під час дугового, електронно-променевого, лазерного та газового зварювання, наведено в ISO 3834-5, таблиця 3, а для інших процесів зварювання плавленням — в ISO 3834-5, таблиця 10.

9 УСТАКОВАННЯ

Зварювальне устаткування має бути наявне та його треба обслуговувати належним чином.

10 ДІЯЛЬНІСТЬ ЩОДО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ЗВАРЮВАННЯ

Зварювання виконують відповідно до призначеної зварювальної технології.

11 ЗВАРЮВАЛЬНІ МАТЕРІАЛИ

Виробник забезпечує зберігання зварювальних матеріалів відповідно до рекомендацій постачальників.

12 КОНТРОЛЮВАННЯ ТА ВИПРОБУВАННЯ

Виробник проводить контролювання та випробування відповідно до встановлених вимог.

13 НЕВІДПОВІДНІСТЬ ВИМОГАМ І КОРИГУВАЛЬНІ ДІЇ

Мають бути вжиті заходи щодо контролювання тих вузлів чи дій, що не задовольняють встановлені вимоги для того, щоб запобігти їхньому ненавмисному застосуванню. Потрібно також передбачити заходи щодо появи невідповідностей зварних конструкцій за допомогою ідентифікації та простежуваності.

14 ЗВІТНА ДОКУМЕНТАЦІЯ З ЯКОСТІ

Звітну документацію з якості зберігають не менше ніж 5 років, якщо відсутні інші вимоги.

Код УКНД 25.160.01

Ключові слова: вимоги до якості зварювання, виробництво, зварна конструкція, зварювання, зварювання плавленням.

Редактор С. Кохан
Технічний редактор О. Марченко
Коректор І. Недогарко
Верстальник Т. Неділько

Підписано до друку 14.11.2013. Формат 60 × 84 1/8.
Ум. друк. арк. 0,93. Зам. 1987 Ціна договірна.

Виконавець

Державне підприємство «Український науково-дослідний і навчальний центр
проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ»)
вул. Святошинська, 2, м. Київ, 03115

Свідцтво про внесення видавця видавничої продукції до Державного реєстру
видавців, виготівників і розповсюджувачів видавничої продукції від 14.01.2006 серія ДК № 1647