

角焊缝焊X射线拍片检测、接工艺评定 第三方机构

产品名称	角焊缝焊X射线拍片检测、接工艺评定 第三方机构
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

产品详情

焊接工艺评定是国家质量技术监督机构进行工程审验中必检的项目，是保证焊接工艺正确和合理的必经途径，是保证焊件的质量，焊接接头的各项性能必须符合产品技术条件和相应的标准要求的重要保证。

因此，必须通过相应的实验即焊接工艺评定加以验证焊接工艺正确性和合理性，焊接工艺评定和还能够在保证焊接接头质量的前提下尽可能提高焊接生产效率和限度的降低生产成本，获取的经济效益。

广分焊接工艺评定流程如下：

编制和下达焊接工艺评定任务书—编制焊接工艺评定方案—焊制试件和检验试件—编制焊接工艺评定报告—根据焊接工艺评定报告编制焊接作业指导书（或称焊接工艺卡）。

任务书的主要作用是下达评定任务，因此，其主要的内容应为：评定目的、评定指标、评定项目和承担评定任务的部门及人员的资质条件等。

主要包括三个方面的工艺评定：

- （1）对接焊缝、角接焊缝焊接工艺评定
- （2）耐蚀堆焊焊接工艺评定
- （3）型式试验件焊接工艺评定

焊件外观检验合格后，由检测人员根据焊接工艺设计方案相关要求对焊件的无损检测，并编制无损检测报告。无损检测合格，进入下一道工序，若无损检测不合格，则返回分析原因并重新焊接，常用的无损检测方法：磁粉检测MT,超声检测UT,渗透检测PT,射线检测RT

试件加工

无损检测合格后，根据焊接工艺评定相关标准进行试样尺寸画线，同时编制试样制备原始记录，进行试件的加工

焊接接头性能检验

根据焊接工艺评定相关标准以及设计文件规定的试验项目，由检测人员对焊缝的力学性能、金相组织、硬度、化学成分等进行检测，并编制相关的检测报告。

试件施焊

焊前准备工作完毕，由施焊人员根据预焊接工艺规程进行施焊，同时，技术人员负责对施焊过程进行记录。

试件检验

试件检验包括外观检验、无损检验、力学性能检验、金相、硬度检验、抗腐蚀试验检验等内容。

外观检验（VT）

试件焊接完以后，进行焊件的外观检验，并填写“焊缝表面质量检查报告”，外检合格，进入下一道工序，若外检不合格，则重新进行焊接过程。