

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

اَللّٰهُمَّ صَلِّ عَلَى مُحَمَّدٍ وَآلِ مُحَمَّدٍ وَعَجِّلْ فَرَجَهُمْ



جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی (E۸ و E۹)

پایه دوازدهم

دوره دوم متوسطه

شاخه: کاردانش

زمینه: صنعت

گروه تحصیلی: مکانیک

رشته مهارتی: جوشکاری برق - جوشکاری لوله و مخزن

نام استاندارد مهارتی مبنا: جوشکاری لوله های فولادی با فرایند SMAW

کد استاندارد متولی: ۸-۷۲/۲۶/۱/۱

عنوان و نام پدیدآور	: جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی (E۸ و E۹) [کتاب های درسی]: شاخه کاردانش، برنامه ریزی محتوا و نظارت بر تألیف: دفتر تألیف کتاب های درسی فنی و حرفه ای و کاردانش؛ مؤلفان: غلامرضا شیرازی رستمی، آرش حبیبی، امید گل محله، محمود پارسا؛ وزارت آموزش و پرورش سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی.
مشخصات نشر	: تهران: شرکت چاپ و نشر کتاب های درسی ایران.
مشخصات ظاهری	: ۱۳۷ ص. : مصور (رنگی)، جدول (رنگی)، نمودار (رنگی)
شابک	: ۹۷۸-۹۶۴-۰۵-۲۱۳۴-۲
وضعیت فهرست نویسی	: فیبا
یادداشت	: ۱- کتابنامه
موضوع	: ۱- جوشکاری با قوس برقی. ۲- جوشکاری راهنمای آموزشی
شناسه افزوده	: الف- شیرازی رستمی، غلامرضا، ۱۳۵۰ ب- سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی. ج- دفتر تألیف کتاب های درسی فنی و حرفه ای و کاردانش. د- اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
رده بندی کنگره	: TK ۴۶۶۰ ج ۸۸ ۱۳۹۲
رده بندی دیویی	: ۶۰۹/۳۴ ک ۳۷۳
شماره کتابشناسی ملی	: ۳۱۱۸۲۲۷

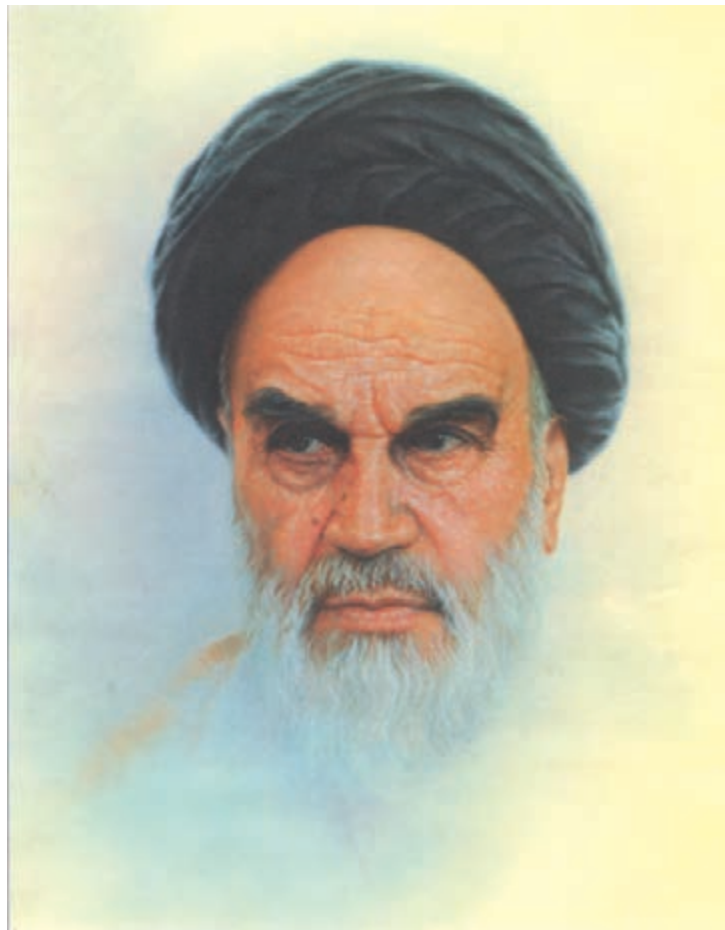




وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی

نام کتاب : جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی (E8 و E9) - ۳۱۲۲۲۹
پدیدآورنده : سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف : دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش
شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف : غلامرضا شیرازی رستمی، آرشد حبیبی، امید گل محله، محمود پارسا (اعضای گروه تألیف) - آرشد حبیبی (ویراستار فنی)
مدیریت آماده‌سازی هنری : اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
شناسه افزوده آماده‌سازی : حامد موسوی (طراح جلد و رسام) - امید سیدصالحی (صفحه‌آرا)
نشانی سازمان : تهران : خیابان ایرانشهر شمالی - ساختمان شماره ۴ آموزش و پرورش (شهید موسوی)
تلفن : ۸۸۸۳۱۱۶۱-۹، دورنگار : ۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی : ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹
وب‌گاه : www.irtextbook.ir و www.chap.sch.ir
ناشر : شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران : تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (دارو پخش)
تلفن : ۴۴۹۸۵۱۶۱-۵، دورنگار : ۴۴۹۸۵۱۶۰، صندوق پستی : ۳۷۵۱۵-۱۳۹
چاپخانه : شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»
سال انتشار و نوبت چاپ : چاپ هشتم ۱۴۰۵

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به صورت چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه، عکس‌برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکتیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این سازمان ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



از مکاید [حیله‌های] بزرگ شیطان و نفس اماره آن است که جوانان را وعده صلاح و اصلاح در زمان پیری می‌دهد تا جوانی با غفلت از دست برود و به پیران وعده طول عمر می‌دهد و تا لحظه آخر با وعده‌های پوچ انسان را از ذکر خدا و اخلاص برای او باز می‌دارد تا مرگ برسد.

امام خمینی (قُدّسَ سرُّه)

فهرست مطالب

پیشگفتار	
۱	فصل اول مشخصات رویه جوشکاری (WPS) و نحوه تأیید رویه‌های (PQR) جوشکاری
۱۱	فصل دوم توانایی جوشکاری در سطح E۷
۶۳	فصل سوم توانایی جوشکاری در سطح E۸
۸۷	فصل چهارم توانایی جوشکاری در سطح E۹
۱۰۹	پیوست‌ها

دهه‌های اخیر، صنعت نفت، گاز و پتروشیمی - صنایع خودروسازی و سایر صنایع در کشور عزیزمان پیشرفت چشمگیری داشته است و به تبع آن تأمین نیروی انسانی ماهر و کارآمد از مهم‌ترین دغدغه‌های برنامه‌ریزان بوده است.

مشاغل مرتبط با جوشکاری از جمله مشاغلی است که به دلیل نقش آن در صنایع مختلف بیشتر از سایر مشاغل مورد نیاز صنعت می‌باشد. این مهم وظیفه برنامه‌ریزان درسی و مراکز آموزش فنی و حرفه ای و کاردانش که مجری دوره‌های جوشکاری هستند را به مراتب سنگین‌تر نموده است.

به همین منظور و با توجه به محدودیت منابع آموزشی دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه ای و کاردانش بر اساس استاندارد مهارت و آموزشی جوشکاری با قوس الکتریکی دستی (SMAW) سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور ۵ جلد کتاب درسی تهیه نموده است. این مجموعه بر اساس جدول زیر استانداردهای E۳، E۶، E۸ و E۹ را پوشش می‌دهد:

کتاب	استاندارد
✓ جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی (E۳) جلد‌های اول، دوم و سوم	E۳
✓ جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی (E۶) توانایی های ۱۸ و ۲۰	E۶
✓ جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی (E۶)	E۶
✓ جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی (E۸ و E۹)	E۸ و E۹

امید است هنرآموزان محترم بر اساس استاندارد و با مدیریت زمان به پیشرفت مهارتی فراگیران در جهت شکوفایی استعدادشان در کسب مهارت‌های رشته جوشکاری توجه خاص داشته و با هدایت و راهنمایی مدبرانه خویش پویایی جوانان را فراهم نمایند.

تلاش شده است این مجموعه از کتاب‌ها بر اساس استاندارد جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی دستی (SMAW) تدوین شود، اما لازم به ذکر است که مبنای اصلی آموزش و ارزشیابی مهارت‌ها بر اساس استاندارد سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور می‌باشد. در پایان انتظار دارد همکاران گرامی از نظرات مفید خویش در راستای اصلاح برنامه‌ها و کتاب‌های درسی، این دفتر را بهره‌مند فرمایند.

کمیسیون تخصصی برنامه ریزی درسی



نظر سنجی کتاب درسی

هدف کلی

جوشکاری با فرایند قوس الکتریکی دستی در سطح استاندارد E۸ و E۹

فصل اول

مشخصات رویه جوشکاری (WPS)^۱ و نحوه تأیید رویه‌های جوشکاری (PQR)^۲

زمان آموزش		توانایی شناخت مشخصات رویه جوشکاری (WPS) و نحوه تأیید رویه جوشکاری (PQR) مطابق استاندارد آشنایی با دستورالعمل‌های جوشکاری و انواع آن شناسایی آزمایشات لازم جهت بررسی کیفی دستورالعمل‌های جوشکاری طبق استاندارد آشنایی با فرم تأیید جوش (PQR) و نحوه تکمیل آن
عملی	نظری	
۴	۳	

فراگیرنده پس از پایان این درس باید بتواند:



- ۱- یک نمونه WPS یا متغیرهای رویه جوشکاری را شرح دهد.
- ۲- آزمایش‌های لازم جهت بررسی و تأیید رویه‌های جوشکاری را شرح دهد.
- ۳- با توجه به فرم‌های مشخصات رویه‌های جوشکاری WPS و تأیید رویه‌های جوشکاری PQR پارامترهای یک جوشکاری صحیح را از روی فرم‌ها استخراج و فهرست آن را تهیه کند.



۱- Welding Procedure Specification (WPS) (مشخصات رویه جوشکاری)

۲- Procedure Qualification Record (PQR) (تأیید رویه‌های جوشکاری)

۱- مقدمه

هدف از تنظیم یک WPS مشخص و تعیین کردن جزئیات فرایند جوشکاری است. بر اساس نوع سازه، استاندارد های مختلفی برای طراحی و ساخت سازه در کشورهای مختلف موجود است. در تمامی این استانداردها بخشی به جوشکاری و کنترل کیفی اختصاص داده می شود. به عنوان مثال: در کشور ما طراحی و ساخت بویلرها و مخازن تحت فشار به طور معمول بر اساس استانداردهای ASME^(۱) صورت می گیرد، سازه های فلزی ساختمانی بر اساس استاندارد AWS^(۲) ساخته می شوند و برای خطوط لوله و مخازن ذخیره استاندارد API^(۳) معرفی می شود. بنابراین معیارهای تعیین کیفیت و کنترل کیفیت جوشکاری برای سازه ها و تجهیزات مختلف متفاوت است.



نکته

در بخش ۹ استاندارد ASME درباره تهیه یک رویه جوشکاری (WPS) و تأیید رویه جوشکاری (PQR) جوشکاری بویلرها و مخازن تحت فشار می باشد. استاندارد AWS به شماره D1.1، برای کنترل کیفیت جوشکاری سازه های فلزی و API 650 و API 1104 به ترتیب برای تعیین کیفیت جوشکاری مخازن ذخیره فولادی و خطوط لوله گاز می باشد. در کشورهای اروپایی نیز استاندارد EN-288، ISO 15610، ISO 15609، ISO 15608، ISO 15607

ISO15611، ISO15612، ISO15613 و ISO15614

برای تنظیم WPS و PQR جوشکاری اختصاص داده شده است.

نکته حائز اهمیت آن است که هدف تمامی استانداردهای مذکور تعیین کیفیت مطلوب جوش است و تنها بسته به مسائل طراحی، متغیرهای اساسی جهت ارائه روش جوشکاری تغییر می کند. بنابراین قبل از آشنایی با یک نمونه رویه جوشکاری می بایست با متغیرهای موجود در WPS آشنا شویم.

۲- متغیرهای موجود در مشخصات رویه جوشکاری (WPS)

متغیرهای موجود در یک WPS جوشکاری به سه دسته تقسیم می شود:

- ۱- متغیرهای اساسی
- ۲- متغیرهای تکمیلی
- ۳- متغیرهای غیر اساسی

۱) American Society Mechanical Engineering - انجمن مهندسين مکانیک آمریکا

۲) American Society Welding - انجمن جوش آمریکا

۳) American Petroleum Institute (API) - انستیتو پتروشیمی آمریکا

۱-۲-۱ متغیرهای ضروری^(۱)

تغییر در برخی از متغیرهای جوشکاری باعث الزام به نوشتن یک WPS یا PQR جدید می شود. به این متغیرها، متغیرهای ضروری جوشکاری می گویند. مهمترین متغیرهای اساسی یا ضروری درخصوص چند فرایند جوشکاری بر اساس استاندارد AWS D.1.1 به شرح زیر می باشد.

۱- تغییر نوع فلز پرکننده یا الکتروود جوشکاری

۲- تغییر در طرح اتصال جوشکاری و تغییر در ابعاد و اندازه های مشخص شده در طرح اتصال

۳- انجام یا حذف عملیات حرارتی پس از جوش

PWHT^(۲)

۴- جهت جوشکاری در جوش های عمودی (از

پایین به بالا و بالا به پایین)

۵- استفاده یا حذف پشت بند یا عملیات گوجینگ

۶- تغییر در وضعیت های جوشکاری

۷- تغییر در قطر، ضخامت و نوع فلز پایه

۱-۲-۲ متغیرهای تکمیلی^(۳)

هرگاه به دلیل اهمیت و حساسیت جوش در نقشه کارها و مشخصات فنی نیاز به تست ضربه جهت تعیین کیفیت جوش باشد آنگاه در صورت تغییر پارامترهای زیر نیاز به یک WPS, PQR جدید می باشد.

۱- تغییر در میزان انرژی ضربه فلز پایه

۲- افزایش در دمای پیشگرم بیشتر از ۵۶ درجه سانتیگراد

۳- تغییر در زمان و درجه حرارت PWHT

۴- افزایش میزان حرارت ورودی

۵- تغییر در میزان جریان و قطبیت جریان جوشکاری

۱-۲-۳ متغیرهای غیر ضروری^(۴)

متغیرهایی که تغییر در آنها باعث نوشتن یک WPS یا PQR جدید نمی شود.

۱- تکنیک جوشکاری

۲- عملیات تمیزکاری بین پاسی

۳- کنترل دمای بین پاسی

۴- روش گوجینگ

۵- تک یا چند پاسه بودن جوش در هر طرف

۶- عملیات Peening (ضربه زدن نرم به منظور آزادسازی تنش های پس ماند در جوشکاری)

۱) Essential Variables - متغیرهای ضروری

۳) Supplementary Essential Variables - متغیرهای تکمیلی

۲) Post Weld Heat Treatment - عملیات حرارتی پس از جوش

۴) Non Essential Variables - متغیرهای غیر ضروری



برای تهیه یک WPS نیاز به دانش فنی در مقاطع بالاتر دانشگاهی می باشد. در صنعت تهیه یک دستورالعمل جوشکاری WPS و تأیید آن PQR بر عهده یک مهندس جوش می باشد.

