

常州锅炉对接焊缝单位 焊工焊接工艺规程

产品名称	常州锅炉对接焊缝单位 焊工焊接工艺规程
公司名称	东莞市中泽检测技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	工艺评定检测:工件焊后检测 焊接工艺规程:焊接工艺评定 WPS工艺评定:工艺评定检测
公司地址	广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室
联系电话	18682005914

产品详情

常州锅炉对接焊缝单位 焊工焊接工艺规程 为确保钢结构焊接的质量,需要在制作和安装施工之前对各种参数的组合条件进行焊接工艺评定,除符合免于评定条件的情况外。施工单位应制定实际的焊接工艺评定方案,中泽检测将提供相应的焊接工艺评定指导书。按照相关规范的要求,需进行施焊试件并切取试样,由具有相应资质的检测单位进行检测测试,以确定焊接接头是否满足性能要求,并提供检测报告。当焊接工艺评定的结果不符合标准时,可以在原焊件上重新取样,对不合格的项目进行再次检验。如果复检仍无法满足要求,应该分析原因,并制定新的焊接工艺评定方案,按照原来的步骤重新评定。当焊缝金属和母材的缺陷超出相应的质量验收标准时,可以使用砂轮打磨、碳弧气刨、铲凿或者机械加工等方法进行清除。对于超过标准的焊接变形构件,应采用机械方法或局部加热的方式进行矫正。在中泽检测完成焊接工艺评定之后,应该制定相关文件,并提交相关单位审查备案。焊接工艺评定文件包括焊接工艺评定报告、焊接工艺评定指导书、焊接工艺评定记录表、焊接工艺评定检验结果表和检验报告。 ,常州锅炉对接焊缝。

wps焊接工艺规程检测项目: 外观检测 无损检测 拉伸试验 弯曲试验 冲击试验 硬度试验 宏观金相堆焊层成分 ,焊工焊接工艺规程单位。 焊接工艺评定 (Welding Procedure ,简称WPQ)

为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的试验过程及结果评价。

焊接工艺评定是保证质量的重要措施,为正式制定焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠依据。目的:

1. 评定施焊单位是否有能力焊出符合相关国家或行业标准、技术规范所要求的焊接接头;
2. 验证施焊单位所拟定的焊接工艺规程 (WPS或pWPS) 是否正确。
3. 为制定正式的焊接工艺指导书或焊接工艺卡提供可靠的技术依据。 流程: 1、焊接工艺评定
2、提出焊接工艺评定的项目 3、草拟焊接工艺方案 4、焊接工艺评定试验 5、编制焊接工艺评定报告
6、编制焊接工艺规程 (工艺卡 工艺过程卡作业指导书) 评定过程: 1、拟定预备焊接工艺指导书 (preliminary Welding Procedure Specification ,简称pWPS) 2、施焊试件和制取试样 3、检验试件和试样
4、测定焊接接头是否满足标准所要求的使用性能
5、提出焊接工艺评定报告对拟定的焊接工艺指导书进行评定