



جمهوری اسلامی ایران  
Islamic Republic of Iran

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

Institute of Standards and Industrial Research of Iran



استاندارد ملی ایران - ایزو

۳۸۳۴-۳

تجدیدنظر اول

**ISIRI/ISO**

**3834-3**

**1st .revision**

**Identical with  
Iso 3834-3:2005**

الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی -  
قسمت سوم: الزامات کیفیتی استاندارد

**Quality requirements for fusion welding of  
metallic materials -  
Part 3: Standard quality requirements**

## مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

دفتر مرکزی: تهران - خیابان ولیعصر، ضلع جنوب غربی میدان ونک، پلاک ۱۲۹۴، صندوق پستی ۱۴۱۵۵-۶۱۳۹

تلفن: ۵-۸۸۷۹۴۶۱۸ (۰۲۱)

دورنگار: ۸۸۸۸۷۰۸۰ و ۸۸۸۸۷۱۰۳ (۰۲۱)

: کرج - شهر صنعتی، میدان استاندارد، صندوق پستی ۳۱۵۸۵-۱۶۳

تلفن: ۸-۲۸۰۶۰۳۱ (۰۲۶۱)

دورنگار: ۲۸۰۸۱۱۴ (۰۲۶۱)

پیام نگار: [standard@isiri.org.ir](mailto:standard@isiri.org.ir)

وب گاه: [www.isiri.org](http://www.isiri.org)

بخش فروش: تلفن: ۲۸۱۸۹۸۹ (۰۲۶۱) ، دورنگار: ۲۸۱۷۸۷۸ (۰۲۶۱)

بهاء: ۱۵۰۰ ریال

## Institute of Standards and Industrial Research of IRAN

Central Office: No.1294 Valiaser Ave. Vanak corner, Tehran, Iran

P\_ O. Box: 14155-6139, Tehran, Iran

Tel: +98 (21) 88879461-5

Fax: +98 (21) 88887080, 88887103

Headquarter: Standard Square, Karaj, Iran

P.O. Box: 31585-163

Tel: +98 (261) 2818989,

Fax: +98 (261) 2818787

Email: [standard@isiri.org.ir](mailto:standard@isiri.org.ir)

Website: [www.isiri.org](http://www.isiri.org)

Sales Dep.: Tel: +98(261) 2818989, Fax: +98(261) 2818787

Price: 1500 .Rls.



## به نام خدا

### آشنایی با مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب بند یک ماده قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) را به عهده دارد.

تدوین استاندارد در حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان مؤسسه<sup>\*</sup>، صاحبان مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می‌شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی و نهادها و سازمان‌های دولتی و غیر دولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی برای نظرخواهی از مراجع ذینفع و اعضای کمیسیون‌های فنی مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می‌شود.

پیش‌نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان‌های علاقه‌مند و ذیصلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می‌کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب استانداردهایی ملی تلقی می‌شود که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که مؤسسه استاندارد تشکیل می‌دهد به تصویب رسیده باشد.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)<sup>۱</sup>، کمیسیون بین‌المللی برق و الکتروتکنیک (IEC)<sup>۲</sup> و سازمان بین‌المللی اندازه‌شناسی قانونی (OIML)<sup>۳</sup> است و به عنوان تنها رابط<sup>۴</sup> کمیسیون کدکس غذایی (CAC)<sup>۵</sup> در کشور فعالیت می‌کند. در تدوین استانداردهای ملی ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور، از آخرین پیشرفت‌های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین‌المللی بهره‌گیری می‌شود.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش‌بینی شده در قانون به منظور حمایت از مصرف‌کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست‌محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردها را با تصویب شورای عالی استاندارد اجباری نماید. مؤسسه می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده‌کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و واسنج‌های (کالیبره‌کنندگان) وسایل سنجش، مؤسسه استاندارد این‌گونه سازمان‌ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می‌کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آنها اعطا و بر عملکرد آنها نظارت می‌کند. ترویج سیستم بین‌المللی یکاها، واسنجی (کالیبراسیون) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این مؤسسه است.

\* مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

<sup>1</sup> International Organization for Standardization

<sup>2</sup> International Electro technical Commission

<sup>3</sup> International Organization for Legal Metrology (Organization International de Metrologie Legal)

<sup>4</sup> Contact Point

<sup>5</sup> Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد  
" الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی  
قسمت سوم : الزامات کیفیتی استاندارد "

سمت و/یا نمایندگی

انجمن جوشکاری و آزمایشهای غیر مخرب ایران

انجمن جوشکاری و آزمایشهای غیر مخرب ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

مجتمع فولاد مبارکه اصفهان

شرکت فرایند کنترل

سازمان انرژی اتمی ایران

مهندسين مشاور ناظران یکتا

شرکت سهامی ذوب آهن اصفهان

دانشگاه صنعتی اصفهان

شرکت ایران اسپیرال

شرکت سهامی ذوب آهن اصفهان

شرکت سهامی ذوب آهن اصفهان

رئیس:

ادب آوازه، عبدالوهاب  
(کارشناس ارشد مهندسی مکانیک)

دبیران:

ایمانیان نجف آبادی، رضا  
(کارشناس مهندسی متالورژی)

پوری رحیم، حسین  
(کارشناس ارشد مهندسی متالورژی)

اعضاء:(اسامی به ترتیب حروف الفبا)

پور سینا، محمد مهدی  
(کارشناس مهندسی مکانیک)

تازیکه، حمید  
(کارشناس ارشد مهندسی متالورژی)

حشمت دهکردی، ابراهیم  
(دکتری مهندسی متالورژی)

سلیمی زاده، ناصر  
(کارشناس مهندسی مکانیک)

شفیعی، آرش  
(کارشناس ارشد مهندسی متالورژی)

شمعانیان، مرتضی  
(دکترای مهندسی متالورژی)

عابدی، محترم  
(کارشناس مهندسی مکانیک)

نادر اصلی، مجید  
(کارشناس مهندسی متالورژی)

یزدان پناه، محمد رضا  
(کارشناس مهندسی مکانیک)

## فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
و	پیش گفتار
ز	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ مراجع الزامی
۱	۳ اصطلاحات و تعاریف
۱	۴ استفاده از این قسمت استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴
۲	۵ بازنگری الزامات و بازنگری فنی
۴	۶ پیمانکاری فرعی
۴	۷ کارکنان جوشکاری
۵	۸ کارکنان بازرسی و آزمایش
۵	۹ تجهیزات
۶	۱۰ جوشکاری و فعالیتهای وابسته
۸	۱۱ انبارش و جابجایی مواد مصرفی جوشکاری
۸	۱۲ انبارش فلز پایه
۸	۱۳ عملیات حرارتی بعد از جوشکاری
۹	۱۴ بازرسی و آزمایش
۱۰	۱۵ عدم انطباق و اقدام اصلاحی
۱۱	۱۶ واسنجی و اعتبار دهی تجهیزات اندازه گیری، بازرسی و آزمایش
۱۱	۱۷ شناسایی و ردیابی
۱۲	۱۸ سوابق کیفیتی

## پیش گفتار

استاندارد "الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی قسمت سوم: الزامات کیفیتی استاندارد" که پیش نویس آن در کمیسیون های مربوطه توسط (مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران / انجمن جوشکاری و آزمایشهای غیر مخرب ایران) تهیه و تدوین شد و در سیصد و سی و ششمین اجلاس کمیته ملی استاندارد مکانیک و فلز شناسی مورخ ۱۳۸۷/۳/۲۲ مورد تصویب قرار گرفت. اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه، ۱۳۷۱ به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدید نظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدیدنظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

استاندارد ملی ایران به شماره ۵۹۶۵ سال ۱۳۸۱، جوشکاری- جوشکاری ذوبی مواد فلزی- قسمت سوم: الزامات کیفیتی استاندارد، باطل و این استاندارد جایگزین آن می شود.

منبع و مأخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته است:

ISO 3834-3:2005 Quality requirements for fusion welding of metallic materials  
Part 3: standard quality requirements

## مقدمه

ایزو (سازمان بین المللی استاندارد سازی<sup>۱</sup>) یک فدراسیون جهانی متشکل از سازمانهای استاندارد ملی (سازمانهای عضو ایزو) است. بطور معمول فعالیت آماده سازی استانداردهای بین المللی از طریق کمیته های فنی ایزو انجام می شود. هر سازمان عضو علاقمند به یک موضوع، که یک کمیته فنی برای آن تاسیس شده، حق داشتن نماینده در آن کمیته را دارد. سازمانهای بین المللی، دولتی و غیر دولتی، در ارتباط با ایزو، نیز در این فعالیت مشارکت می کنند. ایزو در تمام مسائل استاندارد سازی الکترو تکنیکی همکاری نزدیکی با کمیسیون بین المللی الکترو تکنیک<sup>۲</sup> (IEC) دارد.

