

熔接程序規範

製造單位名稱：_____

製造單位地址：_____

熔接程序規範編號：_____

日期：_____

熔接程序資格檢定紀錄編號：_____

熔接施工方法：_____

操作類別：手動 半自動 自動

接 頭	開槽設計： <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 否 裏擋板： <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 否 裏擋板材質（形式）_____ 其他_____	熔 接 後 熱 處 理	熔接後熱處理： <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 否 保持溫度範圍_____°C 保持時間範圍_____h 升降溫速度_____°C/h 其他_____
熔 接 母 材	P. No _____ 至 P. No _____ 屬號 G. No _____ 至屬號 G. No _____ 厚度範圍 _____ mm~ _____ mm 管徑範圍 _____ mm~ _____ mm 其他_____	保 護 氣 體	氣體種類_____ 成份混合率_____ 流量_____ l/min 有無氣體背向保護： <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 否 背向保護氣體成份_____ 其他_____
熔 填 材 料	F (Y) No _____ 其他 _____ A No _____ 其他 _____ SPEC. No. (SFA) _____ 規範 No. _____ AWS No. (CLASS) _____ 熔接條（絲）直徑 _____ mm 熔填厚度 _____ mm 熔接條—焊藥等級 _____ 消耗性填入物 _____ 其他_____	電 源 特 性	交流電或直流電 _____ 極性 _____ 電流範圍(安培) _____ (A) 電壓範圍(伏特) _____ (V) 其他_____
熔 接 姿 勢	開槽位置 _____ 焊熔接姿勢 _____ 其他_____	熔 接 技 術	直線或織動焊 _____ 節流孔或氣體護罩尺寸 _____ 初層與中間層之清潔方法(鋼刷、砂 輪等) _____ 有無擺動 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 背剷方法 _____ 電極與母材距離 _____ 多層或單層焊道(各側) <input type="checkbox"/> 單 <input type="checkbox"/> 多 多支或單支電極： <input type="checkbox"/> 單 <input type="checkbox"/> 多
預 熱	預熱： <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 否 最低預熱溫度 _____ °C 最高層間溫度 _____ °C 預熱保持方式 _____ 其他_____	方 法	熔接速度 _____ cm/min 入熱量 _____ kJ/cm 其他_____

製造人簽章：_____

施工負責人簽章：_____

審查結果：

合格 ()

檢查員簽章：_____

檢查主管簽章：_____

不合格 ()