

# 压力管道焊接工艺评订

产品名称	压力管道焊接工艺评订
公司名称	天津容大检测有限公司
价格	1000.00/组
规格参数	品牌:容大 标准:各国标准 服务范围:全国
公司地址	天津自贸试验区（空港经济区）空港国际物流区 第二大街1号312室
联系电话	022-58710757 13102238283

## 产品详情

锅炉焊接工艺评订，压力管道焊接工艺评订，船舶焊接工艺评订

天津容大检测有限公司 联系人：王先生

手机：13102238283 QQ：3144667033

电话：022-23892103 微信：13102238283

焊接工艺评定简介：焊接工艺评定为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性或进行焊工能力考核而进行的试验过程及结果评价。

焊接工艺评定目的：

- 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.验证施焊单位所拟订的焊接工艺指导书是否正确。
- 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。
- 4.考核焊工能力。

焊接工艺评定应用范围：

- 1、适用于锅炉，压力容器，压力管道，桥梁，船舶，航空航天，核能以及承重钢结构等钢制设备的制造、安装、检修工作。

2、适用于气焊，焊条电弧焊，钨极氩弧焊，熔化极气体保护焊，埋弧焊，等离子弧焊，电渣焊等焊接方法。

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

焊接工艺评定的标准

国内标准

SY / T4103 - 1995 （相当于API 1104）

NB/T47014-2011 《承压设备用焊接工艺评定》

SY / T0452 - 2002 《石油输气管道焊接工艺评定方法》（注：供石油，化工工艺评定）

JGJ81 - 2002 《建筑钢结构焊接技术规程》（注：公路桥梁工艺评定可参照执行）

GB50236 - 98 《现场设备，工业管道焊接工程施工及压力管道工艺评定》

《蒸汽锅炉安全技术监察规程（1996）》注：起重行业工艺评定借用此标准

欧洲标准

ISO15614-1 钢的电弧焊和气焊 / 镍和镍合金的电弧焊

ISO15614-2 铝和铝合金的电弧焊

ISO15614-3 铸铁电弧

ISO15614-4 铸铝的修补焊

ISO15614-5 钛和钛合金的电弧焊 / 锆和锆合金的电弧焊

ISO15614-6 铜和铜合金的电弧焊

ISO15614-7 堆焊

ISO15614-8 管接头和管板接头的焊接

EN 288 或ISO 15607 - ISO 15614系列标准

美国标准

AWS

D1.3-98 薄板钢结构焊接规程

D1.6:1999 不锈钢焊接

D1.1 / D1.1M:2005 钢结构焊接规程

D1.2 / D1.2M:2003 铝结构焊接规程

D1.5 / D1.5M:2002 桥梁焊接

D14.3 / D14.3M:2005 起重机械焊接规程