۱-۳ آشنایی با فرم مشخصات رویه جوشکاری (WPS)

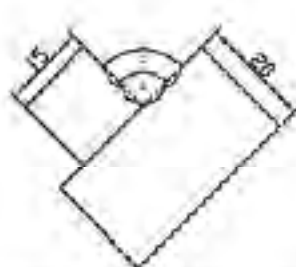
به طور معمول در همه استانداردها یک نمونه فرم دستورالعمل جوشکاری ارائه شده است. ولی لازم به ذکر است که تدوین یک دستورالعمل جوشکاری الزاماً فرمت واحدی ندارد، بلکه مهم آن است که متغیرهای لازم برای اجرای جوشکاری در آن وجود داشته باشد. به طور مثال در پیوست ۱ نمونه‌های مختلف از دستورالعمل‌های جوشکاری بر اساس استانداردهای AWS و ASME آورده شده است. به منظور آشنایی بیشتر با فرم WPS و پارامترهای مشخص شده در آن به جدول ۱-۱، ۱-۲، ۱-۳ توجه نمایید. در پیوست ۲ کلیه اطلاعات مربوط به نحوه تکمیل اطلاعات مورد نیاز در دستورالعمل‌های جوشکاری و تدوین WPS آمده است.

مشخصات فنی روند جوشکاری (WPS)
پیش پذیرفته □ با آزمایش تأیید صلاحیت شده □

نام شرکت: نام پروژه: فرآیند جوشکاری: شماره PQR:		تهیه کننده: تأیید کننده: تاریخ: جوشکاری دستی □ جوشکاری خودکار □ جوشکاری نیمه خودکار □		شماره: تاریخ: جوشکاری ماشینی □ جوشکاری نیمه خودکار □	
ساختار اتصال نوع اتصال: جوش پکترن □ جوش دو طرفه □ پشت بند دارد □ ندارد □ نوع مواد پشت بند: تخلیه جوش از پشت انجام می شود □ نمی شود □ روش تخلیه جوش از پشت: اندازه شکافت ریشه: زاویه شکاف: شعاع شماره لاله ای و بیم لاله ای:		وضعیت جوشکاری شماره: وضعیت جوشکاری عمودی □ تگونی: سربالا □ سرازیر □			
مشخصات فلز پایه مشخصات فلز پایه: نوع و زبده فولاد: ضخامت فلز پایه:		مشخصه های الکتریکی نوع جریان: AC □ DCEP □ DCEN □ تکدیگت جوشکاری جوش مستقیم □ جوش عکس □ جوش راجیری □ جوش پکته پایه □ جوش پکته □ تعداد الکترودها: روش تیرکاری بین پاس ها:			
مشخصات فلز پر کننده مشخصات الکترود مصرفی: رده بندی الکترود: نوع روکش:		پیش گرمایش حداقل درجه حرارت پیش گرمایش: و درجه حرارت بین عبور ها: حداکثر:			
روند جوشکاری					
شماره عبور	سرعت حرکت	ولتاژ	جریان		فرآیند
			قطر پر کننده		
			رده بندی		
			نوع و وضعیت		
			آمپر		

جدول (۱-۱) نمونه فرم دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد AWS

مشخصات فنی روند جوشکاری (WPS)						
پیش پذیرفته ☒ با آزمایش تأیید صلاحیت شده ☐						
نام پروژه: _____ تهیه کننده: _____ تأیید کننده: _____ تاریخ: _____ شماره دستورالعمل: _____ ۳-۱-۱						
شماره یا شماره های PQR پیشین: پیش پذیرفته _____ نوع جوشکاری: دستی ☒ ماشینی ☐ خودکار ☐ نیمه خودکار ☐						
مشخصات ساختار اتصال			وضعیت جوشکاری			
نوع اتصال: سه پرسی ☐ جوش یک طرفه ☐ دو طرفه ☒			وضعیت جوش تیار: کاربرد ندارد ☐ کوتاه: $2F$			
پشت بند دارد ☐ ندارد ☐ توج مولد پشت بند: کاربرد ندارد ☐			جهت جوشکاری عمودی از بالا به پایین است ☐			
تکافیت ریشه: کاربرد ندارد ☐ پستانی تیار: کاربرد ندارد ☐			از پایین به بالا است ☐			
راوبه تیار: کاربرد ندارد ☐ شعاع تیار: لاله ای: کاربرد ندارد ☐			مشخصه های الکتریکی			
تیار زنی پشت و جوش مجدد انجام می شود ☐ نمی شود ☐			نوع جریان: ☐ AC ☐ DCEP ☒ DCEN			
روش تیار زنی: کاربرد ندارد ☐			تکنیک جوشکاری			
مشخصات فلز پایه			جوش خالانی یا زنجیری: خالانی ☐			
مشخصات فلز پر پایه: DIN 17100			نگ عبور یا چند عبور: چند عبور ☐			
رده فلز پایه: ST 37-2			روش تعمیر کاری بین عبور ها: قریه دستی یا پرس فاشیونی ☐			
مشخصات فلز پر کننده			پیش گرمایش			
مشخصات الکترود مصرفی: AWS E5.1			حداقل درجه حرارت پیش گرم: کاربرد ندارد ☐ تا $100^{\circ}C$			
رده الکترود: E6013			حداقل درجه حرارت بین عبور ها: کاربرد ندارد ☐			
نوع پوشش الکترود: روپران			حداکثر: گرمه ندارد ☐			
روند جوشکاری						
شماره عبور	نوع جوش	فلز پر کننده		جریان		ولتاژ
		قطر	پهن	حداقل قابلیت	آمپر	
۱	5MM	E6013	۴	DCEN	۱۳۵ - ۱۶۰	۱۰-۱۳



تذکره ۱: در صورتیکه وضاحتی نداشته باشد جوشکاری زیر جفت درجه ساختگی را داشته باشد باید تا ۲۰ درجه سانتیگراد پیش گرمایش شود.

جدول (۱-۲) نمونه فرم تکمیل شده دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد AWS

مشخصات فنی روند جوشکاری (WPS) پیش پذیرفته ☒ یا آزمایش تأیید صلاحیت شده ☐																															
نام پروژه: نمونه کننده: تأیید کننده: تاریخ: شماره دستورالعمل: (۳-۲-۱)																															
شماره یا شماره های PQR بستن: پیش پذیرفته ☐ نوع جوشکاری: دستی ☒ مانیسی: ☐ خودکار: ☐ سیمه خودکار: ☐																															
وضعیت جوشکاری وضعیت جوش تیاری: 1G گونه کاربرد: تدارک جهت جوشکاری عمودی: از بالا به پایین است ☐ از پایین به بالا است ☐			مشخصات ساختار اتصال نوع اتصال: دایره به لب ☐ جوش یک طرفه ☒ دو طرفه ☐ پشت بند دارد ☐ ندارد ☒ نوع مواد پشت بند: کاربرد ☐ سکافت ریشه: ۳ میلیمتر بستنی شماره: ۶ میلیمتر زاویه شماره: ۶۰ درجه شعاع شماره: ۱۵۰ میلی متر تیار ریشه است و جوش مجدد انجام می شود ☒ نمی شود ☐ روش تیار زنی: سنگ زنی																												
مشخصه های الکتریکی نوع جریان: ☐ AC ☐ DCEP ☒ DCEN			مشخصات فلز پایه مشخصات فنی فلز پایه: DIN 17100 رده فولاد: ST 37-2 ضخامت فلز پایه تیاری: A و A ۸ میلیمتر گونه کاربرد: تدارک																												
تکنیک جوشکاری جوش غلظی یا زنجیری: عالی نگ صوره یا چند صوره: چند صوره روش تعزیری: بین صوره ها قریبه دستی یا پرس فاشنی			مشخصات فلز پرکننده مشخصات الکترود معرفی: AWS A5.1 رده الکترود: E6013 نوع جوش الکترود: روئانی																												
پیش گمراهی حداقل درجه حرارت پیش گرم: کاربرد ☐ (مؤکرم) حداقل درجه حرارت بین عبوری: کاربرد ☐ عدالت: کاربرد ☐			مشخصات جوشکاری جریان: ولتاژ:																												
جریات شکل اتصال 			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="width: 10%;">شماره</th> <th rowspan="2" style="width: 10%;">روش</th> <th colspan="2" style="width: 20%;">فلز پرکننده</th> <th colspan="2" style="width: 20%;">جریان</th> <th rowspan="2" style="width: 10%;">ولتاژ</th> </tr> <tr> <th>رده الکترود</th> <th>قطر</th> <th>نوع و قطبیت</th> <th>آمپر</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>۱</td> <td>3MA111</td> <td>E6013</td> <td>۳/۳۵</td> <td>DCEN</td> <td>۹۰-۱۳۰</td> <td>۲۰-۲۳</td> </tr> <tr> <td>۲</td> <td>3MA111</td> <td>E6013</td> <td>۳/۳۵</td> <td>DCEN</td> <td>۹۰-۱۳۰</td> <td>۲۰-۲۳</td> </tr> </tbody> </table>				شماره	روش	فلز پرکننده		جریان		ولتاژ	رده الکترود	قطر	نوع و قطبیت	آمپر	۱	3MA111	E6013	۳/۳۵	DCEN	۹۰-۱۳۰	۲۰-۲۳	۲	3MA111	E6013	۳/۳۵	DCEN	۹۰-۱۳۰	۲۰-۲۳
شماره	روش	فلز پرکننده		جریان		ولتاژ																									
		رده الکترود	قطر	نوع و قطبیت	آمپر																										
۱	3MA111	E6013	۳/۳۵	DCEN	۹۰-۱۳۰	۲۰-۲۳																									
۲	3MA111	E6013	۳/۳۵	DCEN	۹۰-۱۳۰	۲۰-۲۳																									

جدول (۳-۱) نمونه فرم تکمیل شده دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد AWS

۱-۴ نکات قابل توجه در تنظیم دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد AWS در خصوص جوشکاری الکترو دستی

۱-۴-۱ بهتر است که قطعه حتی الامکان در وضعیت تخت قرار بگیرد.

۱-۴-۲ کلاس و اندازه الکترو، طول قوس، ولتاژ و آمپر باید متناسب ضخامت قطعه، شکل شیار، وضعیت جوشکاری و... انتخاب شود. بهتر است که آمپر با توجه به پیشنهاد سازنده الکترو انتخاب شود.

۱-۴-۳ بالاترین قطر الکترو مجاز در حالت مختلف جوشکاری به صورت زیر است:

هشت میلی متر برای تمامی جوش های تخت به جز در پاس ریشه.

۶/۴ میلی متر برای جوش های گلوپی افقی.

۶/۴ میلی متر برای پاس ریشه جوش هایی گلوپی در حالت تخت و پاس ریشه جوش های در حالت تخت که دارای پشت بند بوده و درز اتصال ۶/۴ میلی متر باشد.

۴ میلی متر برای جوش هایی که با الکترو EXX۱۴ و الکترو های کم هیدروژن در وضعیت های عمودی و بالا سری انجام می شود.

۴ میلی متر برای پاس ریشه جوش های شیار و کلیه حالات غیر از موارد فوق.

۱-۴-۴ حداقل اندازه الکترو مورد استفاده در پاس ریشه باید به اندازه ای باشد که ترک ایجاد نشود.

۱-۴-۵ بالاترین ضخامت پاس ریشه در جوش های شیار نباید از ۶/۴ میلی متر تجاوز نماید.

۱-۴-۶ حداکثر ضخامت پاس ریشه جوش های گلوپی تک یا چند پاسه نباید از مقادیر زیر تجاوز نماید:

۹/۵ میلی متر در وضعیت تخت

۸ میلی متر در وضعیت های افقی و بالاسری

۱۲/۷ میلی متر در وضعیت عمودی

۱-۴-۷ بیشترین ضخامت لایه های بعد از پاس ریشه در جوشکاری های شیار و گلوپی به صورت زیر است:

۱ تا ۳ میلی متر برای جوش هایی که در وضعیت تخت قرار دارند.

۲ تا ۴ میلی متر برای جوش هایی که در وضعیت افقی بالاسری و عمودی قرار دارند.

۱-۴-۸ جهت پیش روی تمام پاسها در جوشکاری با وضعیت عمودی باید رو به بالا باشد مگر اینکه هدف ترمیم سوختگی کناره جوش باشد. در مورد جوشکاری مقاطع گرد، ممکن است جوشکاری سر بالا یا سر پایین شود. لذا لازم است جوشکار قبلاً امتحان شده باشد.

۱-۴-۹ در جوشکاری شیار که احتیاج به نفوذ کامل است و از پشت بند نیز استفاده می شود، پس از جوشکاری از یک سمت، پشت جوش با سنگ زنی و... برداشته شده و پس از آن جوشکاری انجام می شود. در جوشکاری لوله های با قطر کم که امکان دسترسی به پشت جوش نیست، باید از شیارهای خاص و الکترو های پر نفوذ سلولزی استفاده کرد.

۵-۱ تأیید مشخصات فنی رویه جوشکاری با انجام آزمایش (PQR)

همان طور که پیش تر گفته شد چنانچه براساس شرایط انجام جوشکاری، یک یا چند متغیر ضروری مربوط به رویه جوشکاری در استاندارد مربوطه نباشد و یا هم خوانی نداشته باشد، تهیه PQR در این حالت پس از استخراج اطلاعات WPS که از منابع مختلف و یا براساس تجارب و دانسته های فردی نوشته می شود، لازم است WPS از طریق انجام آزمایش مطابق استاندارد تأیید گردد. مراحل تهیه PQR شامل تهیه پیش نویس WPS، طراحی آزمایش های لازم، انجام آنها، بررسی نتایج و تأیید WPS می باشد.

مراحل انجام تأیید صلاحیت رویه جوشکاری به شرح زیر می باشد:

۱- تهیه WPS اولیه (P-WPS) پیش نویس WPS

۲- تهیه نمونه های جوشی آزمایشی

۳- انجام آزمایش های غیر مخرب

۴- تهیه نمونه های آزمایش مخرب

۵- انجام آزمایش های مخرب

۶- بررسی نتایج آزمایش

۷- تهیه گزارش PQR در صورت تطابق نتایج آزمایش

۸- ایجاد تغییرات در WPS در صورت عدم تطابق نتایج

۹- انجام تأیید صلاحیت مجدد

۱۰- دستیابی به نتایج منطبق و ارائه PQR نهایی

نوع، تعداد و شرایط نمونه برداری و انجام آزمایش های

لازم برای تأیید یک دستورالعمل جوشکاری و نیز فرمت PQR براساس استانداردهای مختلف ساخت سازه ها متفاوت است که در پیوست ۲ آورده شده است جدول (۴-۱) نمونه گزارش تأییدیه رویه جوشکاری PQR را نشان می دهد. به نوع آزمایش های مذکور در آن با دقت توجه کنید.

