

Skillnader mellan ISO 3834-2 och -3

Avsnitt		Skillnader
1	Omfattning	X
2	Normativa hänvisningar	X
3	Termer och definitioner	X
4	Användning av denna del av ISO 3834	X
5	Genomgång av krav och teknisk genomgång	X
5.1	Allmänt	X
5.2	Genomgång av krav	X
5.3	Teknisk genomgång	X
6	Underleveranser	X
7	Personal för svetsning	X
7.1	Allmänt	X
7.2	Svetsare och svetsoperatörer	X
7.3	Personal för tillsyn vid svetsning	X
8	Personal för kontroll och provning	X
8.1	Allmänt	X
9	Utrustning	X
9.1	Produktions- och provningsutrustning	X
9.2	Beskrivning av utrustning	X
9.3	Utrustningens lämplighet	Del 3 tar upp underhåll på ett mer allmänt sätt än avsnitt 9.5 i del 2: <i>"... ska underhållas väl. Dokumentation om underhåll rekommenderas"</i>
9.4	Ny utrustning	Avsnitt saknas i del 3
9.5	Underhåll av utrustning	Avsnitt saknas i del 3 ^a
10	Svetsning och besläktade aktiviteter	X
10.1	Produktionsplanering	X
10.2	Svetsdatablad (WPS)	X
10.3	Kvalificering av svetsprocedurer	X
10.4	Arbetsinstruktioner	X
10.5	Rutiner för utarbetande och hantering av dokument	Avsnitt saknas i del 3
11	Tillsatsmaterial för svetsning	Avsnittet i del 3 är identiskt med avsnitt 11.3 i del 3
11.1	Allmänt	Avsnitt saknas i del 3 ^a

Avsnitt		Skillnader
11.2	Provning per parti	Avsnitt saknas i del 3 ^a
11.3	Förvaring och hantering	X ^b
12	Förvaring av grundmaterial	X
13	Värmebehandling efter svetsning	X
14	Kontroll och provning	X
14.1	Allmänt	X
14.2	Kontroll och provning före svetsning	X
14.3	Kontroll och provning under svetsning	X
14.4	Kontroll och provning efter svetsning	X
14.5	Kontroll- och provningsstatus	X
15	Avvikelser och korrigerande åtgärder	X
16	Kalibrering och validering av utrustning för mätning, kontroll och provning	Del 2 anger även ” <i>All utrustning som används för att utvärdera den svetsade konstruktionens kvalitet skall kontrolleras på lämpligt sätt och skall kalibreras eller valideras med lämpliga intervall</i> ”
17	Identifiering och spårbarhet	Del 3 tar inte upp: identifiering av följesedlar; spårbarhet för grundmaterial; identifiering av läge för tillfälliga anordningar (t ex lösa rotstöd); spårbarhet för helmekaniserade och automatiserade svetsenheter till angivna svetsar
18	Kvalitetsdokument	Del 3 tar inte upp: protokoll för underhåll av utrustning; produktionsplan
<p>X = del 3 identisk med del 2</p> <p>a Tas upp mer allmänt under huvudavsnittet i del 3</p> <p>b Identiskt med det som tas upp under huvudavsnittet i del 3</p>		