استانداردهای بین المللی بر اساس قوانین ارائه شده در قسمت ۲ دستورالعمل های ISO/IEC، پیش نویس می شوند.

مهمترین وظیفه کمیته های فنی آماده سازی استاندارد های بین المللی است. پیش نویس استانداردهای بین المللی توسط کمیته های فنی جهت رای گیری به سازمانهای عضو ارائه می شود. انتشار بعنوان یک استاندارد بین المللی نیازمند تصویب دست کم ۷۵ درصد سازمانهای عضو رای دهنده است.

باید توجه داشت که برخی از اجزاء این مستند ممکن است تحت حقوق انحصاری باشد. ایزو نباید مسئول تشخیص هر یک یا تمام این قبیل حقوق انحصاری باشد.

ISO 3834-3 توسط کمیته فنی ISO/TC 44، جوشکاری و فرآیندهای وابسته، زیر کمیته SC 10، یکسان سازی الزامات در زمینه جوشکاری فلزی، آماده شده است.

این دومین ویرایش که بازبینی فنی شده، ویرایش اول (ISO 3834-3:1994) را لغو و جایگزین آن شده است. ISO 3834 تحت عنوان کلی الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی، متشکل از قسمتهای زیر است:

- قسمت ۱: معیاری برای انتخاب سطح مناسب الزامات کیفیت

- قسمت ۲: الزامات کیفیتی جامع

- قسمت ۳: الزامات کیفیتی استاندارد

- قسمت ۴: الزامات کیفیتی ابتدایی

<sup>1</sup> The International Organization for Standardization (ISO)

<sup>2</sup> International Electrotechnical Commission (IEC)

- قسمت ۵: اسنادی که لازم است پیروی از آنها، با ادعای انطباق با الزامات کیفیتی استانداردهای ISO 3834-4, ISO 3834-3, ISO 3834-2 بررسی گردد.

- قسمت ۶: راهنمای استقرار استانداردهای ISO 3834

درخواستهای رسمی جهت تفسیر (استعلام فنی) هر جنبه از این بخش از استاندارد ISO 3834 بایستی از طریق موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مستقیماً به دبیرخانه کمیته متناظر ISO/TC 44/SC10 ارجاع داده شود.

استاندارد بین المللی ISO 3834-3:2005، الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی قسمت سوم: الزامات کیفیتی استاندارد، توسط ترجمه و به عنوان استاندارد ملی یکسان<sup>۱</sup> با شماره ایران ایزو ۳-۳۸۳۴ سال ۱۳۸۷ (ISIRI/ ISO 3834-3:2008) مورد قبول واقع شده است.

---

<sup>1</sup> Identical



# الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی

## قسمت سوم: الزامات کیفیتی استاندارد

### ۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این قسمت از استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴ بیان الزامات کیفیتی استاندارد برای جوشکاری ذوبی مواد فلزی هم در کارگاه ساخت و هم نصب در محل سایت ها می باشد.

### ۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد ملی ایران به آنها ارجاع داده شده است. به این ترتیب آن مقررات جزئی از استاندارد ملی ایران محسوب می شود. در صورتی که به مدرکی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه ها و تجدید نظرهای بعدی آن مورد نظر این استاندارد ملی ایران نیست. در مورد مدارکی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آنها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدید نظر و اصلاحیه های بعدی آنها مورد نظر است.

۱-۲ استاندارد ملی ایران ایزو ۱-۳۸۳۴ سال ۱۳۸۷ : الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی ، قسمت اول: معیاری برای انتخاب سطح مناسب الزامات کیفیت.

۲-۲ استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴ سال ۱۳۸۷ ، الزامات کیفیتی جوشکاری ذوبی مواد فلزی قسمت پنجم: اسنادی که لازم است پیروی از آنها، با ادعای انطباق با الزامات کیفیتی استاندارد های ملی ایران ایزو ۲-۳۸۳۴ ، ۳-۳۸۳۴ یا ۴-۳۸۳۴ ، بررسی گردد.

### ۳ اصطلاحات و تعاریف

در خصوص این استاندارد، اصطلاحات و تعاریف ارائه شده در استاندارد ملی ایران ایزو ۱-۳۸۳۴ کاربرد دارد.

### ۴ استفاده از این قسمت استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴

برای اطلاعات عمومی در خصوص استفاده از این قسمت از استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴، استاندارد ملی ایران

ایزو ۱-۳۸۳۴ باید مورد استفاده قرار گیرد.

