

---

---

**Exigences de qualité en soudage par  
fusion des matériaux métalliques —**

**Partie 3:  
Exigences de qualité normale**

*Quality requirements for fusion welding of metallic materials —*

*Part 3: Standard quality requirements*

*iteh Standards*  
*(<https://standards.iteh.ai>)*  
*Document Preview*

[ISO 3834-3:2021](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/e96f8245-59ff-4862-9b14-5ae6d5890a5e/iso-3834-3-2021)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/e96f8245-59ff-4862-9b14-5ae6d5890a5e/iso-3834-3-2021>



iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

ISO 3834-3:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/e96f8245-59ff-4862-9b14-5ae6d5890a5e/iso-3834-3-2021>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2021

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Genève  
Tél.: +41 22 749 01 11  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
<b>1</b> <b>Domaine d'application.....</b>	<b>1</b>
<b>2</b> <b>Références normatives.....</b>	<b>1</b>
<b>3</b> <b>Termes et définitions.....</b>	<b>1</b>
<b>4</b> <b>Utilisation du présent document.....</b>	<b>1</b>
<b>5</b> <b>Revue des exigences et revue technique .....</b>	<b>2</b>
5.1    Généralités.....	2
5.2    Revue des exigences.....	2
5.3    Revue technique.....	2
<b>6</b> <b>Sous-traitance.....</b>	<b>3</b>
<b>7</b> <b>Personnel en soudage .....</b>	<b>3</b>
7.1    Généralités.....	3
7.2    Soudeurs et opérateurs en soudage .....	3
7.3    Personnel de coordination en soudage.....	4
<b>8</b> <b>Personnel chargé des contrôles et des essais .....</b>	<b>4</b>
8.1    Généralités.....	4
8.2    Personnel chargé des essais non destructifs.....	4
<b>9</b> <b>Matériel.....</b>	<b>4</b>
9.1    Matériel de production et d'essai.....	4
9.2    Description du matériel de production.....	5
9.3    Aptitude et entretien du matériel.....	5
<b>10</b> <b>Soudage et activités connexes.....</b>	<b>5</b>
10.1    Planification de la production.....	5
10.2    Descriptifs des modes opératoires de soudage .....	5
10.3    Qualification des modes opératoires de soudage .....	6
10.4    Instructions de travail.....	6
<b>11</b> <b>Stockage et manipulation des produits consommables de soudage.....</b>	<b>6</b>
<b>12</b> <b>Stockage des matériaux de base.....</b>	<b>6</b>
<b>13</b> <b>Traitement thermique après soudage .....</b>	<b>6</b>
<b>14</b> <b>Contrôles et essais .....</b>	<b>7</b>
14.1    Généralités.....	7
14.2    Contrôles et essais avant soudage.....	7
14.3    Contrôles et essais pendant le soudage.....	7
14.4    Contrôles et essais après soudage.....	8
14.5    État des contrôles et des essais .....	8
<b>15</b> <b>Non-conformités et mesures correctives.....</b>	<b>8</b>
<b>16</b> <b>Étalonnage et validation du matériel de mesure, de contrôle et d'essais.....</b>	<b>8</b>
<b>17</b> <b>Identification et traçabilité.....</b>	<b>8</b>
<b>18</b> <b>Enregistrements relatifs à la qualité .....</b>	<b>9</b>
<b>Bibliographie.....</b>	<b>10</b>

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir [www.iso.org/avant-propos](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et technique connexes*, Sous-Comité SC 10, *Gestion de la qualité dans le domaine du soudage*, en collaboration avec le Comité Technique du Comité européen de Normalisation (CEN) CEN/TC 121, *Soudage et techniques connexes*, conformément à l'Accord sur la coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 3834-3:2005), dont elle constitue une révision mineure.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- révision d'ordre rédactionnel;
- mise à jour des références par rapport à la dernière édition de l'ISO 3834-5;
- réécriture de l'[Article 16](#) sur l'étalonnage et la validation des matériels de mesure, de contrôle et d'essai.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 3834 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse [www.iso.org/members.html](http://www.iso.org/members.html).

