

SLOVENSKI STANDARD

SIST EN ISO 3834-4:2006

01-marec-2006

Nadomešča:
SIST EN 729-4:1995

Zahteve za kakovost pri talilnem varjenju kovinskih materialov – 4. del: Osnovne zahteve za kakovost (ISO 3834-4:2005)

Quality requirements for fusion welding of metallic materials - Part 4: Elementary quality requirements (ISO 3834-4:2005)

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen - Teil 4: Elementare Qualitätsanforderungen (ISO 3834-4:2005)

Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques - Partie 4: Exigences de qualité élémentaire (ISO 3834-4:2005)

Ta slovenski standard je istoveten z: EN ISO 3834-4:2005

ICS:

03.120.99	Drugi standardi v zvezi s kakovostjo	Other standards related to quality
25.160.10	Varilni postopki in varjenje	Welding processes

SIST EN ISO 3834-4:2006 en,fr,de

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 3834-4:2006](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7febcd23-83e5-4c97-b3b2-bff6e1a1d7a3/sist-en-iso-3834-4-2006>

EUROPÄISCHE NORM
EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE

EN ISO 3834-4

Dezember 2005

ICS 25.160.01

Ersatz für EN 729-4:1994

Deutsche Fassung

Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen - Teil 4: Elementare Qualitätsanforderungen (ISO 3834-4:2005)

Quality requirements for fusion welding of metallic materials
- Part 4: Elementary quality requirements (ISO 3834-
4:2005)

Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux
métalliques - Partie 4: Exigences de qualité élémentaire
(ISO 3834-4:2005)

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 28. Oktober 2005 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Zentralsekretariat mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Anwendung dieses Teils von ISO 3834	4
5 Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung	4
6 Untervergabe	4
7 Schweißtechnisches Personal	5
8 Personal für die Überwachung und Prüfung	5
9 Einrichtungen	5
10 Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten	5
11 Lagerung und Handhabung der Schweißzusätze	6
12 Überwachung und Prüfung	6
13 Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen	6
14 Qualitätsberichte	6

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 3834-4:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7febcd23-83e5-4c97-b3b2-bff6e1a1d7a3/sist-en-iso-3834-4-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7febcd23-83e5-4c97-b3b2-bff6e1a1d7a3/sist-en-iso-3834-4-2006>

Vorwort

Dieses Dokument (EN ISO 3834-4:2005) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom DIN gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Juni 2006, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Juni 2006 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument ersetzt EN 729-4:1994.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO 3834-4:2005 wurde vom CEN als EN ISO 3834-4:2005 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

ISO 3834 *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen* besteht aus:

- *Teil 1: Kriterien für die Auswahl der geeigneten Stufe der Qualitätsanforderungen*
- *Teil 2: Umfassende Qualitätsanforderungen*
- *Teil 3: Standard-Qualitätsanforderungen*
- *Teil 4: Elementare Qualitätsanforderungen*
- *Teil 5: Dokumente, deren Anforderungen erfüllt werden müssen, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen nach ISO 3834-2, ISO 3834-3 oder ISO 3834-4 nachzuweisen*

ANMERKUNG Ein Technischer Bericht ISO/TR 3834-6, *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 6: Leitfaden für die Einführung von ISO 3834*, wird vorbereitet.

Anfragen zur offiziellen Auslegung der Inhalte dieser Norm sollten über das jeweilige nationale Normungsinstitut an das Sekretariat des ISO/TC 44/SC 10 gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung kann über www.iso.org bezogen werden.

EN ISO 3834-4:2005 (D)

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO 3834 definiert elementare Qualitätsanforderungen beim Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen in Werkstätten und/oder auf Baustellen.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

ISO 3834-1, *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 1: Kriterien für die Auswahl der geeigneten Stufe der Qualitätsanforderungen*

ISO 3834-5:2005, *Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen — Teil 5: Dokumente, deren Anforderungen erfüllt werden müssen, um die Übereinstimmung mit den Anforderungen nach ISO 3834-2, ISO 3834-3 oder ISO 3834-4 nachzuweisen*

3 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die Begriffe nach ISO 3834-1.

4 Anwendung dieses Teils von ISO 3834

Für allgemeine Informationen zum Gebrauch dieses Teils von ISO 3834 muss ISO 3834-1 angewendet werden.

Um die Qualitätsanforderungen, die in diesem Teil von ISO 3834 enthalten sind, voll zu erfüllen, muss die Übereinstimmung mit den entsprechenden Dokumenten nach ISO 3834-5 überprüft werden.

Die Anforderungen, die in diesem Teil von ISO 3834 enthalten sind, müssen vollständig übernommen werden.

5 Überprüfung der Anforderungen und technische Überprüfung

Der Hersteller muss die vertraglichen und alle anderen Anforderungen zusammen mit den vom Kunden bereitgestellten technischen Daten oder mit den hauseigenen Daten, wenn die Bauteile vom Hersteller konstruiert werden, überprüfen. Der Hersteller muss sicherstellen, dass alle Informationen, die notwendig sind, um die Herstellungsschritte auszuführen, vollständig vor Beginn der Arbeiten vorliegen. Der Hersteller muss seine Fähigkeit bestätigen, alle Anforderungen zu erfüllen und eine angemessene Planung aller qualitätsrelevanter Tätigkeiten sicherzustellen.