جهت برآورده سازی الزامات کیفیتی ارائه شده در این قسمت از استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴، انطباق با استانداردهای ارائه شده در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴ باید مد نظر قرار گیرد. در شرایط خاصی مانند جایی که سازنده بیشتر با استاندارد ملی ایران ایزو ۴-۳۸۳۴ سازگار است، یا جایی که فعالیت خاصی مانند عملیات حرارتی انجام نمی شود، الزامات تشریح شده در این قسمت از استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴ ممکن است به صورت انتخابی اصلاح و یا حذف شوند. در غیر این صورت الزامات موجود در این قسمت از استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴ باید به صورت کامل اجرا شوند.

## ۵ بازنگری الزامات<sup>۱</sup> و بازنگری فنی<sup>۲</sup>

### ۱-۵ کلیات

سازنده باید الزامات قراردادی و سایر الزامات را به همراه اطلاعات فنی ارائه شده توسط مشتری یا اطلاعات داخلی، زمانیکه سازه توسط سازنده طراحی شده باشد، بازنگری کند. سازنده باید شرایطی ایجاد کند که کلیه اطلاعات لازم برای عملیات ساخت قبل از آغاز کار، کامل و در دسترس باشد. سازنده باید توانمندیهای خود را در برآورده کردن الزامات به اثبات برساند و باید از طرح ریزی مناسب برای تمام فعالیت‌های مرتبط با کیفیت اطمینان حاصل نماید.

بازنگری الزامات توسط سازنده انجام می شود تا مشخص شود آیا محتوی و حجم کار در حد توانمندی اجرای سازنده هست، آیا منابع لازم برای اجرا بر طبق برنامه زمانبندی تحویل موجود می باشد و آیا مستندات شفاف و غیر مبهم هستند. سازنده باید اطمینان حاصل نماید همه تغییرات بین قرارداد و هر گونه قرار قبلی، مشخص و مشتری از هر برنامه، هزینه یا تغییرات مهندسی احتمالی اطلاع یافته است.

موارد زیر بند ۲-۵ معمولاً در موقع و یا قبل از زمان بازبینی بازنگری الزامات مد نظر قرار گرفته می شوند، زیرا بند ۳-۵ معمولاً قسمت بازنگری فنی را تشکیل داده و در مرحله طرح ریزی اولیه مورد توجه قرار می گیرد. هنگامی که قرار داد وجود ندارد، برای مثال موارد برای افزایش سرمایه، سازنده همزمان با بازنگری فنی نیاز دارد الزامات زیر بند ۲-۵ را مد نظر قرار دهد (به زیر بند ۳-۵ مراجعه شود).

### ۲-۵ بازنگری الزامات

جنبه هایی که بایستی ملاحظه گردند، باید شامل موارد زیر باشند :

<sup>1</sup> Review of requirements

<sup>2</sup> Technical review

- الف) استاندارد محصولی که بایستی بکار برده شود، همراه هرگونه الزامات تکمیلی،  
 ب) الزامات قانونی و مقرر شده،  
 پ) هرگونه الزامات اضافی مشخص شده توسط سازنده،  
 ت) قابلیت سازنده در انطباق با الزامات تعیین شده.

### ۳-۵ بازنگری فنی

- الزامات فنی که باید ملاحظه گردند، باید شامل موارد زیر باشند:
- الف) مشخصات فلز پایه و خواص اتصالات جوشی،  
 ب) الزامات کیفیتی و پذیرش برای جوشها،  
 پ) موقعیت، دسترسی و ترتیب و توالی جوشها، شامل دسترسی برای بازرسی و آزمایشهای غیر مخرب،  
 ت) مشخصات دستورالعملهای جوشکاری، دستورالعمل آزمایشهای غیر مخرب و دستورالعمل عملیات حرارتی،  
 ث) رویه مورد استفاده برای تأیید صلاحیت دستورالعملهای جوشکاری،  
 ج) تأیید صلاحیت کارکنان،  
 چ) انتخاب، شناسایی و یا ردیابی (برای مثال مواد و جوشها)،  
 ح) مراتب کنترل کیفیتی، شامل همکاری یک سازمان بازرسی مستقل،  
 خ) بازرسی و آزمایش،  
 د) پیمانکاری فرعی،  
 ذ) عملیات حرارتی بعد از جوشکاری،  
 ر) سایر الزامات جوشکاری، مانند محتوی فریت فلز جوش، پیری، محتوی هیدروژن، پشت بند دائم، استفاده از کوبیدن، پرداخت سطحی، نیمرخ جوش،  
 ز) استفاده از روشهای ویژه (برای مثال به منظور دستیابی به نفوذ کامل بدون پشت بند هنگامی که فقط از یک طرف جوشکاری می شود)،  
 ژ) ابعاد و جزئیات آماده سازی اتصال و جوش تمام شده،  
 س) جوشهایی که باید در کارگاه و یا هر جای دیگر اجرا شوند،  
 ش) شرایط محیطی مربوط به کاربرد فرایند (برای مثال شرایط دمایی محیطی بسیار کم یا هرگونه الزام برای حفاظت در برابر شرایط نامساعد جوی)،  
 ص) رسیدگی به موارد عدم انطباق.