Les interprétations officielles des documents de l'ISO/TC 44, lorsqu'elles existent sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

# Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques —

## Partie 3: Exigences de qualité normale

### 1 Domaine d'application

Le présent document définit les exigences de qualité normale pour le soudage par fusion des matériaux métalliques, aussi bien en atelier que sur les sites de montage.

### 2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 3834-1, *Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques — Partie 1: Critères pour la sélection du niveau approprié d'exigences de qualité*

ISO 3834-5:—,<sup>1)</sup> *Exigences de qualité en soudage par fusion des matériaux métalliques — Partie 5: Documents auxquels il est nécessaire de se conformer pour déclarer la conformité aux exigences de qualité de l'ISO 3834-2, l'ISO 3834-3 ou l'ISO 3834-4*

### 3 Termes et définitions

ISO 3834-3:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/e96f8245-59ff-4862-9b14-5ae6d5890a5e/iso-3834-3-2021>

Pour les besoins du présent document, les termes et les définitions de l'ISO 3834-1 s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

### 4 Utilisation du présent document

Pour une information générale sur l'utilisation du présent document, l'ISO 3834-1 doit être utilisée.

Afin de satisfaire aux exigences de qualité données dans le présent document, la conformité aux documents pertinents cités dans l'ISO 3834-5 doit être vérifiée.

Dans certaines situations, par exemple lorsque la fabrication est davantage conforme à l'ISO 3834-4, ou bien lorsque des opérations particulières, telles qu'un traitement thermique, ne sont pas effectuées, les exigences dont le détail figure dans le présent document peuvent être amendées ou supprimées de manière sélective.

Autrement, les exigences contenues dans le présent document doivent être adoptées en totalité.

1) En cours de préparation. (Stade au moment de la publication: ISO/DIS 3834-5:2021).

## 5 Revue des exigences et revue technique

### 5.1 Généralités

Le fabricant doit effectuer la revue des exigences contractuelles et autres que contractuelles. Il doit également effectuer la revue de l'ensemble des informations techniques fournies par l'acheteur ou des données internes lorsque la construction est conçue par le fabricant. Le fabricant doit s'assurer que toutes les informations nécessaires pour effectuer les opérations de fabrication sont complètes et disponibles avant le début des travaux. Le fabricant doit affirmer sa capacité à remplir toutes les exigences et doit assurer la planification adéquate de toutes les activités relatives à la qualité.

La revue des exigences est réalisée par le fabricant afin de vérifier que:

- la teneur des travaux se situe dans sa capacité de mise en œuvre,
- des ressources suffisantes sont disponibles afin de tenir les délais de livraison, et
- la documentation est claire et sans ambiguïté.

Le fabricant doit s'assurer que tout écart entre le contrat et toute estimation antérieure sont identifiés et que l'acheteur est informé de toute modification de programme, de coût ou de technique qui peut en résulter.

Les points mentionnés en 5.2 sont habituellement examinés au moment de la revue des exigences ou préalablement à cette revue. Les points mentionnés en 5.3 représentent normalement une partie de la revue technique et sont examinés au cours de la phase initiale de la planification.

Lorsqu'il n'existe pas de contrat, par exemple pour les articles en stock, il est exigé que le fabricant prenne en compte les exigences de 5.2 lorsque la revue technique est réalisée (voir 5.3).

### 5.2 Revue des exigences

Les aspects suivants doivent être examinés:

- a) la norme de produit à utiliser, ainsi que toutes les exigences supplémentaires;
- b) les exigences statutaires et réglementaires;
- c) toutes les exigences additionnelles déterminées par le fabricant;
- d) la capacité du fabricant à satisfaire aux exigences spécifiées.

### 5.3 Revue technique

Les exigences techniques suivantes doivent être examinées:

- a) la spécification du ou des matériaux de base et les propriétés du joint soudé;
- b) les exigences relatives à la qualité et à l'acceptation des soudures;
- c) l'emplacement, l'accessibilité et la séquence des soudures, y compris l'accessibilité pour les contrôles et pour les essais non destructifs;
- d) les descriptifs des modes opératoires de soudage, des modes opératoires des essais non destructifs et des modes opératoires de traitement thermique;
- e) l'approche devant être utilisée pour la qualification des modes opératoires de soudage;
- f) la qualification du personnel;
- g) le choix, l'identification et/ou la traçabilité (par exemple en ce qui concerne les matériaux, les soudures);