

	ISO 3834-1	ISO 3834-5	ISO 3834-2 umfassend	ISO 3834-3 standard	ISO 3834-4 elementar
Prüfung der Anforderungen	wird in allen Stufen gefordert				
Dokumentation	wird gefordert	kann gefordert werden			wird nicht gefordert
Technische Prüfung	wird in allen Stufen gefordert				
Dokumentation	wird gefordert	kann gefordert werden			wird nicht gefordert
Untervergabe	selbe Anforderung wie Hersteller				
Schweißer und Bediener	Prüfung wird gefordert				
Schweißaufsichtspersonal	wird gefordert			keine spezielle Anforderung	
Überwachungs- und Prüfpersonal	Qualifizierung wird in allen Stufen gefordert				
Produktions- und Prüfeinrichtungen	geeignet und verfügbar in Verbindung mit Sicherheitseinrichtungen und Schutzbekleidung				
Instandhaltung der Einrichtung	notwendig, wie erforderlich, bereitzustellen, instand zu halten und die Produktkonformität zu erzielen.			keine spezielle Anforderung	
	dokumentierte Pläne und Aufzeichnungen erforderlich	Aufzeichnungen werden empfohlen			
Beschreibung der Einrichtungen	Liste wird gefordert			keine spezielle Anforderung	
Fertigungsplanung	wird gefordert			keine spezielle Anforderung	
	dokumentierte Pläne und Aufzeichnungen erforderlich	dokumentierte Pläne und Aufzeichnungen empfohlen			
Schweißanweisungen	wird gefordert			keine spezielle Anforderung	
Qualifizierung der Schweißverfahren	wird gefordert			keine spezielle Anforderung	
Losprüfung	falls gefordert	keine spezielle Anforderung			
Lagerung und Handhabung der Schweißzusätze	Verfahren entsprechen der Empfehlung des Lieferanten wird gefordert				
Lagerung der Grundwerkstoffe	Schutz gegen Umwelteinflüsse, Kennzeichnung der Werkstoffe			keine spezielle Anforderung	
Wärmenachbehandlung	Bestätigung für die Einhaltung der Produktnorm oder Spezifikation			keine spezielle Anforderung	
	Verfahren, Aufzeichnung und Rückverfolgbarkeit der Aufzeichnung zum Produkt	Verfahren, Aufzeichnung			
Überwachung und Prüfung vor, während und nach dem Schweißen	wird gefordert			falls gefordert	
Mangelnde Übereinstimmung und Korrekturmaßnahmen	Kontrollmaßnahmen müssen eingeführt sein; Verfahren für Reparatur und/oder Korrektur werden gefordert			Kontrollmaßnahmen müssen eingeführt sein	
Kalibrierung und Validierung der Mess-, Überwachungs- und Prüfgeräte	wird gefordert	falls gefordert		keine spezielle Anforderung	
Kennzeichnung während der Verarbeitung	falls gefordert			keine spezielle Anforderung	
Rückverfolgbarkeit	falls gefordert			keine spezielle Anforderung	
Qualitätsaufzeichnungen	falls gefordert				