با توجه به فرم تأییدیه دستورالعمل های جوشکاری انواع آزمایش های لازم برای تأیید صحت و درستی دستورالعمل جوشکاری به شرح زیر می باشد:

۱- آزمایش های غیر مخرب

۲- آزمایش های خمش ریشه، رویه و جانبی

۳- آزمایش کشش مقطع کاهش یافته

۴- آزمایش حک

۵- آزمایش ضربه (در صورت وجود الزامات خستگی)

در جداول پیوست ۳ جزئیات مربوط به نوع، تعداد و شرایط آزمایش های لازم برای تأیید دستورالعمل جوشکاری براساس استاندارد AWS D1.1 آورده شده است.

گزارش تأیید صلاحیت روند جوشکاری (PQR)

شماره:

آزمایش کش

شماره نمونه	پهنای	ضخامت	سطح مقطع	نیروی کششی نهایی	مقاومت نهایی	نوع و موقعیت شکست

آزمایش خمش

شماره نمونه	نوع خمش	نتیجه	توضیحات

یازرسی چشمی

ظاهر جوش:

بریدگی کنار جوش:

تخلخل:

گرد جوش:

تاریخ یازرسی:

نام یازرس:

سایر آزمایش‌ها:

نام جوشکار:

آزمایش پرتونگاری - فراصوتی

شماره گزارش RT:

شماره گزارش UT:

آزمایش حک

حداقل اندازه چند عبوره

آزمایش حک

۱ ۳

۳ ۳

کند جوشکار:

آزمایش کش مغز جوش

مقاومت کششی:

حد جاری شدن:

کربن:

نام آزمایشگاه:

نام مسئول آزمایشگاه:

گزارش آزمایشگاه شماره:

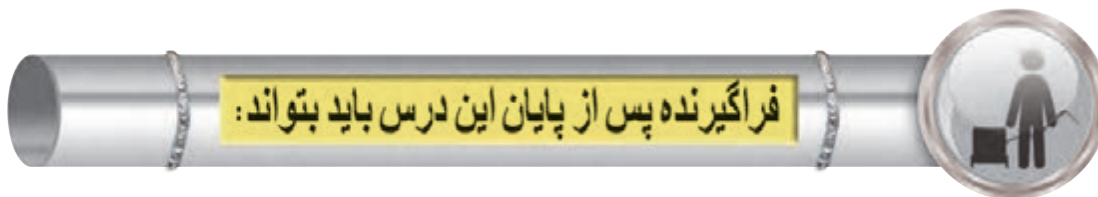
صحت روند جوشکاری و انجام تأیید صلاحیت براساس آیین‌نامه جوشکاری سازه‌های فولادی AWS D1.1 سال ۱)

جدول (۴-۱) نمونه گزارش تأیید صلاحیت روند جوشکاری PQR

فصل دوم

توانایی جوشکاری در سطح EV

زمان آموزش		توانایی جوشکاری در سطح EV
عملی	نظری	
۱۰	۱	



۱-لوله های فولادی با قطر های بزرگتر از ۱۶۸ میلی متر و ضخامت ۱۰-۷ میلی متر

را به صورت سر به سر در وضعیت PF جوشکاری کند.

۲-لوله های فولادی با قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر را به صورت

سر به سر در وضعیت PF جوشکاری کند.

۳-لوله های فولادی با قطر ۱۶۸ میلی متر و ضخامت ۱۰-۷ میلی متر را به صورت

سر به سر در وضعیت PC جوشکاری کند.

۴-لوله های فولادی با قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر را به صورت

سر به سر در وضعیت PC جوشکاری کند.

۵-اتصالات فلنجی لوله به لوله با ضخامت ۵ میلی متر و قطر ۸۰ میلی متر را در

وضعیت PB جوشکاری کند.

۶-اتصالات انشعابی لوله های با قطر کمتر از ۵۰ میلی متر و ضخامت ۴ میلی متر به لوله های

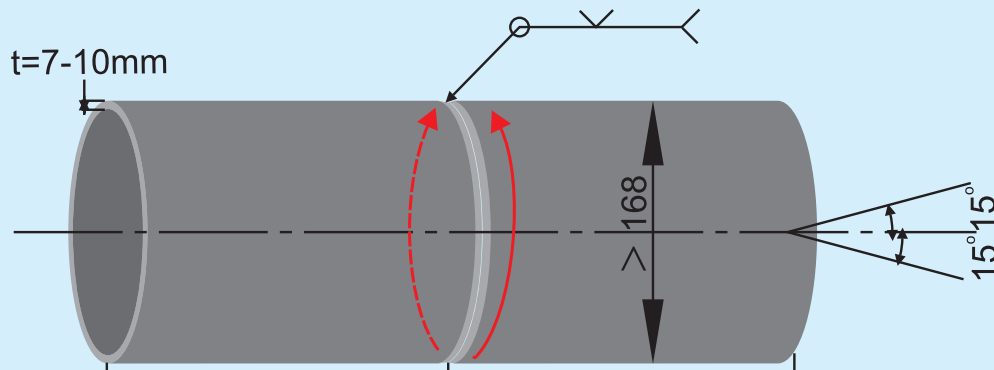
اصلی با قطر بزرگ تر از ۱۶۸ میلی متر و ضخامت ۱۰-۷ میلی متر را جوشکاری کند.

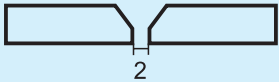
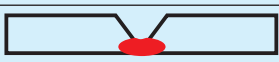


دستور کار اول EV-۱

دستور العمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت PF با قطر بیشتر از ۱۶۸mm و ضخامت ۷ mm تا

۱۰ mm.



نقشه کار ۱- EV	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 7-10 \text{ mm}$
	$L = 100 \text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 2/5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۳ قطر الکترود $\phi 3/2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۳ قطر الکترود $\phi 3/2$
شماره نقشه: EV-۱ ساعت آموزش: ۴۰ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ	برقی	۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , $\phi > ۱۶۸$ $t > ۷-۱۰$, $t = ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



کار عملی



مراحل انجام کار:

- ◀ چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.
- ◀ تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی بپوشید.



- ◀ به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گیج مناسب اقدام نمائید.



- ◀ دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن را از هرگونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.

نکته ایمنی



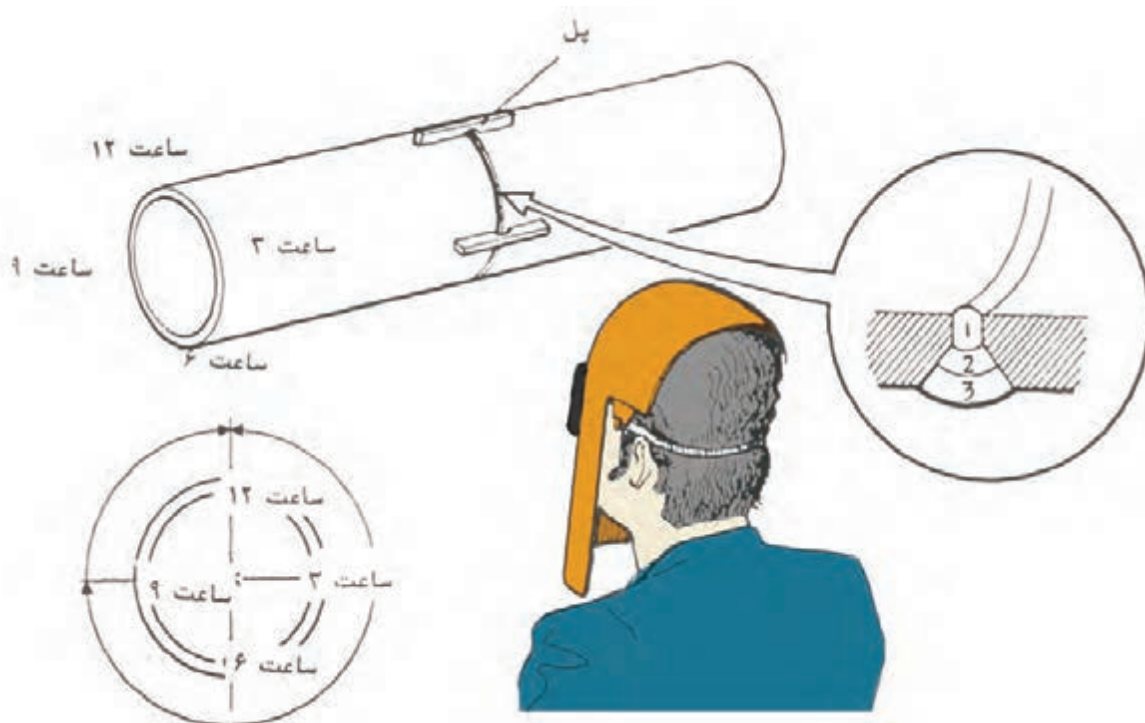
- هنگام پلیسه گیری و تمیز کاری قطعه از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.



◀ دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکتروود انتخابی تنظیم نمائید

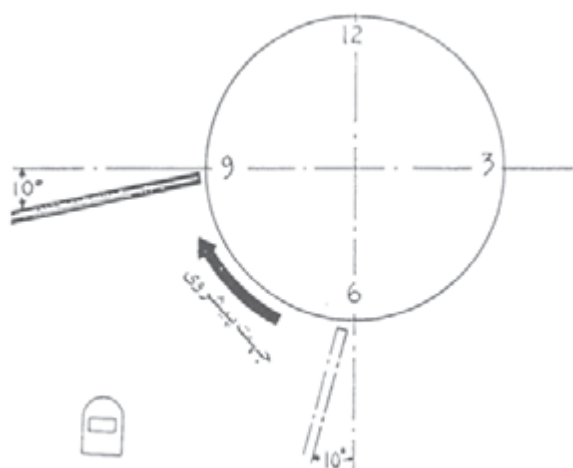


◀ لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک خال جوش و سه عدد براکت یا لقمه آنها را به هم متصل کنید. براکت یا لقمه ها باید روی ساعت ۹، ۱۲ و ۳ نصب شود.

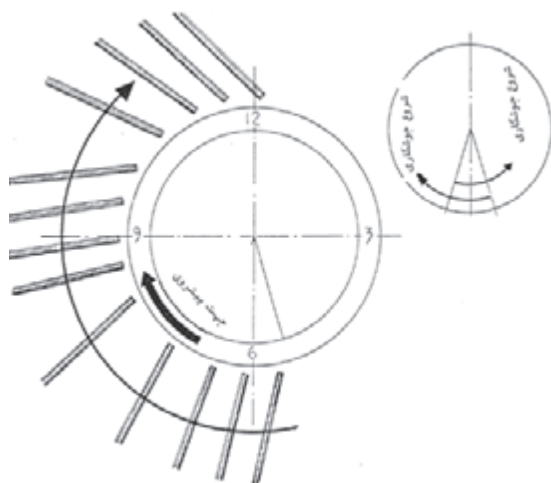




◀ احتمال دارد قطعات با خال جوش، براکت ها، نبشی ها و یا ناودانی ها به یکدیگر متصل شوند.
- قطعات کار را طوری قرار دهید که محور لوله در وضعیت قائم باشد.



◀ از قسمت زیرین لوله جوش کاری را آغاز کنید.
الکترودر اعمود بر امتداد افق و با شیب ۱۰ نسبت به جهت پیشروی نگه دارید.



◀ قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه‌های آماده‌سازی در ریشه جوش انجام می‌گیرد.

◀ با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن زاویه الکتروود را تغییر دهید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. سرعت جوشکاری را حتی‌الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود.

◀ جوشکاری را تا ساعت ۹ ادامه دهید در این صورت الکتروود ۱۰ درجه عقب‌تر از عمود به سطح کار است. در صورت اتمام الکتروود با همان زاویه با الکتروود جدید قوس را شروع کنید و به کار ادامه دهید.

◀ باید بین ساعت ۱۰ و ۱۱، زاویه الکتروود ۴۵ درجه باشد، این زاویه را سعی کنید تا نقطه ۱۲ حفظ کنید و کار را به اتمام برسانید.

◀ جوشکاری را مجدداً از ساعت ۶ شروع کرده و به سمت ۳ و ۱۲ ادامه دهید.





جوشکاری با الکترودهای سلولزی چسبنده و همراه با پاشش زیاد می باشد و سرباره جوش به راحتی از جوش پاک نمی شود، در تمیز کردن پاس ریشه بسیار دقت نمایید.

می توانید از ابتدا جهت جوشکاری را از ۶-۹-۱۲ و یا ۶-۳-۱۲ شروع کنید و پس از اتمام طرف دیگر را آغاز نمایید.



◀ قبل از شروع جوشکاری پاس بعدی (پاس گرم) لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هر گونه سرباره جوش باشد، برای این منظور از سنگ فیبری و برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف کنید.



موقع پاک کردن شلاکه ها از روی خط جوش ها حتماً از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.

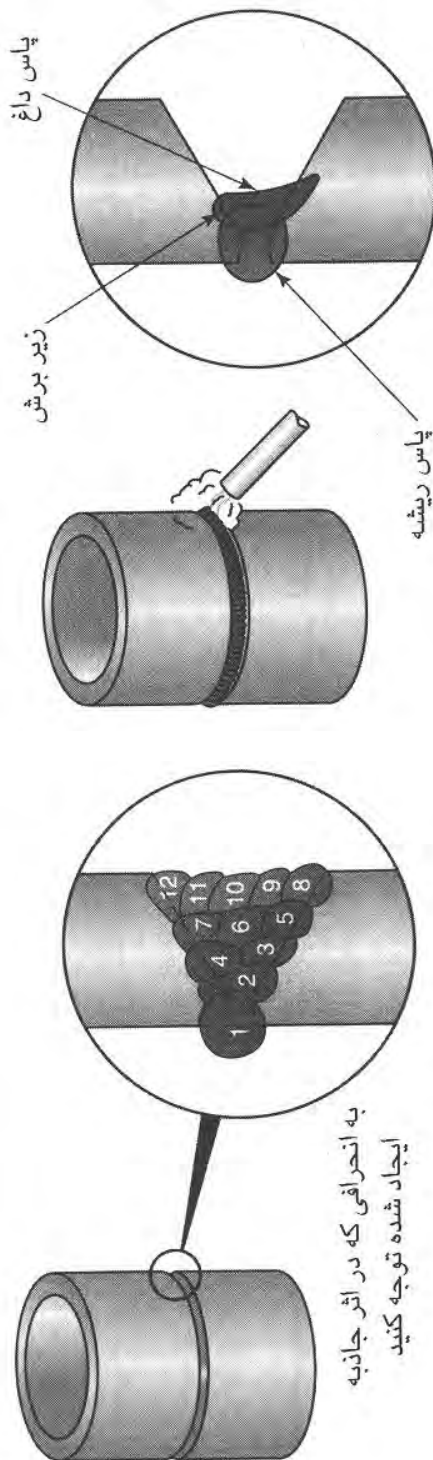
- پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن، آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید.

