

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ   ГОСТ  
СТАНДАРТ                   ISO 3834-4—  
  202

---

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ СВАРКИ ПЛАВЛЕНИЕМ  
МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

Часть 4

Элементарные требования к качеству

(ISO 3834-4:2021, IDT)

Издание официальное

Москва  
Российский институт стандартизации  
202

## Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Саморегулируемой организацией Ассоциация «Национальное Агентство Контроля Сварки» (СРО Ассоциация «НАКС») на основе перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 72 «Сварка и родственные процессы»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_ )

За принятие проголосовали

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный институт стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт

3 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_ межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 3834-4—202 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с \_\_\_\_\_

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 3834-4:2021 «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», IDT).

Международный стандарт разработан Техническим комитетом ISO/TC 44 «Сварка и родственные процессы», подкомитетом SC 10 «Управление качеством в области сварки».

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочных международных стандартов соответствующие им межгосударственные стандарты, сведения о которых приведены в дополнительном приложении ДА

5 ВЗАМЕН ГОСТ Р ИСО 3834-4—2007

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

© ISO, 2021

© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2024



В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения .....	
2 Нормативные ссылки .....	
3 Термины и определения .....	
4 Применение настоящего стандарта. ....	
5 Обзор требований и технический обзор .....	
6 Субподряд... ..	
7 Сварочный персонал.....	
7.1 Общие положения.....	
7.2 Сварщики и сварщики-операторы .....	
8 Персонал по контролю и испытаниям.....	
8.1 Общие положения.....	
8.2 Персонал по неразрушающему контролю	
9 Оборудование.....	
10 Сварка и сопутствующие виды деятельности.....	
11 Сварочные материалы.....	
12 Контроль и испытания.....	
13 Несоответствия и корректирующие действия.....	
14 Отчеты по качеству.....	
Приложение ДА (справочное) Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов межгосударственным стандартам.....	

## Введение

ISO 3834 состоит из следующих частей под общим наименованием «Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов»:

- часть 1. Критерии выбора соответствующего уровня требований к качеству;
- часть 2. Всесторонние требования к качеству;
- часть 3. Стандартные требования к качеству;
- часть 4. Элементарные требования к качеству;
- часть 5. Документы для подтверждения соответствия требованиям к качеству ISO 3834-2, ISO 3834-3 или ISO 3834-4;
- часть 6. Руководство по внедрению ISO 3834.

**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

---

Дата введения — 2024—00—00

## **1 Область применения**

Настоящий стандарт устанавливает элементарные требования, предъявляемые к качеству сварки плавлением металлических материалов в цехах и/или на открытых площадках.

## **2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты [для датированных ссылок применяют только указанное издание ссылочного стандарта, для недатированных — последнее издание (включая все изменения)]:

ISO 3834-1, Quality requirements for fusion welding of metallic materials — Part 1: Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements (Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 1. Критерии выбора соответствующего уровня требований к качеству)

ISO 3834-5<sup>1)</sup>, 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 (Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 5. Документы для подтверждения соответствия требованиям к качеству ISO 3834-2, ISO 3834-3 или ISO 3834-4).

## **3 Термины и определения**

---

<sup>1)</sup> Стадия на момент публикации ISO/DIS 3834-5:2021.

В настоящем стандарте применены термины с соответствующими определениями по ISO 3834-1.

ISO и МЭК поддерживают терминологические базы данных для использования в стандартизации по следующим адресам:

- платформа онлайн-просмотра ISO: доступна по адресу <http://www.iso.org/obp>;
- Электропедия МЭК: доступна по адресу <http://www.electropedia.org/>.

### **4 Применение настоящего стандарта**

Общие положения по применению настоящего стандарта содержатся в ISO 3834-1.

Для выполнения требований настоящего стандарта следует проверить соответствие документам, приведенным в ISO 3834-5.

Требования настоящего стандарта следует выполнять полностью.

### **5 Обзор требований и технический обзор**

Производитель должен рассмотреть требования контракта, иные требования, технические данные, предоставленные заказчиком, или собственные данные, если конструкцию разрабатывает производитель. Производитель должен удостовериться в том, что вся информация, необходимая для выполнения производственных операций, имеется и доступна до начала работ. Производитель должен подтвердить возможность соблюдения им всех требований и обеспечения планирования всех мероприятий по качеству.