## ۶ پیمانکاری فرعی<sup>۱</sup>

هنگامی که سازنده تمایل به استفاده از خدمات یا فعالیتهای پیمانکاری فرعی دارد (برای مثال جوشکاری، بازرسی، آزمایشهای غیر مخرب، عملیات حرارتی)، اطلاعات لازم برای انطباق با الزامات کاربردی باید توسط سازنده به پیمانکار فرعی ارائه شود. پیمانکار فرعی باید سوابق و مستندات کاری خود را که ممکن است توسط سازنده مشخص شده باشد، تهیه نماید.

یک پیمانکار فرعی باید بر طبق سفارش و مسئولیت سازنده کار کند و باید به طور کامل الزامات مربوط به این قسمت از استاندارد ملی ایران ایزو ۳۸۳۴ را بر آورده سازد. سازنده باید اطمینان حاصل کند که پیمانکار فرعی توانایی برآورده سازی بر طبق الزامات کیفیتی تعیین شده را دارد.

اطلاعاتی که بایستی توسط سازنده به پیمانکار فرعی ارائه گردد باید شامل تمام اطلاعات مربوطه، ازبازنگری الزامات (به زیر بند ۵-۲ مراجعه شود) و بازنگری فنی (به زیر بند ۵-۳ مراجعه شود)، باشد. الزامات تکمیلی ممکن است در صورت لزوم، به منظور اطمینان از بر آورده شدن الزامات فنی توسط پیمانکار فرعی تعیین گردند.

## ۷ کارکنان جوشکاری<sup>۲</sup>

### ۱-۷ کلیات

سازنده باید کارکنان لازم و شایسته برای برنامه ریزی، اجرا و نظارت بر تولید جوشکاری مطابق با الزامات مشخص شده، در اختیار داشته باشد.

### ۲-۷ جوشکارها<sup>۳</sup> و اپراتورهای جوشکاری<sup>۴</sup>

جوشکارها و اپراتورهای جوشکاری باید توسط یک آزمون مناسب تأیید صلاحیت شوند.

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده شدن الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

<sup>1</sup> Sub-contracting

<sup>2</sup> Welding personnel

<sup>3</sup> Welders

<sup>4</sup> Welding operators

## ۳-۷ کارکنان هماهنگ کننده جوشکاری<sup>۱</sup>

سازنده باید کارکنان هماهنگ کننده جوشکاری مناسب در اختیار داشته باشد. این اشخاص دارای مسئولیت، برای فعالیتهای کیفیت، باید اختیارات کافی برای اجرائی کردن هر اقدام لازم الاجرا را، داشته باشند. وظایف و مسئولیتهای این اشخاص باید به صورت شفاف تعریف گردد.

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده سازی الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۲، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

## ۸ کارکنان بازرسی و آزمایش

### ۱-۸ کلیات

سازنده باید کارکنان کافی و شایسته برای برنامه ریزی، اجرا و نظارت بر بازرسی و آزمایش تولید جوشکاری مطابق با الزامات مشخص شده، در اختیار داشته باشد.

### ۲-۸ کارکنان آزمایش غیر مخرب<sup>۲</sup>

کارکنان آزمایش غیر مخرب باید تأیید صلاحیت شوند. برای آزمایش چشمی، ممکن است آزمون تأیید صلاحیت لازم نباشد. هنگامی که آزمون تأیید صلاحیت مورد نیاز نباشد، شایستگی باید توسط سازنده تشخیص داده شود. مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده سازی الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۳، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

## ۹ تجهیزات<sup>۳</sup>

### ۱-۹ تجهیزات تولید و آزمایش

تجهیزات زیر در صورت لزوم باید موجود باشد:

- منابع قدرت و سایر ماشینها،
- تجهیزات آماده سازی اتصال و سطح، و برای برشکاری، شامل برشکاری حرارتی،

<sup>1</sup> Welding coordination personnel

<sup>2</sup> Non-destructive testing personnel

<sup>3</sup> Equipment

- تجهیزات پیش گرمایش و عملیات حرارتی بعد از جوشکاری شامل شاخص درجه حرارت،
- قیدها و بستها،
- بالابرها و تجهیزات جابجایی مورد استفاده برای تولید،
- تجهیزات محافظ کارکنان و سایر تجهیزات ایمنی، که به صورت مستقیم در ارتباط با فرایند کاربردی ساخت می باشد،
- اجاقها، گرمکن ها و سایر تجهیزات مورد استفاده برای عملیات بر روی مواد مصرفی جوشکاری،
- تسهیلات برای تمیزکاری سطح،
- تسهیلات آزمایشهای مخرب و غیر مخرب.