(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوشکاری شده را ارزیابی نمایند).

نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

◀ پاس های گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید. برای اجرا می توانید از الکتروود قطورتر و با آمپرهای بالاتر جوشکاری کنید.

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمائید.



توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند، تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.



نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

نام نقص یا عیب (سطحی و یا هندسی)		ارزیابی پاس ریشه براساس سطح کیفی C و B	ارزیابی پاس نما براساس سطح کیفی C و B	اعلام نمره نهائی و راهنمائی و ارائه راهکار مناسب جهت بهبود و افزایش سطح مهارت

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-۲۸۷ NE , ۱-۹۶۰۶ ISO :

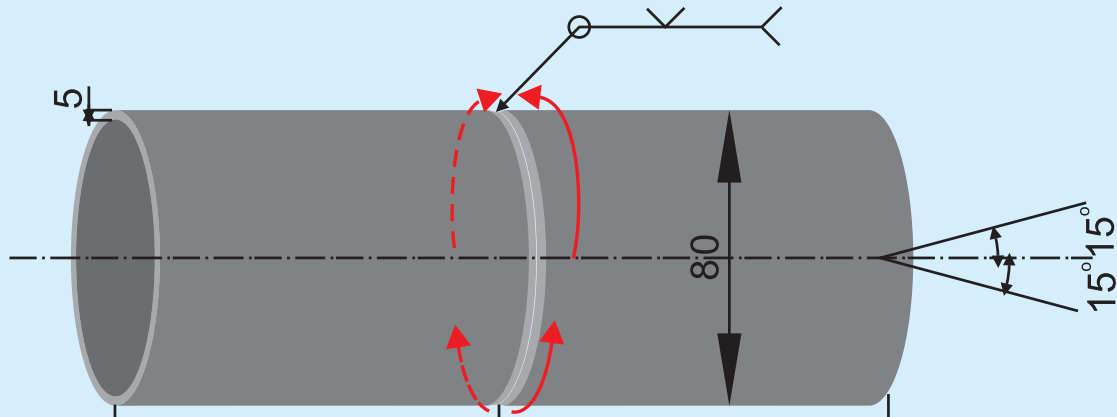
- جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.
- اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش‌های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.



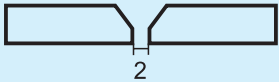
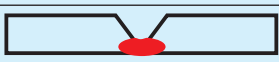
دستور کار اول EV-۲

دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در

وضعیت PF با قطر ۸۰mm و ضخامت ۵mm



نقشه کار EV-۲

	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود ۲/۵
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۳ قطر الکترود ۳/۲
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۳ قطر الکترود ۳/۲
شماره نقشه: EV-۲ ساعت آموزش: ۴۰ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبله نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , $\phi > ۱۶۸$ $t > ۷-۱۰$, $t > ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



مراحل انجام کار:

- ◀ چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.
- ◀ تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی بپوشید.
- ◀ به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گیج مناسب اقدام نمایید.



- ◀ دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن را از هرگونه چربی ، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.



- ◀ دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکتروود انتخابی تنظیم نمایید



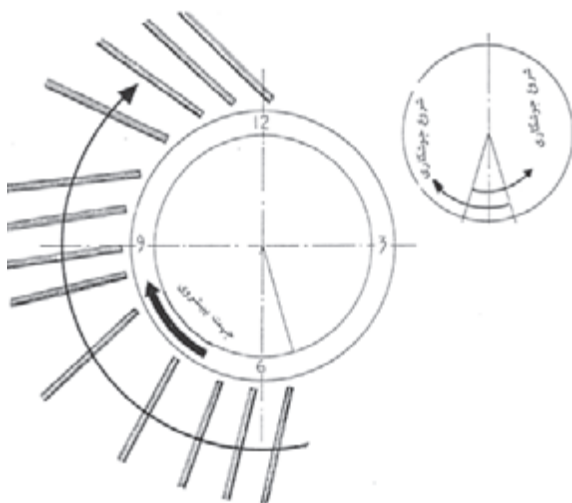
- ◀ لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک خال جوش و سه عدد براکت یا لقمه آنها را به هم متصل کنید . براکت یا لقمه ها باید روی ساعت ۱۲، ۹ و ۳ نصب شود.



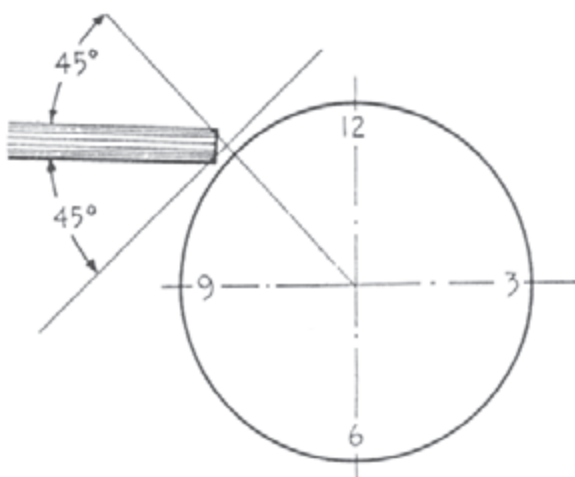
احتمال دارد قطعات با خال جوش ، براکت ها ، نبشی ها و یا ناودانی ها به یکدیگر متصل شوند.
- قطعات کار را طوری قرار دهید که محور لوله در وضعیت افقی و در ارتفاع مناسب با قد جوشکار قرار گیرد.



◀ از قسمت زیرین لوله جوش کاری را آغاز کنید.
الکتروود را عمود بر امتداد افق و با شیب ۱۰ نسبت به جهت پیشروی نگه دارید.

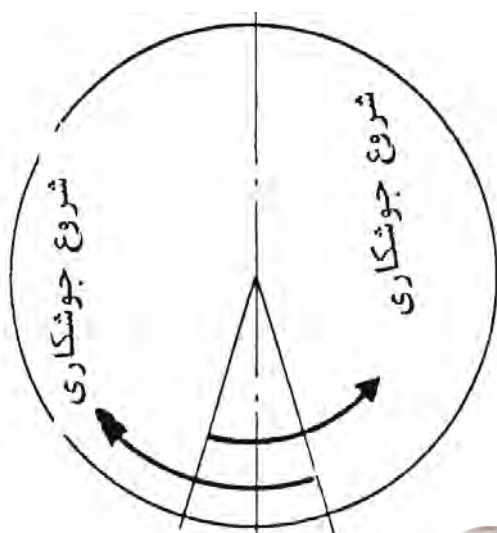


◀ قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن را با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه های آماده سازی در ریشه جوش انجام می گیرید.
◀ با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن زاویه الکتروود را تغییر دهید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. سرعت جوشکاری را حتی الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود.



◀ جوشکاری را تا ساعت ۹ ادامه دهید در این صورت الکتروود ۱۰ درجه عقب تر از عمود به سطح کار است در صورت اتمام الکتروود با همان زاویه با الکتروود جدید قوس را شروع کنید و به کار ادامه دهید.

◀ باید بین ساعت ۱۰ و ۱۱، زاویه الکتروود ۴۵ درجه باشد این زاویه را سعی کنید تا نقطه ۱۲ حفظ کنید و کار را به اتمام برسانید.



◀ جوشکاری را مجدداً از ساعت ۶ شروع کرده و به سمت ۳ و ۱۲ ادامه دهید.

نکته



می توان از ابتدا جهت جوشکاری را از ۱۲-۹-۶ و یا ۱۲-۳-۶ شروع کنید و پس از اتمام طرف دیگر را آغاز نمایید.

نکته ایمنی



موقع پاک کردن شلاکه ها از روی خط جوش ها از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.

◀ قبل از شروع جوشکاری پاس بعدی (پاس گرم) لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هر گونه سرباره جوش باشد برای این منظور از سنگ فیبری و برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف کنید.

◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید.

(براساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوش کاری شده را ارزیابی نمایند).

نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

◀ پاس‌های گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید. برای اجرای می‌توانید از الکتروود قطورتر و با آمپرهای بالاتر جوشکاری کنید.

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمایید.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنایی کامل دارند، تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می‌تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد EN۲۸۷-۱, ISO ۹۶۰۶-۱:

- جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.
- اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش‌های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می‌باشد.

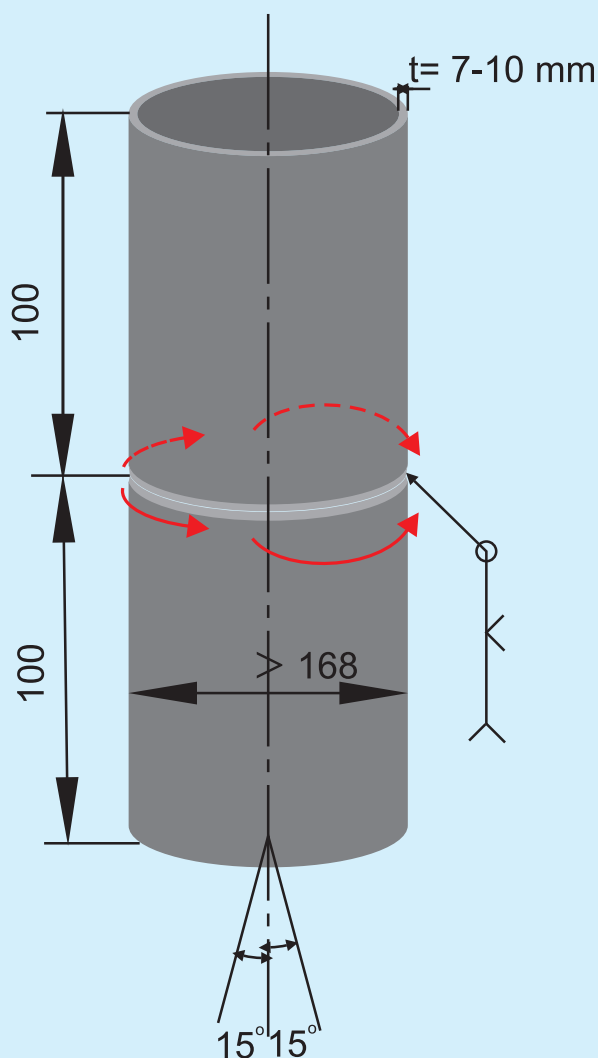


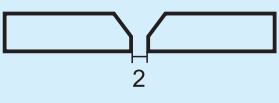
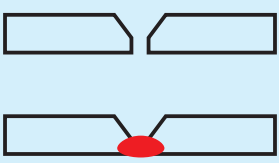
نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

نام نقص یا عیب (سطحی و یا هندسی)		ارزیابی پاس ریشه بر اساس سطح کیفی C و B	ارزیابی پاس نما بر اساس سطح کیفی C و B	اعلام نمره نهائی و راهنمائی و ارائه راهکار مناسب جهت بهبود و افزایش سطح مهارت



دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سربه سر در وضعیت PC با قطر $168\text{mm} <$ و ضخامت $7-10\text{mm}$



نقشه کار EV-۳	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکتروود پاس ریشه $\phi 60 \times 10$ قطر الکتروود ۲/۵
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکتروود پاس گرم $\phi 60 \times 13$ قطر الکتروود $\phi 3/2$
	نوع الکتروود پاس پرکنی و یا پاس نما EV۰۱۸ قطر الکتروود $\phi 3/2$
شماره نقشه: EV-۳ ساعت آموزش: ۲۰ ساعت نوع جوش: V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , $\phi > ۱۶۸$ t=۷-۱۰	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



مراحل انجام کار:

◀ چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.

◀ تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی بپوشید.



◀ به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد

شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از

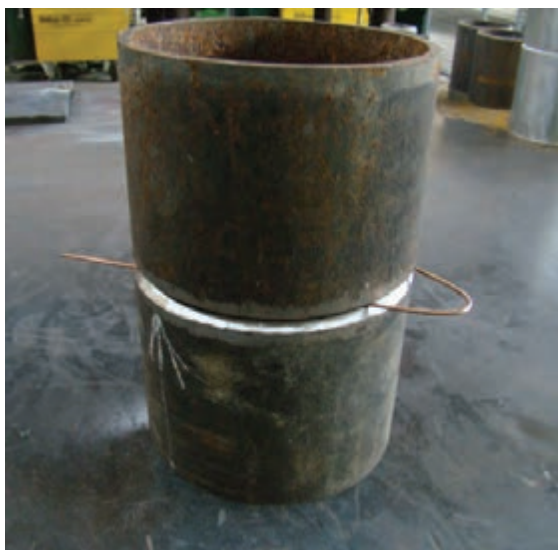
گیج مناسب اقدام نمایید.

◀ دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های

مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن

را از هرگونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده

از برس سیمی تمیز کنید.



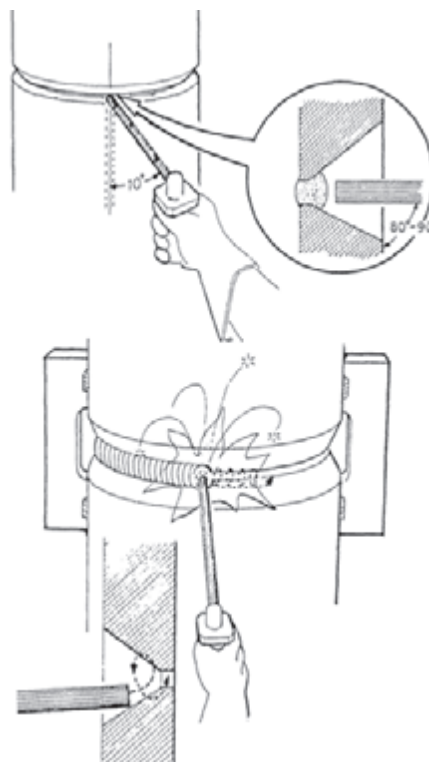
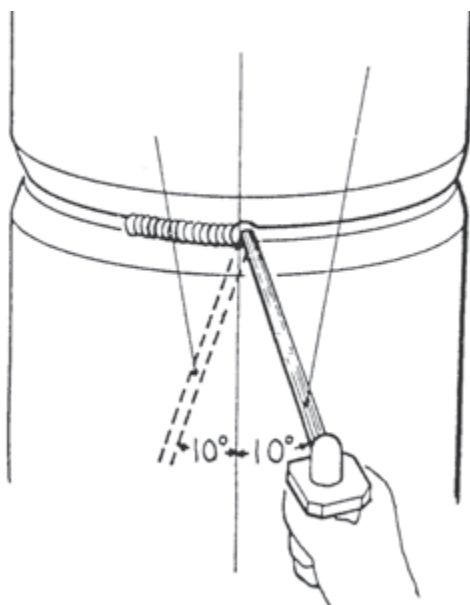
◀ دستگاه جوشکاری را راهاندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکتروود انتخابی تنظیم نمایید.