Die Überprüfung der Anforderungen wird durch den Hersteller durchgeführt, um sicherzustellen, dass die durchzuführenden Arbeiten innerhalb seiner Fähigkeiten liegen, dass ausreichende Mittel vorhanden sind, um die Liefertermine einzuhalten, und dass die Dokumentation übersichtlich und eindeutig ist. Der Hersteller muss sicherstellen, dass etwaige Abweichungen zwischen Vertrag und einem früheren Angebot ausgewiesen werden und dem Besteller alle Änderungen der Programme, Kosten oder Ingenieurleistungen, die sich daraus ergeben, bekannt gegeben werden.

6 Untervergabe

Wenn ein Hersteller beabsichtigt, Untervergaben durchzuführen (z. B. Schweißen, Überwachung, zerstörungsfreie Prüfung), hat er dem Unterlieferanten die nötigen Informationen zur Erfüllung der maßgebenden Anforderungen zur Verfügung zu stellen. Der Unterlieferant hat Berichte und Dokumentationen über seine Tätigkeiten zu erstellen, falls sie vom Hersteller vorgeschrieben worden sind.

Ein Unterlieferant muss im Auftrag und unter der Verantwortung des Herstellers arbeiten und muss die maßgebenden Anforderungen dieses Teils von ISO 3834 vollständig erfüllen. Der Hersteller muss sicherstellen, dass der Unterlieferant die festgelegten Qualitätsanforderungen für das Lichtbogenschweißen, Elektronenstrahlschweißen, Laserstrahlschweißen und Gasschweißen und die festgelegten Qualitätsanforderungen nach ISO 3834-5:2005, Tabelle 10 für andere Schmelzschweißprozesse erfüllen kann.

7 Schweißtechnisches Personal

7.1 Allgemeines

Der Hersteller muss eine ausreichende Aufsicht der Schweißarbeiten sicherstellen, damit das Schweißen in einer Art ausgeführt wird, die als gute Arbeitsqualität zu bezeichnen ist.

7.2 Schweißer und Bediener

Die Schweißer und Bediener müssen durch eine geeignete Prüfung qualifiziert sein.

Die ISO-Dokumente, denen entsprochen werden muss um die Qualitätsanforderungen für das Lichtbogenschweißen, Elektronenstrahlschweißen, Laserstrahlschweißen und Gasschweißen zu erfüllen, sind in ISO 3834-5:2005, Tabelle 1 festgelegt. Für andere Schmelzschweißprozesse gilt ISO 3834-5:2005, Tabelle 10.

8 Personal für die Überwachung und Prüfung

8.1 Allgemeines

Der Hersteller muss alle Überwachungen und Prüfungen – wie festgelegt – durchführen.

8.2 Personal für zerstörungsfreie Prüfungen

Das Personal für die zerstörungsfreien Prüfungen muss qualifiziert sein. Für die Sichtprüfung kann es möglich sein, dass eine Prüfung der Qualifikation nicht erforderlich ist. Wenn eine Prüfung der Qualifikation nicht erforderlich ist, muss die Fähigkeit durch den Hersteller nachgewiesen werden.

Die ISO-Dokumente, denen entsprochen werden muss um die Qualitätsanforderungen für das Lichtbogenschweißen, Elektronenstrahlschweißen, Laserstrahlschweißen und Gasschweißen zu erfüllen, sind in ISO 3834-5:2005, Tabelle 3 festgelegt. Für andere Schmelzschweißprozesse gilt ISO 3834-5:2005, Tabelle 10.

9 Einrichtungen

Schweißeinrichtungen müssen vorhanden und in geeignetem Arbeitszustand sein.

10 Schweißtechnische und verwandte Tätigkeiten

Das Schweißen ist mit einem geeigneten Schweißverfahren auszuführen.

EN ISO 3834-4:2005 (D)**11 Lagerung und Handhabung der Schweißzusätze**

Der Hersteller muss sicherstellen, dass geeignete Schweißzusätze – unter Beachtung der Empfehlungen des Lieferers – gelagert und verwendet werden.

12 Überwachung und Prüfung

Der Hersteller muss alle festgelegten Überwachungen und Prüfungen durchführen.

13 Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen

Es sind Maßnahmen zur Überwachung von Einzelteilen oder Tätigkeiten, die den festgelegten Anforderungen nicht entsprechen, vorzusehen, um eine unbeabsichtigte Akzeptanz zu verhindern. Außerdem sind Maßnahmen vorzusehen, die sicherstellen, dass Bedingungen, die die Qualität geschweißter Bauteile ungünstig beeinflussen, unverzüglich erkannt und korrigiert werden.

14 Qualitätsberichte

Qualitätsberichte müssen – sofern nicht andere Anforderungen festgelegt sind – mindestens für einen Zeitraum von 5 Jahren aufbewahrt werden.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[SIST EN ISO 3834-4:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7febcd23-83e5-4c97-b3b2-bff6e1a1d7a3/sist-en-iso-3834-4-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7febcd23-83e5-4c97-b3b2-bff6e1a1d7a3/sist-en-iso-3834-4-2006>