## ۲-۹ توضیح تجهیزات

- سازنده باید لیستی از تجهیزات اساسی مورد استفاده در تولید داشته باشد. این لیست باید تجهیزات عمده و اساسی برای ارزیابی ظرفیت و توانایی کارگاه را مشخص نماید. به عنوان مثال شامل:
- بیشینه ظرفیت بالابر(ها)،
  - اندازه قطعاتی که کارگاه توانایی اجرای آنها دارد،
  - توانایی تجهیزات جوشکاری مکانیزه و اتوماتیک،
  - ابعاد و بیشینه درجه حرارت کوره ها برای عملیات حرارتی بعد از جوشکاری،
  - ظرفیت تجهیزات نورد، خمکاری و برشکاری.
- در مورد سایر تجهیزات فقط تعداد کلی تقریبی، که هر نوع را به صورت کلی بیان می کند، لازم است. (برای مثال تعداد کلی منابع قدرت برای فرایندهای مختلف)

## ۳-۹ تناسب<sup>۱</sup> و نگهداری<sup>۲</sup> تجهیزات

- تجهیزات باید برای کاربردهای مربوطه مناسب باشد و به نحو مناسبی نگهداری گردد. ثبت سوابق نگهداری ها توصیه می گردد.

## ۱۰ جوشکاری و فعالیتهای وابسته

### ۱-۱۰ برنامه ریزی تولید<sup>۳</sup>

- سازنده باید برنامه ریزی تولید مناسبی انجام دهد.

<sup>1</sup> Suitability  
<sup>2</sup> Maintenance  
<sup>3</sup> Production planning

مواردی که باید مطرح گردد دست کم باید شامل موارد زیر باشد:

- مشخصات ترتیب و توالی، که سازه باید بر طبق آن ساخته شود (برای مثال به عنوان قطعات تکی یا زیرمجموعه ها، و مراحل مونتاژ نهایی، متعاقب آن)،
- شناسایی هر یک از فرایندهای مورد نیاز برای ساخت سازه،
- ارجاع به دستورالعمل مشخصات مناسب برای جوشکاری و فرایندهای وابسته ،
- ترتیب و توالی که جوشها بر اساس آن ساخته می شوند، در صورت لزوم،
- مشخصات برای بازرسی و آزمایش، شامل استفاده از هر سازمان بازرسی مستقل،
- شرایط محیطی ( برای مثال حفاظت در مقابل باد و باران)،
- شناسایی قطعات یا قسمت‌ها، حسب اقتضاء،
- اختصاص کارکنان تأیید صلاحیت شده،
- ترتیب هر گونه آزمایش تولیدی.

#### ۱۰-۲ دستورالعمل مشخصات جوشکاری<sup>۱</sup>

سازنده باید دستورالعمل مشخصات جوشکاری را آماده کند و باید اطمینان حاصل نماید که آنها به درستی در تولید استفاده می شوند.

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده شدن الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۴، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

#### ۱۰-۳ تأیید صلاحیت<sup>۲</sup> دستورالعمل‌های جوشکاری

دستورالعمل‌های جوشکاری باید قبل از تولید، تأیید صلاحیت شوند. روش تأیید صلاحیت باید بر اساس استاندارد محصول مربوطه یا به طریقی که در مشخصات شرح داده شده است، باشد.

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده شدن الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۵، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

<sup>1</sup> Welding-procedure specification

<sup>2</sup> Qualification

یادآوری- تأیید صلاحیت سایر دستورالعملها ممکن است در استاندارد محصول مربوط و یا مشخصات فنی، لازم باشد.

#### ۴-۱۰ دستورهای کاری<sup>۱</sup>

سازنده ممکن است مشخصات دستورالعمل جوشکاری را به طور مستقیم برای اهداف راهنمایی به کار گیرد. به جای آن ممکن است از دستورهای کاری اختصاصی استفاده شود. اینچنین دستور کار اختصاصی باید از روی یک مشخصات دستورالعمل جوشکاری تأیید صلاحیت شده آماده شود و نیازی به تأیید صلاحیت جداگانه ندارد.