◀ لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک خال جوش و سه عدد براکت یا لقمه آنها را به هم متصل کنید. براکت یا لقمه ها باید روی ساعت ۱۲، ۹ و ۳ نصب شود.

احتمال دارد قطعات با خال جوش، براکت ها، نبشی ها و یا ناودانی ها به یکدیگر متصل شوند.

◀ قطعات کار را طوری قرار دهید که محور لوله در وضعیت قائم و در ارتفاع مناسب جهت جوشکاری ثابت شود.

◀ جوشکاری را مطابق شکل از پل ایجاد شده آغاز کنید. زاویه الکتروود با محور قائم در حدود ۹۰-۸۰ درجه و در جهت پیشروی کار در حدود ۱۰ درجه انتخاب کنید.



◀ قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن را با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه های آماده سازی در ریشه جوش انجام دهید.

◀ با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن سعی کنید زاویه الکتروود را ثابت نگه دارید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. سرعت جوشکاری را حتی الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود.

◀ با توجه به شکل زیر حتی الامکان جوشکاری را با گرده باریک ادامه دهید و سعی کنید از تشکیل حوضچه مذاب با حجم بزرگ اجتناب تا از ریزش مذاب جلوگیری شود.

◀ قبل از شروع جوشکاری پاس بعدی (پاس گرم) لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هر گونه سرباره جوش باشد برای این منظور از سنگ فیبری و برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف کنید.

◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن، آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید. (بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوش کاری شده را ارزیابی نمایند).

◀ پاس های گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید. برای اجرا می توانید از الکتروود قطورتر و جهت ایجاد گرده جوش ها استفاده نمایید. در این وضعیت توجه داشته باشید از نوسان بیش از اندازه الکتروود اجتناب شود. در صورت عدم رعایت نکته فوق با افزایش حجم مذاب در اثر نیروی جاذبه مذاب به سمت پائین شره می کند.

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمایید.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند، تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

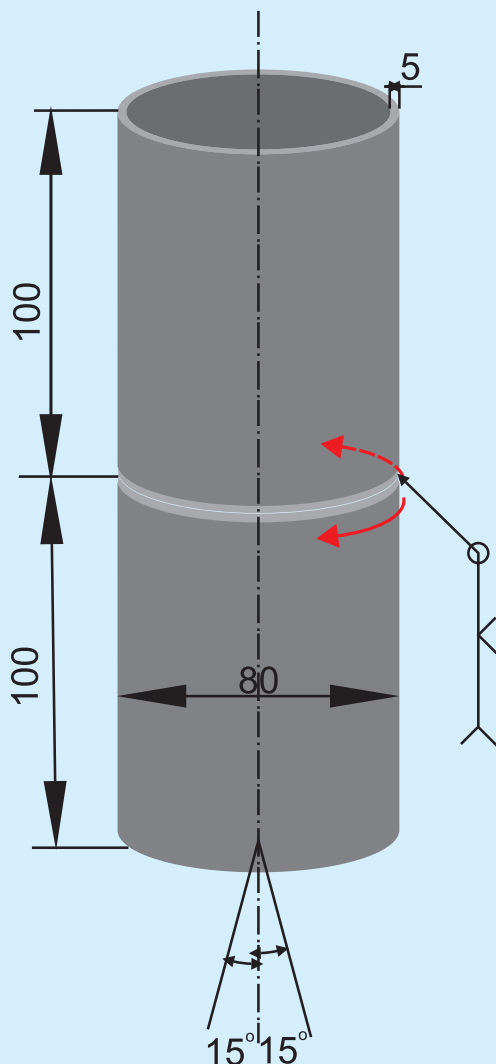
تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷-۱ , ۱-ISO ۹۶۰۶:

- جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.
- اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.

نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷



دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر و در وضعیت CP با قطر ۸۰mm و ضخامت ۵mm



نقشه کار EV-۴

	جنس لوله RS+۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود ϕ ۲/۵
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم E۶۰۱۳ قطر الکترود ϕ ۳/۲
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۶۰۱۳ یا E۷۰۱۸ قطر الکترود ϕ ۳/۲
شماره نقشه : EV-۴ ساعت آموزش: ۲۰ ساعت نوع جوش : V butt weld جوش شیاری V شکل با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , $\phi > ۱۶۸$ $t = ۷ - ۱۰$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



موقع تمیز کردن لوله ها از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.



مراحل انجام کار:

- ◀ چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.
- ◀ تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی بپوشید.
- ◀ به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گیج مناسب اقدام نمایید.



- ◀ دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن را از هرگونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.



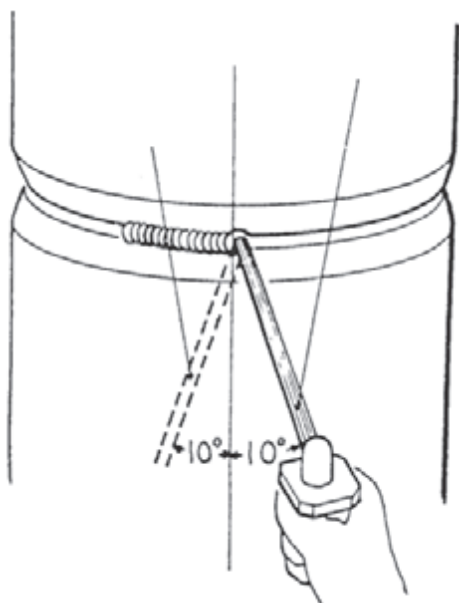
- ◀ دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکترو دانتخابی تنظیم نمایید.
- ◀ لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک خال جوش و سه عدد براکت یا لقمه آنها را به هم متصل کنید. براکت یا لقمه ها باید روی ساعت ۱۲، ۹ و ۳ نصب شود.

- ◀ قطعات کار را طوری قرار دهید که محور لوله در وضعیت قائم باشد.

◀ جوشکاری را مطابق شکل از پل ایجاد شده آغاز کنید. زاویه الکتروود با محور قائم لوله در حدود ۸۰-۹۰ درجه و نسبت به خط عمود بر سطح لوله حدود ۱۰ درجه انتخاب کنید.



◀ قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن را با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه های آماده سازی در ریشه جوش انجام می گیرید.



◀ با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن سعی کنید زاویه الکتروود را ثابت نگه دارید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. سرعت جوشکاری را حتی الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود.



موقع پاک کردن شلاکه‌ها از روی خط جوش‌ها
حتماً از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.

◀ حتی الامکان جوشکاری را با گرده باریک ادامه دهید و سعی کنید از تشکیل حوضچه مذاب با حجم بزرگ اجتناب تا از ریزش مذاب جلوگیری شود.

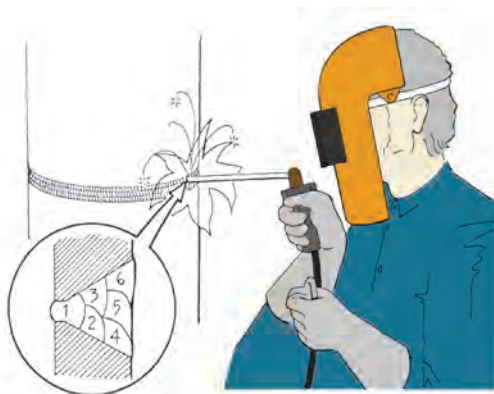
◀ قبل از شروع جوشکاری پاس بعدی (پاس گرم) لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هر گونه سرباره جوش باشد، برای این منظور از برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف کنید.
◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید .

(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوشکاری شده شما را ارزیابی نمائید).

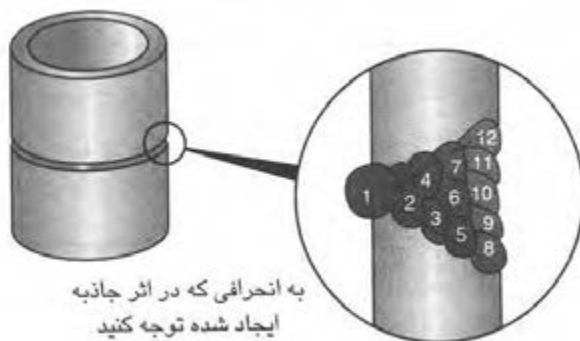
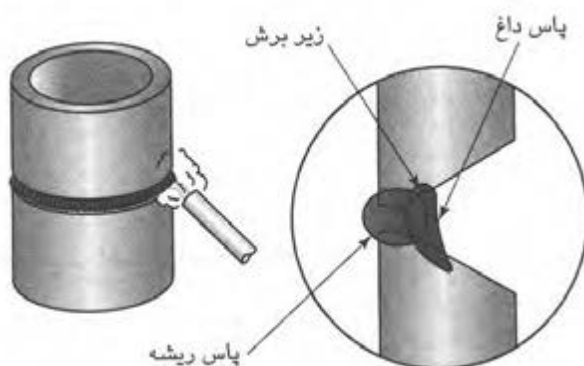


نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.			ضخامت قطعه کار (میلی متر) و نوع جوش	نام نقص یا عیب (سطحی و یا هندسی)
راهکار رفع عیب را بنویسید.	به نظر شما علت به وجود آمدن عیب چیست؟	ارزیابی در سطح کیفی B و C استاندارد ISO ۵۸۱۷		



◀ پاس‌های گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید. برای اجرا می‌توانید از الکتروده قطورتر و جهت ایجاد گرده جوش‌ها استفاده نمایید در این وضعیت توجه داشته باشید از نوسان بیش از اندازه الکتروده اجتناب شود. در صورت عدم رعایت نکته فوق با افزایش حجم مذاب در اثر نیروی جاذبه مذاب به سمت پایین شره می‌کند.



◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمایید.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند، تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷, ۱-ISO ۹۶۰۶:

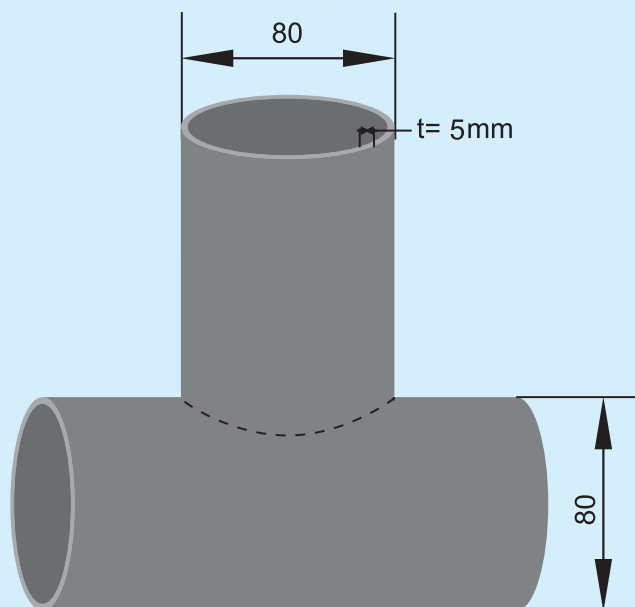
- جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.
- اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.



نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷				
با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.				نام نقص یا عیب
اعلام نمره نهائی و راهنمائی و ارائه راهکار مناسب جهت بهبود و افزایش سطح مهارت		ارزیابی پاس نما بر اساس سطح کیفی B و C	ارزیابی پاس ریشه بر اساس سطح کیفی B و C	(سطحی و یا هندسی)



دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله به صورت فلنچی در وضعیت PB با قطر ۸۰mm و ضخامت ۵mm

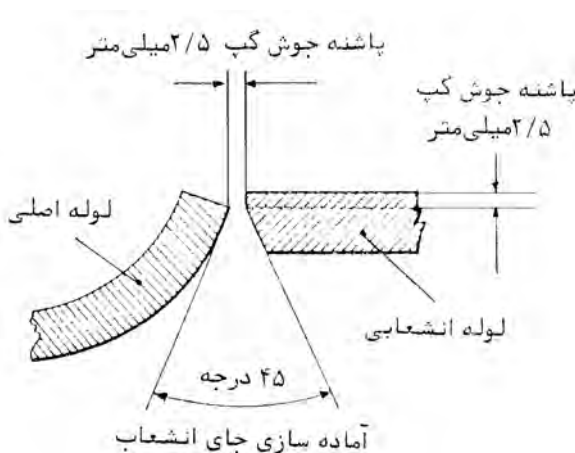


نقشه کار EV-۲	
	جنس لوله ۲-۳۷ RST $t > 5mm$
	$L = 100 mm$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود ۲.۵ ϕ
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم یا E۶۰۱۳ قطر الکترود ۳.۲ ϕ
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما EV۰۱۰ قطر الکترود ۳.۲ ϕ
شماره نقشه: EV-۲ ساعت آموزش: ۴۰ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیار V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	$\phi 80$, St ۳۷ $\phi > 168$ $t=5$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ $\phi 2/5$	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ $\phi 3/2$	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم

مراحل انجام کار:

- چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.
- تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی بپوشید.
- به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گیج مناسب اقدام نمایید.

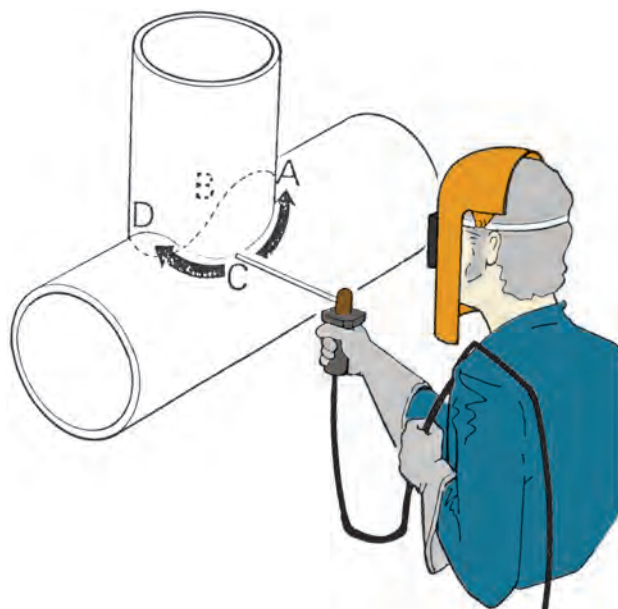


- دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و سطح آن را از هرگونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.

- دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکتروود انتخابی تنظیم نمایید.

- لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک چهار خال جوش در نقاط A, B, C و D قطعات را به یکدیگر متصل کنید.

- مطابق شکل قطعه کار را طوری قرار دهید که زاویه قرارگیری آنها نسبت به هم ۹۰ درجه باشد. قطعه می بایست در ارتفاعی قرار داده شود که جوشکار جهت انجام جوشکاری کاملاً احساس راحتی نموده و به کار تسلط کافی داشته باشد.



جوشکاری را مطابق شکل روبرو از نقطه C شروع و به سمت نقطه A پیشروی نمایید. زاویه الکتروود نسبت به خط عمود بر سطح لوله حدود ۴۵ و نسبت به مسیر پیشروی ۶۰-۷۰ درجه انتخاب کنید. سمت مقابل را مطابق شکل انجام دهید و کار را تکمیل نمایید.