Анализ требований выполняется производителем для подтверждения, что предусмотренные работы могут быть выполнены, имеются достаточные ресурсы для успешных поставок и что документация понятна и однозначна. Производитель должен гарантировать, что любые расхождения между условиями контракта и предварительными договоренностями определены и заказчик уведомлен о любых возможных программных, стоимостных или инженерных изменениях.

### **6 Субподряд**

Если производитель намеревается осуществлять субподряд (например, сварка,

контроль, неразрушающий контроль, термообработка), он должен предоставлять субподрядчикам необходимую информацию для соответствия установленным требованиям. Субподрядчик должен составлять отчеты и вести документацию о своей работе, если это предписано производителем.

Субподрядчик должен работать по заказу под ответственность производителя и полностью выполнять требования настоящего стандарта. Производитель должен гарантировать, что субподрядчик в состоянии соблюдать установленные требования к качеству.

## **7 Сварочный персонал**

### **7.1 Общие положения**

Производитель должен обеспечить достаточный надзор за сварочным производством, чтобы быть уверенным, что сварка выполняется с гарантированным качеством.

### **7.2 Сварщики и сварщики-операторы**

Сварщики и сварщики-операторы должны пройти соответствующие аттестационные испытания.

Документы, которым необходимо соответствовать при соблюдении требований по качеству указаны в:

- ISO 3834-5 таблица 1 для дуговой, электронно-лучевой, лазерной и газовой сварки;
- ISO 3834-5 таблица 10 для иных процессов сварки плавлением.

## **8 Персонал по контролю и испытаниям**

### **8.1 Общие положения**

Производитель должен выполнять установленные заранее контроль и испытания.

### **8.2 Персонал по неразрушающему контролю**

Персонал, осуществляющий неразрушающий контроль, должен обладать необходимой для этого квалификацией. Для визуального контроля аттестационные испытания требуются не всегда. Если аттестационные испытания не требуются, компетентность должна быть проверена производителем.

Документы, регламентирующие требования к качеству, указаны в:

- ISO 3834-5 таблица 3 для дуговой, электронно-лучевой, лазерной и газовой сварки;
- ISO 3834-5 таблица 10 для других процессов сварки плавлением.

## **9 Оборудование**

В наличии должно быть необходимое и работоспособное сварочное оборудование.

## **10 Сварка и сопутствующие виды деятельности**

Сварка должна быть выполнена в соответствии с установленной технологией сварки.

## **11 Сварочные материалы**

Производитель должен обеспечивать хранение и применение сварочных материалов в соответствии с рекомендациями поставщика.

## **12 Контроль и испытания**

Производитель должен выполнять установленные заранее контроль и испытания.

## **13 Несоответствия и корректирующие действия**

Следует принять меры для контроля продукции и выполняемых операций, несоответствующих установленным требованиям для предотвращения их непреднаме-

ренной приемки. Также необходимо принимать оперативные меры по своевременному выявлению и устранению условий неблагоприятно влияющих на качество сварной конструкции.

## **14 Отчеты о качестве**

Отчеты о качестве производитель должен хранить не менее пяти лет при отсутствии иных установленных требований.

**Приложение ДА**  
**(справочное)**

**Сведения о соответствии ссылочных международных стандартов  
межгосударственным стандартам**

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 3834-1	IDT	ГОСТ ISO 3834-1 «Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 1. Критерии выбора соответствующего уровня требований к качеству»
ISO 3834-5	IDT	ГОСТ ISO 3834-5 «Требования к качеству сварки плавлением металлических материалов. Часть 5. Документы для подтверждения соответствия требованиям к качеству ISO 3834-2, ISO 3834-3 или ISO 3834-4»
<p>Примечание — В настоящей таблице использовано следующее условное обозначение степени соответствия стандартов:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- IDT — идентичные стандарты.</li></ul>		

---

УДК 621.791:006.354

ОКС 25.160.01

Ключевые слова: требования к качеству, сварка плавлением, металлические материалы, элементарные требования

---

Руководитель

организации-разработчика:

Генеральный директор

СРО Ассоциация «Национальное

Агентство Контроля Сварки»

\_\_\_\_\_

А.И. Прилуцкий

Руководитель разработки:

начальник Управления технического

регулирования и стандартизации

СРО Ассоциация «Национальное

Агентство Контроля Сварки»

\_\_\_\_\_

С.М. Чупрак