#### ۱۱ انبارش<sup>۲</sup> و جابجایی<sup>۳</sup> مواد مصرفی جوشکاری

سازنده باید دستورالعملهایی برای انبارش، جابجایی، شناسایی و استفاده از مواد مصرفی جوشکاری که باید در مقابل جذب رطوبت، اکسید شدن، خرابی و غیره محافظت شوند، تهیه و اجرا نماید. دستورالعملها باید با توجه به توصیه های تولید کننده تهیه گردند.

#### ۱۲ انبارش فلز پایه<sup>۴</sup>

انبارش باید به گونه ای باشد که بر مواد، شامل مواد تهیه شده توسط کارفرما، تأثیرات نامطلوب ایجاد نشود. شناسایی طی انبارش باید محفوظ بماند.

#### ۱۳ عملیات حرارتی بعد از جوشکاری<sup>۵</sup>

سازنده باید به طور کامل در قبال مشخصات و اجرای هرگونه عملیات حرارتی بعد از جوشکاری مسئولیت پذیر باشد. دستورالعمل باید با فلز پایه، اتصال جوشکاری شده، سازه و غیره سازگار باشد و باید بر طبق استاندارد محصول و یا الزامات مشخص شده باشد. ثبت عملیات حرارتی باید در حین فرایند انجام پذیرد. سابقه باید نشان دهد از مشخصات پیروی شده است.

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده سازی الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۶، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

<sup>1</sup> Work instructions

<sup>2</sup> Storage

<sup>3</sup> Handling

<sup>4</sup> Parent materials

<sup>5</sup> Post-weld heat treatment



## ۱۴ بازرسی و آزمایش

### ۱-۱۴ کلیات

بازرسی و آزمایشهای کاربردی باید در مراحل مناسب فرایند ساخت، جهت اطمینان از انطباق با الزامات قرارداد انجام پذیرد. محل و توالی این بازرسی و آزمایشها به قرارداد و یا استاندارد محصول، فرایند جوشکاری و نوع سازه بستگی دارد. (به زیر بند های ۵-۲ و ۵-۳ مراجعه شود).

**یادآوری-** سازنده ممکن است آزمایشهای اضافی بدون محدودیت انجام دهد. گزارش این آزمایشها لازم نیست.

### ۲-۱۴ بازرسی و آزمایش قبل از جوشکاری

قبل از شروع جوشکاری، موارد زیر باید کنترل گردد:

- تناسب و اعتبار گواهینامه های تائید صلاحیت جوشکارها و اپراتورهای جوشکاری،
- مناسب بودن مشخصات دستورالعمل جوشکاری،
- شناسایی فلز پایه،
- شناسایی مواد مصرفی جوشکاری،
- آماده سازی اتصال (مثال: شکل و ابعاد)،
- جفت و جوری، قید بندی و خال جوش زنی،
- هر گونه الزامات خاص در دستورالعمل مشخصات جوشکاری (مثال: پیشگیری از پیچیدگی)،
- مناسب بودن شرایط کاری برای جوشکاری، شامل محیط.

### ۳-۱۴ بازرسی و آزمایش در حین جوشکاری

در حین جوشکاری، موارد زیر باید در فواصل مناسب یا توسط پایش پیوسته، کنترل شوند:

- پارامترهای اساسی جوشکاری (مثال: جریان جوشکاری، ولتاژ قوس و سرعت پیشروی)،
- درجه حرارت پیش گرمایش و بین پاسی،
- تمیزکاری و شکل پاسها و لایه های فلز جوش،
- شیار زنی پشت،
- ترتیب و توالی جوشکاری،
- استفاده و جابجایی درست مواد مصرفی جوشکاری،
- کنترل پیچیدگی،
- هر آزمایش میانی (مثال: کنترل ابعاد).

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده شدن الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۷، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

#### ۴-۱۴ بازرسی و آزمایش بعد از جوشکاری

بعد از جوشکاری انطباق با معیارهای پذیرش مربوطه باید کنترل گردد:

- توسط بازرسی چشمی،
- توسط آزمایشهای غیر مخرب،
- توسط آزمایشهای مخرب،
- ترکیب، شکل و ابعاد سازه،
- نتایج و سوابق عملیات بعد از جوشکاری (مثال: عملیات حرارتی بعد از جوشکاری، پیری<sup>۱</sup>).