نگته



قبل از شروع جوشکاری طرف مقابل، نسبت به سنگ زنی (بامینی سنگ یا سنگ انگشتی) گرده جوش های انتهائی مسیر قبلی اقدام نمایید. تا در پایان کار از تشکیل گرده جوش اضافی و عدم ذوب در سربند جلوگیری شود.

با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن سعی کنید زاویه الکتروود را ثابت نگه دارید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. در صورت نیاز به ابعاد جوش بالاتر مطابق آموخته های قبلی خود در خصوص جوشهای سپری اقدام به جوشکاری پاس های بعدی نمایید.

قبل از شروع جوشکاری پاس بعدی (در صورت نیاز) لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هر گونه سرباره جوش باشد برای این منظور از سنگ فیبری و برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف کنید.

◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید .
(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار
جوشکاری شده را ارزیابی نمایند.)



نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷				
با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.			ضخامت قطعه کار	نام نقص یا عیب
راهکار رفع عیب را بنویسید.	به نظر شما علت به وجود آمدن عیب چیست؟	ارزیابی در سطح کیفی B و C استاندارد ISO ۵۸۱۷	(میلی متر) و نوع جوش	(سطحی و یا هندسی)

◀ پاس‌های بعدی را نیز همانند پاس اول اجرا کنید . برای اجرا می توانید از الکتروود قطورتر و جهت ایجاد گرده جوش‌ها استفاده نمایید.

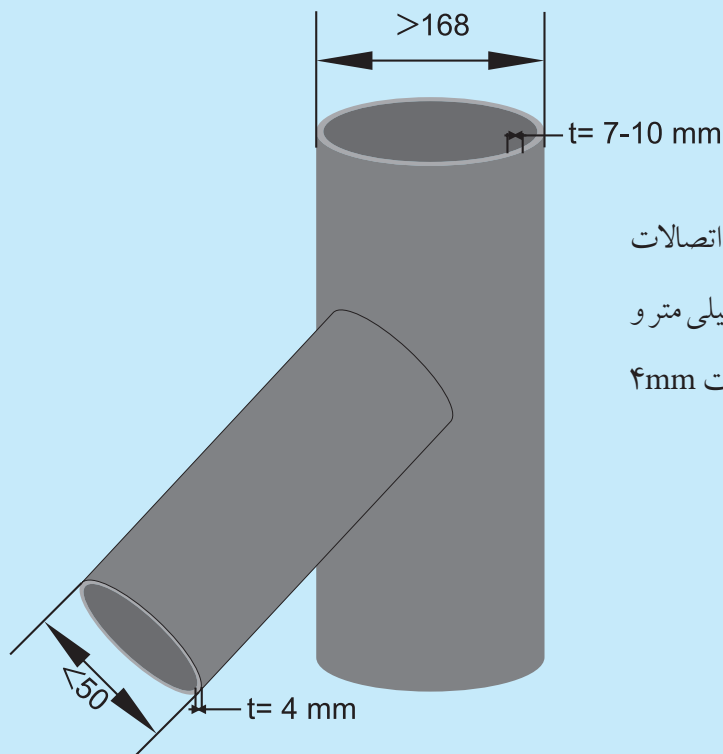
◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمایید.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند، تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد EN۲۸۷-۱ , ISO ۹۶۰۶-۱:

- جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.
- اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش‌های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.

نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷



دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله با اتصالات
انشعابی در وضعیت PF با ضخامت ۷ الی ۱۰ میلی متر و
قطر ۵۰ mm به بیشتر از ۱۶۸ mm و ضخامت ۴ mm

نقشه کار ۶- EV	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{ mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 2.5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم یا E۶۰۱۳ قطر الکترود $\phi 3.2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۶۰۱۰ یا E۷۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3.2$
شماره نقشه: EV-۲ ساعت آموزش: ۴۰ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	$\phi 80$, St ۳۷ $\phi > 168$ $t > 7-10$, $t = 5$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ $\phi 2/5$	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ $\phi 3/2$	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



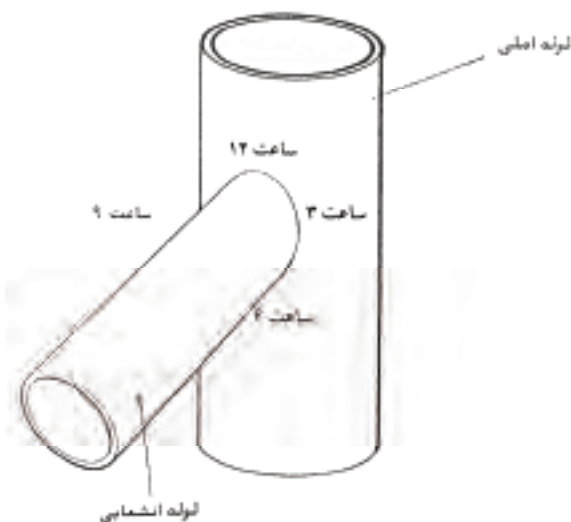
مراحل انجام کار:

چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.

تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی بپوشید.

به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گیج مناسب اقدام نمایید.

دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن را از هر گونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.



دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکتروود انتخابی تنظیم نمایید.

لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک خال جوش آنها را به هم متصل کنید.

احتمال دارد قطعات با تسمه های مثلثی شکل قائم الزاویه که گونیائی بوده و گوشه زاویه قائمه آن کمی برداشته شده باشد.

قطعات کار را طوری قرار دهید که محور لوله اصلی در وضعیت قائم باشد.

از قسمت زیرین لوله جوشکاری را از ساعت ۶ آغاز کنید. الکتروود را عمود بر امتداد افق و با شیب ۱۰ نسبت به جهت پیشروی نگه دارید.

قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن را با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه های آماده سازی در ریشه جوش انجام دهید.

با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن زاویه الکتروود را تغییر دهید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. سرعت جوشکاری را حتی الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود.

◀ پس از شروع جوشکاری لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هر گونه سرباره جوش باشد برای این منظور از برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف می کنیم.

نکته ایمنی



موقع پاک کردن شلاکه ها از روی خط جوش ها حتماً از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.

◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید.

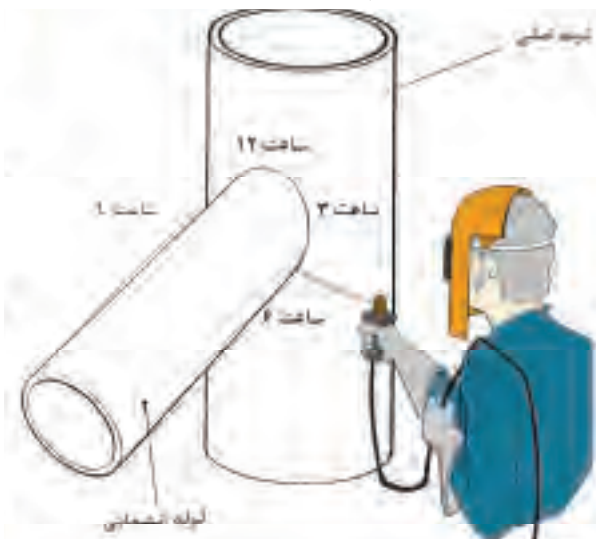
(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوشکاری شده شما را ارزیابی نماید.)

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نماید.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند، تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

◀ جوشکاری را تا ساعت ۹ ادامه دهید در این صورت الکتروود ۱۰ درجه عقب تر از عمود به سطح کار است در صورت اتمام الکتروود با همان زاویه با الکتروود جدید قوس را شروع کنید و به کار ادامه دهید.

◀ باید بین ساعت ۱۰ و ۱۱، زاویه الکتروود ۴۵ درجه باشد این زاویه را سعی کنید تا نقطه ۱۲ حفظ کنید و کار را به اتمام برسانید.



نکته



سرباره جوش با الکترودهای سلولزی چسبنده و همراه با پاشش زیاد می باشد.

◀ جوشکاری را مجدداً از ساعت ۶ شروع کرده و به سمت ۳ و ۱۲ ادامه دهید.

نکته



می توان از ابتدا جهت جوشکاری را از ۹-۶ و یا ۱۲-۳ شروع کنید و پس از اتمام طرف دیگر را آغاز نمایید.



نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.			ضخامت قطعه کار	نام نقص یا عیب
راهکار رفع عیب را بنویسید.	به نظر شما علت به وجود آمدن عیب چیست؟	ارزیابی در سطح کیفی B و C استاندارد ISO ۵۸۱۷	(میلی متر) و نوع جوش	(سطحی و یا هندسی)

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-۲۸۷-EN , ۱-۹۶۰۶-ISO :

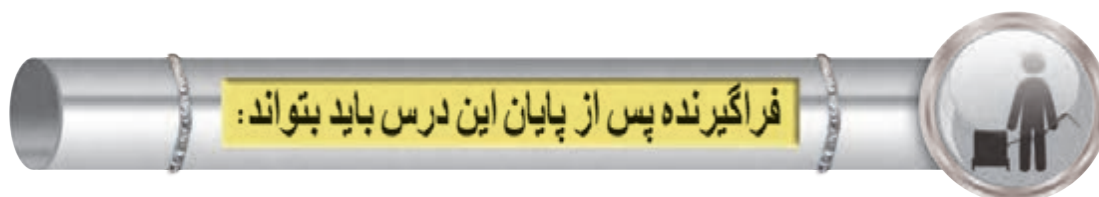
- جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.
- اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.
- برای افزایش مهارت در جوشکاری انشعابی نسبت به جوشکاری طرح داده شده اقدام نمایید. و در مراحل مختلف کار از مربی خود کمک بگیرید. توجه داشته باشید که مونتاژ صحیح و دقیق در اتصالات انشعابی لوله بیشترین نقش را در اجرای صحیح یک جوش با کیفیت ایفا می کند.

٤٢

فصل سوم

توانایی جوشکاری در سطح E۸

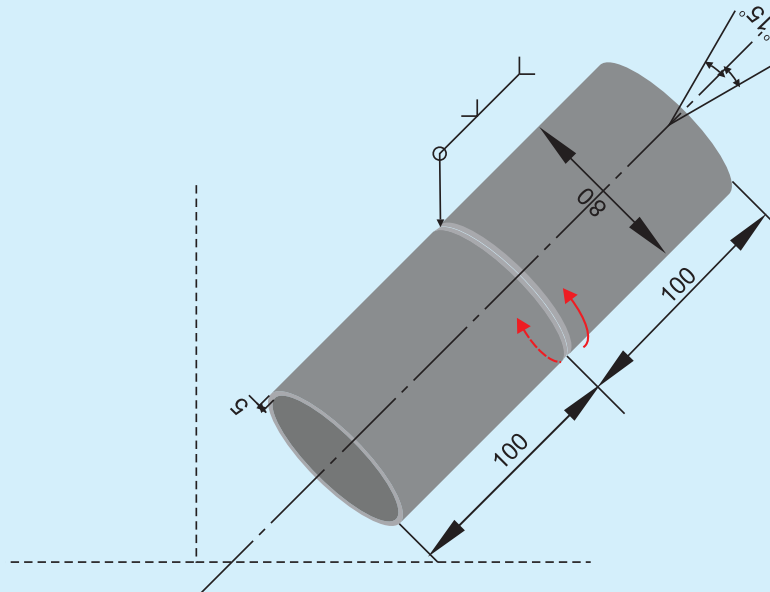
زمان آموزش		توانایی جوشکاری در سطح E۸ برای کسب گواهینامه مهارت جوشکاری لوله به صورت سر بالا
عملی	نظری	
۶۳	۲	

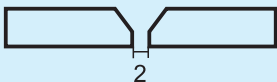


- ۱- لوله‌هایی به قطر ۸۰ میلی‌متر و ضخامت ۵ میلی‌متر در وضعیت H-L۰۴۵ و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۲- لوله‌هایی به قطر ۱۶۸ میلی‌متر و ضخامت ۱۰-۷ میلی‌متر در وضعیت H-L۰۴۵ و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۳- اتصالات فلنجی لوله به لوله در وضعیت H-L۰۴۵ با قطر ۸۰ میلی‌متر و ضخامت ۵ میلی‌متر را جوشکاری کند.



دستور العمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت H-L ۴۵ با قطر ۸۰ و ضخامت ۵ میلیمتر



نقشه کار ۱-۸	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 2/5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
شماره نقشه : ۱-۸ ساعت آموزش : ۳۲ ساعت	
نوع جوش : V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰° C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ $\phi > ۱۶۸$ $t > ۷-۱۰$, $t = ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



مراحل انجام کار:

- ◀ چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.
- ◀ تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی بپوشید.



- ◀ به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گیج مناسب اقدام نمایید.

- ◀ دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن را از هر گونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.

- ◀ دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکترو دانتخابی تنظیم نمایید.



- ◀ با قرار دادن سیم جوش هم اندازه فاصله ریشه، فاصله دو قطعه لوله را تنظیم و در یک راستا بودن آنها را کنترل و خال جوش نمایید.



لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک خال جوش به هم متصل کنید. براکت یا لقمه ها باید روی ساعت ۱۲، ۹ و ۳ نصب شود.

احتمال دارد قطعات با خال جوش، براکت ها، نبشی ها و یا ناودانی ها به یکدیگر متصل شوند.

قطعات کار را طوری قرار دهید که محور لوله نسبت به محور قائم در وضعیت ۴۵ درجه قرار گیرد.

مطابق شکل از قسمت زیرین لوله و از ساعت ۶ جوش کاری را آغاز کنید. الکتروود را عمود بر محور لوله و با شیب ۱۰ نسبت به جهت پیشروی نگه دارید.

قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن را با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه های آماده سازی در ریشه جوش انجام می گیرید.

با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن زاویه الکتروود را تغییر دهید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم برقرار است. سرعت جوشکاری راحتی الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود.

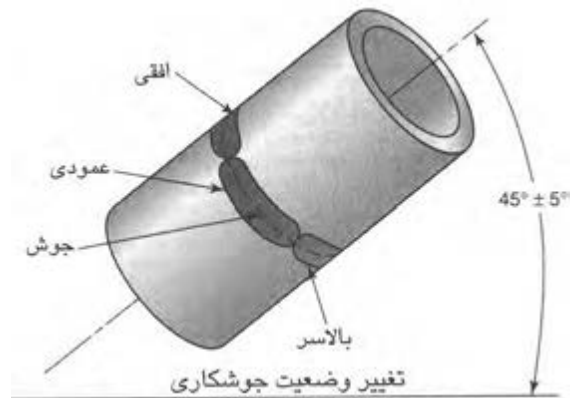
جوشکاری را تا ساعت ۹ ادامه دهید در این صورت الکتروود ۱۰ درجه عقب تر از عمود به سطح کار است. در صورت اتمام الکتروود با همان زاویه با الکتروود جدید قوس را شروع کنید و به کار ادامه دهید.

نکته ایمنی



موقع پاک کردن شلاکه‌ها از روی خط جوش‌ها از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.

