

熔接程序資格檢定紀錄 (正面)

編號：

製造單位名稱：_____

製造單位地址：_____

熔接程序資格檢定紀錄編號：_____ 日期：_____

熔接程序規範編號：_____

熔接施工方法：

操作類別 (手動、半自動、自動)： 手動 半自動 自動

接頭開槽	單位 mm		
熔接母材	材料規格 _____	熔接後熱處理	保持溫度 _____ °C
	種類或等級 _____		保持時間 _____ h
材料	P.No. _____ 至 P.No. _____	保護氣體	升降溫速度 _____ °C/h
	屬號 G.No. _____ 至屬號 G.No. _____		其他 _____
熔填材料	試片厚度 (mm) _____	電源特性	氣體種類 _____
	試片直徑 (mm) _____		保護形式 _____
料	其他 _____	其他 _____	成份混合率 (%) _____
	熔接材料分析 A No. _____		流量 (l/min) _____
填	熔接條(絲)直徑 _____	其他 _____	其他 _____
	熔填材料 F (Y) No. _____		電流 (AC/DC) <input type="checkbox"/> AC <input type="checkbox"/> DC
料	SFA 規格 _____	其他 _____	直流極性 _____
	AWS 等級 _____		電流 _____ (A) 電壓 _____ (V)
熔接姿勢	熔填厚度 _____	熔接技術方法	其他 _____
	其他 _____		直線或織動焊 _____
預熱	開槽位置 _____	其他 _____	有無擺動 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無
	焊熔接姿勢 _____		背剷方法 _____
熱	其他 _____	其他 _____	多層或單層焊道(各側) <input type="checkbox"/> 單 <input type="checkbox"/> 多
	預熱溫度 _____ °C		多支或單支電極： <input type="checkbox"/> 單 <input type="checkbox"/> 多
熱	層間溫度 _____ °C	其他 _____	熔接速度 _____ cm/min
	其他 _____		入熱量 _____ kJ/cm
熱	其他 _____	其他 _____	其他 _____
	其他 _____		其他 _____

(反面)

抗 拉 試 驗

試片號碼	寬度 (mm)	厚度 (mm)	斷面積 (mm ²)	最大抗拉負荷 (Kg)	最大抗拉應力 (Kgf/mm ²)	破斷性狀及位置

彎 曲 試 驗

試片之型式及號碼	曲率半徑(mm)	結果	試片之型式及號碼	曲率半徑(mm)	結果

衝 擊 試 驗

試片號碼	位 置	缺口形狀	試驗溫度(°C)	吸收能(J)
	<input type="checkbox"/> 熔著金屬 <input type="checkbox"/> 熱影響區			
	<input type="checkbox"/> 熔著金屬 <input type="checkbox"/> 熱影響區			
	<input type="checkbox"/> 熔著金屬 <input type="checkbox"/> 熱影響區			
	<input type="checkbox"/> 熔著金屬 <input type="checkbox"/> 熱影響區			
	<input type="checkbox"/> 熔著金屬 <input type="checkbox"/> 熱影響區			
	<input type="checkbox"/> 熔著金屬 <input type="checkbox"/> 熱影響區			

填 角 熔 接 試 驗

結果：合格 _____ 否 _____ 熔入母材情形：良好 _____ 否 _____
破斷之種類及性狀 _____ 金屬結構目視檢查結果 _____

其 他 試 驗

試驗種類 _____

熔填金屬化學分析 _____

其 他 _____

熔接者姓名 _____ 技術證照號碼 _____

試驗實施者 _____ 試驗實施號碼 _____

試驗日期： _____ 施工負責人： _____ 製造人： _____

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 ()