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده شدن الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۸، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

#### ۵-۱۴ وضعیت<sup>۲</sup> بازرسی و آزمایش

اندازه گیری هایی مقتضی باید به منظور مشخص کردن وضعیت بازرسی و آزمایش سازه جوشکاری انجام پذیرد، به عنوان مثال نشانه گذاری مورد یا استفاده از کارت مسیر یابی.

#### ۱۵ عدم انطباق و اقدام اصلاحی

باید اندازه گیریهای، جهت کنترل موارد یا فعالیتهایی که با الزامات خاصی انطباق ندارند، به منظور جلوگیری از پذیرش غیر عمدی آنها انجام پذیرد. هنگامی که تعمیر و یا گواهی مجدد انجام می شود توضیحات دستورالعمل مناسب باید در تمامی ایستگاه های کاری که تعمیر یا گواهی مجدد را انجام می دهند موجود باشد. هنگامی که تعمیر انجام پذیرفت موارد باید برطبق الزامات اصلی، دوباره بازرسی، آزمایش و ارزیابی شوند. اندازه گیریهایی باید به منظور جلوگیری از تکرار عدم انطباقها انجام پذیرد.

<sup>1</sup> Ageing

<sup>2</sup> Status

## ۱۶ واسنجی<sup>۱</sup> و اعتبار دهی<sup>۲</sup> تجهیزات اندازه گیری ، بازرسی و آزمایش

سازنده باید در قبال واسنجی یا اعتبار دهی تجهیزات اندازه گیری، بازرسی و آزمایش مسئولیت پذیر باشد. تمام تجهیزاتی که به منظور تشخیص کیفیت سازه استفاده می شوند باید به نحو مناسبی کنترل شده و باید در فواصل مشخص واسنجی یا اعتبار دهی شوند.

مستندات ایزو که برای انطباق در برآورده شدن الزامات کیفیت لازم است در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۹، برای جوشکاری قوسی، جوشکاری پرتو الکترونی، جوشکاری پرتو لیزر و جوشکاری گاز، و در استاندارد ملی ایران ایزو ۵-۳۸۳۴، جدول ۱۰، برای سایر فرایندهای جوشکاری ذوبی مشخص شده است.

## ۱۷ شناسایی<sup>۳</sup> و ردیابی<sup>۴</sup>

شناسایی و ردیابی باید، در صورت لزوم، در سرتاسر فرایند ساخت برقرار گردد. مستندات سیستم جهت اطمینان از شناسایی و ردیابی عملیات جوشکاری، در صورت لزوم، باید شامل موارد زیر باشد:

- شناسایی برنامه های تولید،
- شناسایی محل های جوشکاری در سازه،
- شناسایی کارکنان و دستورالعمل های آزمایش غیر مخرب،
- شناسایی مواد مصرفی جوشکاری (برای مثال مشخصه، اسم تجاری، سازنده مواد مصرفی) ،
- شناسایی ماده پایه (برای مثال: نوع)،
- شناسایی محل های تعمیرات،
- ردیابی جوشکارها و اپراتورهای جوشکاری برای جوشهای مشخص،
- ردیابی مشخصات دستورالعمل جوشکاری برای جوشهای مشخص.

---

<sup>1</sup> Calibration  
<sup>2</sup> Validation  
<sup>3</sup> Identification  
<sup>4</sup> Traceability

سوابق کیفیت، هنگامی که کاربردی است، باید شامل موارد زیر باشد:

- سوابق بازنگری الزامات و بازنگری فنی،
- مستندات بازرسی مواد،
- مستندات بازرسی مواد مصرفی جوشکاری،
- مشخصات دستورالعمل جوشکاری،
- سوابق تأیید صلاحیت دستورالعمل جوشکاری<sup>۲</sup> (WPQR)،
- گواهینامه های تأیید صلاحیت جوشکارها و اپراتورهای جوشکاری،
- گواهینامه های کارکنان آزمایشهای غیر مخرب،
- مشخصات و سوابق دستورالعمل عملیات حرارتی،
- دستورالعملها و گزارشهای آزمایشهای غیر مخرب و آزمایشهای مخرب،
- گزارشهای ابعادی،
- سوابق تعمیرات و گزارشهای عدم انطباق،
- سایر مستندات، در صورت لزوم.

در صورتی که الزامات مشخص شده دیگری موجود نباشد، سوابق کیفیت باید حداقل به مدت پنج سال نگهداری شوند.

<sup>1</sup> Quality records

<sup>2</sup> Welding Procedure Qualification Records

---

**ICS: 25.160.01**

صفحه : ۱۲

---