◀ بین ساعت ۱۰ و ۱۱ زاویه الکتروود ۴۵ درجه می‌بایست باشد این زاویه را سعی کنید تا نقطه ۱۲ حفظ کنید و کار را به اتمام برسانید.



◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید.
(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوشکاری شده شما را ارزیابی نماید.)

نکته



سرباره جوش با الکترودهای سلولزی چسبنده و همراه با پاشش زیاد می‌باشد.
◀ جوشکاری را مجدداً از ساعت ۶ شروع کرده و به سمت ۳ و ۱۲ ادامه دهید.

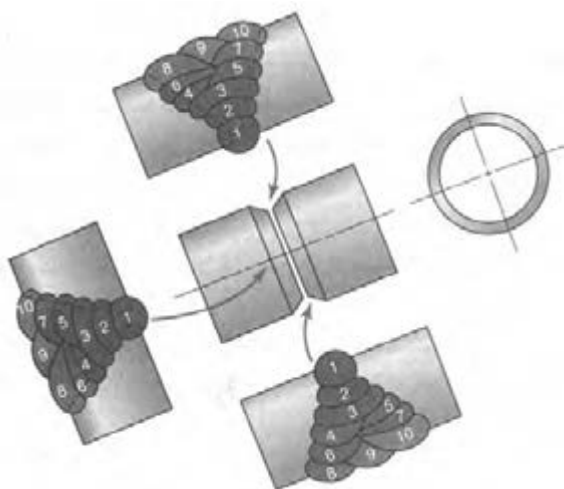
نکته



می‌توانید از ابتدا جهت جوشکاری را از ۶-۹-۱۲ و یا ۱۲-۳-۶ شروع کنید و پس از اتمام طرف دیگر را آغاز نمایید.

◀ قبل از شروع جوشکاری پاس بعدی (پاس گرم) لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هرگونه سرباره جوش باشد برای این منظور از برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف می‌کنیم.

نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷



◀ پاس‌های گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید. برای اجرا می‌توانید از الکتروود قطورتر و با آمپرهای بالاتر جوشکاری کنید.

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمایید.



توضیح: از آنجا که دانش‌آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند. تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می‌تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش‌آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷, ۱-ISO۹۶۰۶:

جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش‌آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.

اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش‌های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می‌باشد.



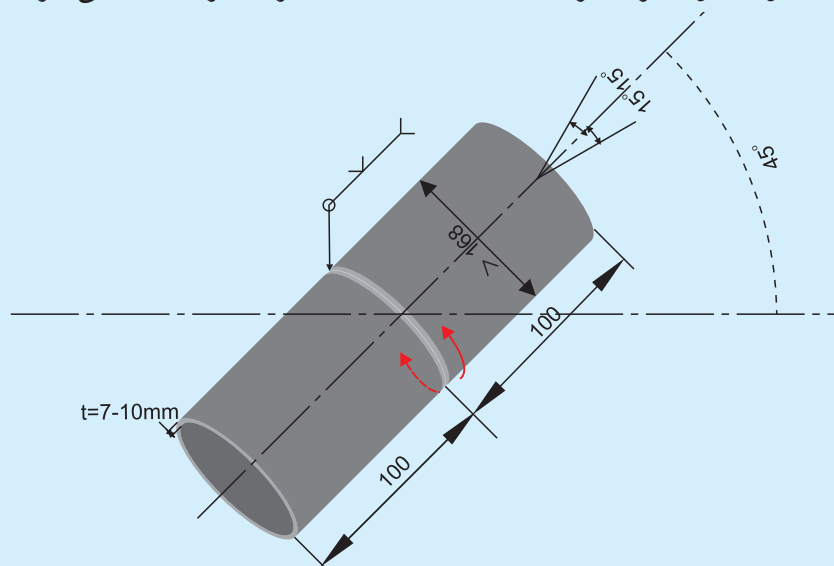
نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.				نام نقص یا عیب (سطحی و یا هندسی)
اعلام نمره نهائی و راهنمائی و ارائه راهکار مناسب جهت بهبود و افزایش سطح مهارت		ارزیابی پاس نما براساس سطح کیفی C و B	ارزیابی پاس ریشه براساس سطح کیفی C و B	



دستور العمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت H-L ۴۵ با قطر بیشتر از ۱۶۸ میلی متر و ضخامت

۷ الی ۱۰ میلیمتر



نقشه کار EA-۲	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5mm$
	$L = 100 mm$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 2/5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
شماره نقشه: EA-۲ ساعت آموزش: ۳۸ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنجه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	$\phi 80$, St ۳۷ $\phi > 168$ $t > 7-10$, $t = 5$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ $\phi 2/5$	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ $\phi 3/2$	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



مراحل انجام کار:

◀ چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری

تکمیل کنید.

◀ تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های

ایمنی بپوشید.

◀ به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد

شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گيج مناسب اقدام نمایید.



◀ دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های

مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن را از هر گونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.



◀ دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر

مناسب را برای جوشکاری با الکترو د انتخابی تنظیم نمایید.

◀ لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با

کمک خال جوش و سه عدد براکت یا لقمه آنها را به هم

متصل کنید. براکت یا لقمه ها باید روی ساعت ۹، ۱۲

و ۳ نصب شود.





احتمال دارد قطعات با خال جوش ، براکت ها ، نبشی ها و یا ناودانی ها به یکدیگر متصل شوند.

◀ قطعات کار را طوری قرار دهید که محور لوله نسبت به محور قائم در وضعیت ۴۵ درجه قرار گیرد.
 ▶ مطابق شکل از قسمت زیرین لوله و از ساعت ۶ جوشکاری را آغاز کنید. الکتروود را عمود بر محور لوله و با شیب ۱۰ نسبت به جهت پیشروی نگه دارید.

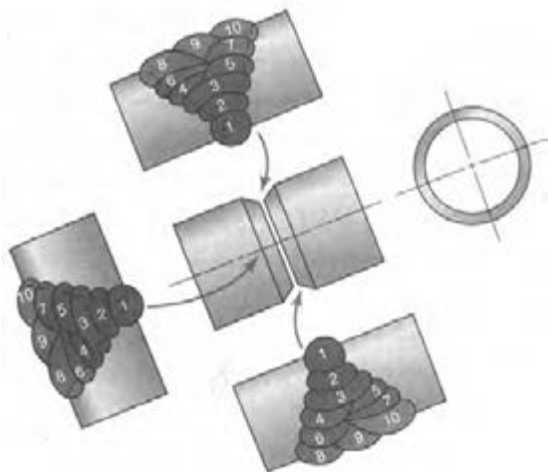
◀ قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن را با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه های آماده سازی در ریشه جوش انجام می گیرید.

◀ با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن زاویه الکتروود را تغییر دهید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. سرعت جوشکاری را حتی الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود.

◀ جوشکاری را تا ساعت ۹ ادامه دهید در این صورت الکتروود ۱۰ درجه عقب تر از عمود به سطح کار است در صورت اتمام الکتروود با همان زاویه با الکتروود جدید قوس را شروع کنید و به کار ادامه دهید.

◀ بین ساعت ۱۰ و ۱۱ زاویه الکتروود ۴۵ درجه می بایست باشد این زاویه را سعی کنید تا نقطه ۱۲ حفظ کنید و کار را به اتمام برسانید.





نکته



سرباره جوش با الکترودهای سلولزی چسبنده و همراه با پاشش زیاد می باشد.

◀ جوشکاری را مجدداً از ساعت ۶ شروع کرده و به سمت ۳ و ۱۲ ادامه دهید.

نکته



می توان از ابتدا جهت جوشکاری را از ۶-۹-۱۲ و یا ۶-۳-۱۲ شروع کنید و پس از اتمام طرف دیگر را آغاز نمایید.

◀ قبل از شروع جوشکاری پاس بعدی (پاس گرم) لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هرگونه سرباره جوش باشد برای این منظور از برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف می کنیم.

نکته ایمنی



موقع پاک کردن شلاکه ها از روی خط جوش ها از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.

◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید .

(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوشکاری شده شما را ارزیابی نماید.)

نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷



◀ پاس‌های گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید. برای اجرا می‌توانید از الکتروود قطورتر و با آمپرهای بالاتر جوشکاری کنید.

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمائید.

توضیح: از آنجا که دانش‌آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند. تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می‌تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش‌آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.



تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه
مطابق استاندارد: EN۲۸۷-۱, ISO۹۶۰۶-۱:

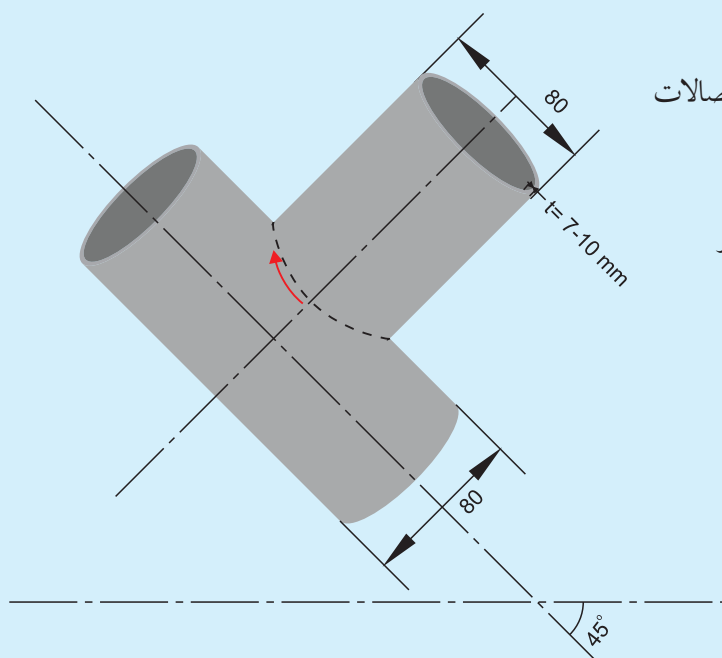
جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش‌آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.

اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش‌های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می‌باشد.

۷۹



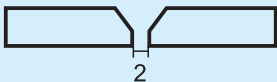
دستور کار سوم E۸-۳



دستور العمل جوشکاری لوله به لوله با اتصالات

انشعابی در وضعیت ۴۵° H-L با

ضخامت ۵ میلی متر و قطر ۸۰ میلی متر

نقشه کار E۸-۳	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 2/5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۸ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
شماره نقشه: E۸-۳ ساعت آموزش: ۸ ساعت	
نوع جوش: جوش فلنج لوله به لوله	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , $\phi > ۱۶۸$ $t > ۷-۱۰$, $t = ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



مراحل انجام کار:

- ◀ چک لیست کنترلی مطابق فرم را قبل از جوشکاری تکمیل کنید.
- ◀ تجهیزات کار و ایمنی را آماده کنید و لباس های ایمنی را بپوشید.



- ◀ به منظور اطمینان از صحیح بودن زاویه پخ ایجاد شده و ابعاد طرح اتصال نسبت به کنترل آن با استفاده از گیج مناسب اقدام نمائید. این عمل در کارگاه های تراشکاری صورت می گیرد.



- ◀ دو قطعه کار مطابق نقشه با ابعاد و اندازه های مناسب انتخاب شده را پلیسه گیری نموده و نیز سطح آن را از هر گونه چربی، زنگار و آلودگی های دیگر با استفاده از برس سیمی تمیز کنید.

- ◀ دستگاه جوشکاری را راه اندازی کنید و آمپر مناسب را برای جوشکاری با الکترو د انتخابی تنظیم نمائید.
- ◀ لوله ها را در وضعیت مورد نظر مستقر کنید و با کمک خال جوش آنها را به هم متصل کنید.
- در میز کار جوشکار شما اتصالات ساده فلنجی را مشاهده می کنید که با چرخش ۴۵ درجه در وضعیت H-L ۴۵ قرار می گیرد.

احتمال دارد قطعات با تسمه های مثلثی شکل قائم الزاویه که گونیائی بوده، گوشه زاویه قائمه آن کمی برداشته شده باشد.

❖ قطعات کار را طوری قرار دهید که دولوله فلنج شده نسبت به افق زاویه ۴۵ درجه بسازد.



❖ از قسمت زیرین لوله جوش کاری را از ساعت ۶ آغاز کنید. الکتروود را عمود بر امتداد افق و با شیب ۱۰ نسبت به جهت پیشروی نگه دارید.

❖ قوس را روشن و زاویه الکتروود را به سمت عمق شکاف نگه دارید. در ریشه جوش پل بزنید. عمل پل زدن را با رسوب دادن فلز جوش بر روی لبه های آماده سازی در ریشه جوش انجام می گیرید.

❖ با پیشرفت جوشکاری و ادامه آن زاویه الکتروود را تغییر دهید. اطمینان داشته باشید که قوس الکتریکی به طور دائم در حال شکل گرفتن است. سرعت جوشکاری

را حتی الامکان بالا اختیار کنید تا از گرم شدن لبه کار جلوگیری شود و جلوی فرو ریختن مذاب گرفته شود. ❖ جوشکاری را تا ساعت ۹ ادامه دهید در این صورت الکتروود ۱۰ درجه عقب تر از عمود به سطح کار است در صورت اتمام الکتروود با همان زاویه با الکتروود جدید قوس را شروع کنید و به کار ادامه دهید.

❖ بین ساعت ۱۰ و ۱۱ زاویه الکتروود ۴۵ درجه می بایست باشد این زاویه را سعی کنید تا نقطه ۱۲ حفظ کنید و کار را به اتمام برسانید. ❖ جوشکاری را مجدداً از ساعت ۶ شروع کرده و به سمت ۳ و ۱۲ ادامه دهید.

❖ قبل از شروع جوشکاری لازم است سطح جوش کاملاً صاف و عاری از هرگونه سرباره جوش باشد، برای این منظور از برس سیمی استفاده کرده و سطح جوش را کاملاً صاف می کنیم.

نگاه ایمنی



موقع پاک کردن شلاکه ها از روی خط جوش ها از عینک ایمنی مناسب استفاده کنید.

❖ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید.

(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوشکاری شده شما را ارزیابی نماید).

[illegible]

۱۵



می‌توانید از ابتدا جهت جوشکاری را از ۶-۹-۱۲ و یا ۶-۳-۱۲ شروع کنید و پس از اتمام طرف دیگر را آغاز نمایید.

پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمایید.

توضیح: از آنجا که دانش‌آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ۵۸۱۷ ISO آشنائی کامل دارند. تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ۵۸۱۷ ISO توسط مربی می‌تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش‌آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ
گواهینامه مطابق استاندارد: ۱-EN۲۸۷,
۱-ISO۹۶۰۶:

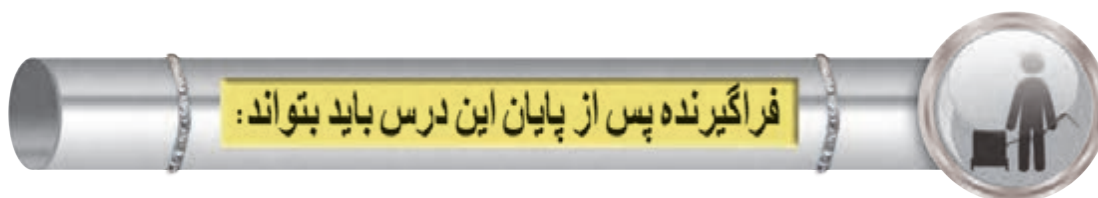
جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش‌آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.

اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش‌های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می‌باشد.

فصل چهارم

توانایی جوشکاری در سطح E۹

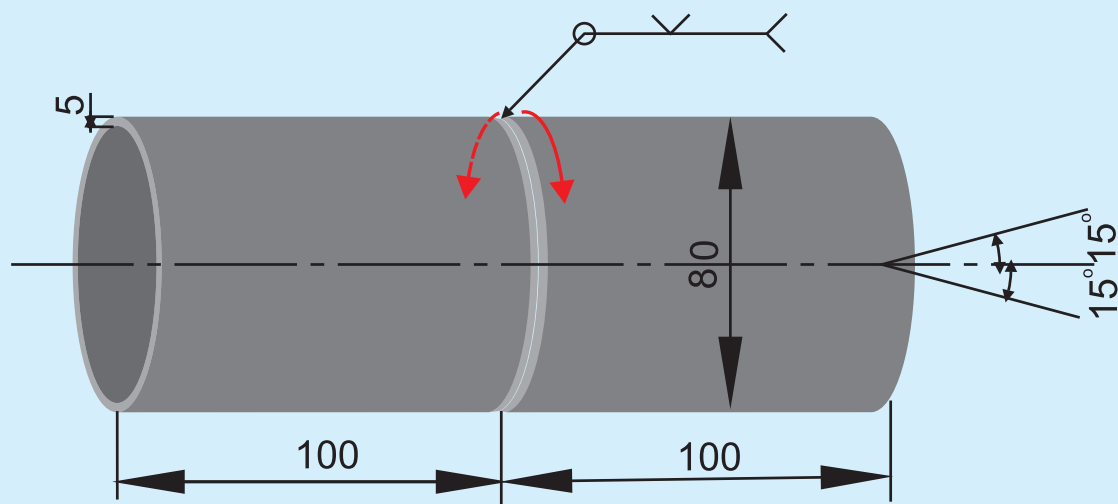
زمان آموزش		توانایی جوشکاری در سطح E۹ کسب گواهینامه مهارت جوشکاری لوله به صورت سرازیر
عملی	نظری	
۶۲	۲	



- ۱- لوله به قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر در وضعیت PG و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۲- لوله‌هایی به قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر در وضعیت J-L۰۴۵ و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۳- لوله‌هایی به قطر بیشتر از ۱۶۸ میلی متر و ضخامت ۷ الی ۱۰ میلی متر در وضعیت J-L۰۴۵ و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۴- اتصالات فلنجی لوله به لوله در وضعیت J-L۰۴۵ با قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر را جوشکاری کند.



دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت PG با قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت بیشتر از ۵ میلی متر



نقشه کار ۱-۹	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$
	نوع الکترود پاس ریشه $E6010$ قطر الکترود $\phi 2/5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم $E7018$ یا $E6013$ قطر الکترود $\phi 3/2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما $E7018$ یا $E6013$ قطر الکترود $\phi 3/2$
شماره نقشه: ۱-۹ ساعت آموزش: ۴۰ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , $\phi > ۱۶۸$ $t > ۷-۱۰$, $t = ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



مراحل انجام کار:

با توجه به تمرینات قبلی و مطابق نقشه کار در اتصالات لوله ها و وضعیتهای متفاوت و به منظور افزایش و بالابردن شکوفائی و خلاقیت دانش آموزان خود نسبت به انجام اتصالات سرازیر لوله ها در وضعیتهای PG, J-L۰۴۵ فلنجی و سربه سر با راهنمایی مربی خود مراحل انجام کار را نوشته و جوشکاری نمایید. قطعات را پس از اتمام کار مطابق فرم های ارزیابی کنترل کنید تا به خود کفایی مهارتی و ذهنی برسید.



نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.			ضخامت قطعه کار	نام نقص یا عیب
راهکار رفع عیب را بنویسید.	به نظر شما علت به وجود آمدن عیب چیست؟	ارزیابی در سطح کیفی B و C استاندارد ISO ۵۸۱۷	(میلیمتر) و نوع جوش	(سطحی و یا هندسی)

◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید .

(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوشکاری شده شما را ارزیابی نماید.)

◀ پاس‌های گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید . برای اجرا می‌توانید از الکتروود قطورتر و با آمپرهای بالاتر جوشکاری کنید.

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمائید.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند. تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می‌تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

تمرین جهت کسب مهارت تاخذ گواهینامه

مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷, ISO۹۶۰۶-۱:

جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.

اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.



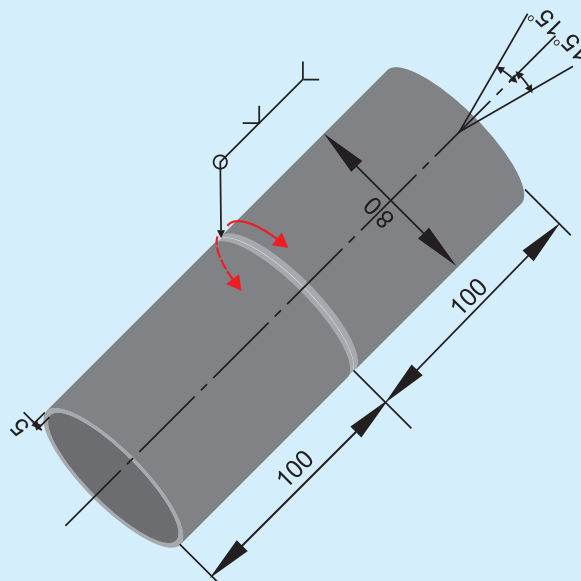
نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

نام نقص یا عیب (سطحی و یا هندسی)				با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.	
ارزیابی پاس ریشه براساس سطح کیفی C و B		ارزیابی پاس نما براساس سطح کیفی C و B		اعلام نمره نهائی و راهنمائی و ارائه راهکار مناسب جهت بهبود و افزایش سطح مهارت	



دستور کار دوم ۲-۹

دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت J-L۰۴۵ با قطر ۸۰ و ضخامت بیشتر از ۵ میلیمتر



نقشه کار ۲-۹	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه $E6010$ قطر الکترود $\phi 2/5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم $E7010$ یا $E6010$ قطر الکترود $\phi 3/2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما $E7010$ یا $E6010$ قطر الکترود $\phi 3/2$
شماره نقشه: ۲-۹ ساعت آموزش: ۱۶ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیار V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , ϕ > ۱۶۸ $t > ۷-۱۰$, $t = ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم

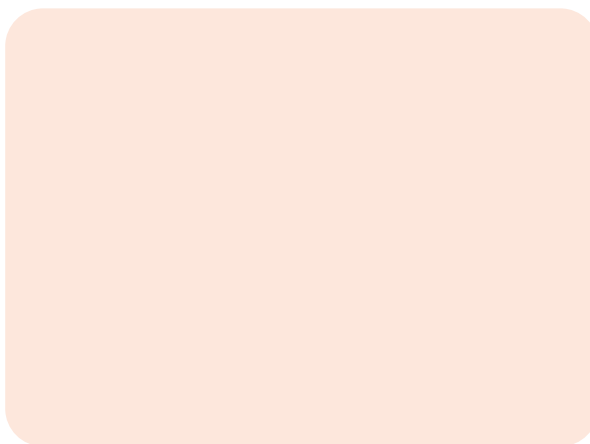


تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷ و ISO۹۶۰۶-۱:

فراگیران با توجه به کارهای عملی اجرا شده و با
کمک مربی مراحل انجام کار را تهیه و سپس مطابق با
آن انجام دهند.

جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در
آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه
کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار
جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه
نماید.

اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت
جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در
آزمایشهای غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.



نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

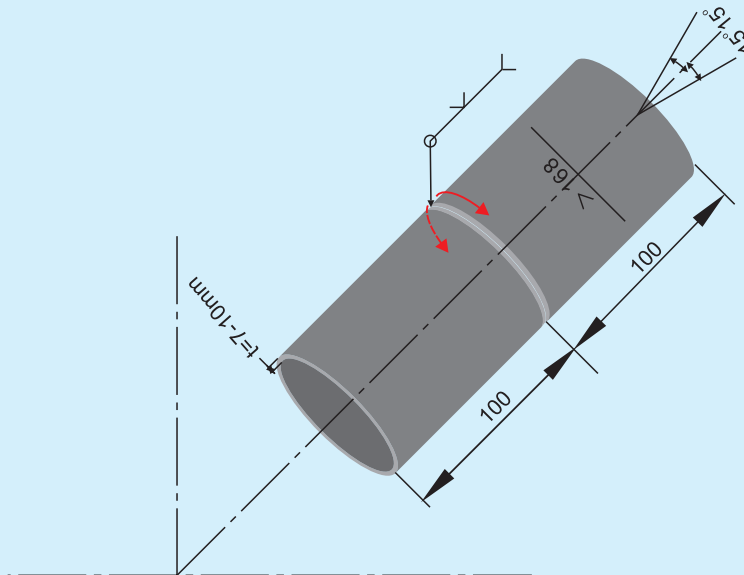


نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷				
با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.				نام نقص یا عیب
اعلام نمره نهائی و راهنمائی و ارائه راهکار مناسب جهت بهبود و افزایش سطح مهارت		ارزیابی پاس نما بر اساس سطح کیفی C و B	ارزیابی پاس ریشه بر اساس سطح کیفی C و B	(سطحی و یا هندسی)

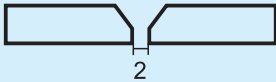
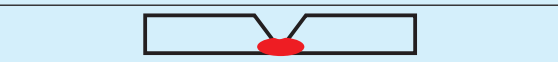
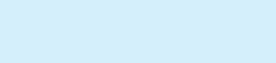


دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت J-L۰۴۵ با قطر بیشتر از ۱۶۸ میلی متر و ضخامت

۷-۱۰ میلیمتر



نقشه کار ۲-۹-۹

	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5mm$
	$L = 100 mm$
	نوع الکترود پاس ریشه $E6010$ قطر الکترود $2/5 \phi$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم $E6010$ یا $E7010$ قطر الکترود $3/2 \phi$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما $E6010$ یا $E7010$ قطر الکترود $3/2 \phi$
شماره نقشه: ۲-۹-۹ ساعت آموزش: ۱۶ ساعت	
نوع جوش: V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنجه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰° C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , ϕ > ۱۶۸ $t > ۷-۱۰$, $t = ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



فراگیران با توجه به کارهای عملی اجرا شده و با

کمک مربی مراحل انجام کار را تهیه و سپس مطابق با

آن انجام دهند.

تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ
گواهینامه مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷,
۱-ISO۹۶۰۶:

جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در
آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه
کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار
جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه
نماید.

اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی و تأیید صلاحیت جوشکار
منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش‌های
غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می‌باشد.

[illegible]

۱۰۳

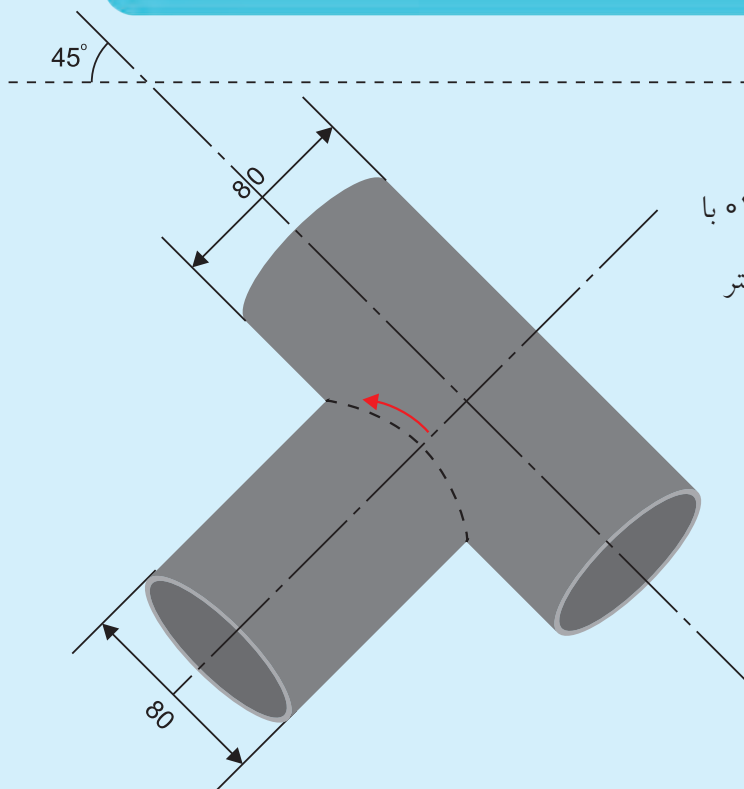


دستور کار چهارم ۴-۹

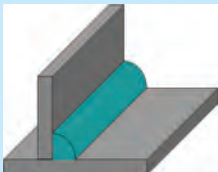
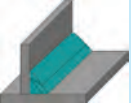
دستور العمل جوشکاری لوله به لوله با

اتصالات انشعابی در وضعیت J-L ۴۵° با

ضخامت ۵ میلی متر و قطر ۸۰ میلی متر



نقشه کار ۴-۹

	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکترود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 2/5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکترود پاس گرم E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
	نوع الکترود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکترود $\phi 3/2$
شماره نقشه: ۴-۹ ساعت آموزش: ۸ ساعت	
نوع جوش: جوش فلنج لوله به لوله و یا سپری	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنجه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , ϕ ۸۰ , ϕ > ۱۶۸ $t > ۷-۱۰$, $t = ۵$	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۲/۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ ϕ ۳/۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه

مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷, ۱-ISO۹۶۰۶:

جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید. اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایش های غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.

فراگیران با توجه به کارهای عملی اجرا شده و با کمک مربی مراحل انجام کار را تهیه و سپس مطابق با آن انجام دهند.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ۵۸۱۷ ISO آشنائی کامل دارند. تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.



نمونه فرم ارزیابی پاس ریشه جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.			ضخامت قطعه کار	نام نقص یا عیب
راهکار رفع عیب را بنویسید.	به نظر شما علت به وجود آمدن عیب چیست؟	ارزیابی در سطح کیفی B و C استاندارد ISO ۵۸۱۷	(میلیمتر) و نوع جوش	(سطحی و یا هندسی)



نمونه فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷

نام نقص یا عیب (سطحی و یا هندسی)		با مربی و همکلاسی خود در این زمینه مشورت کنید.	
ارزیابی پاس ریشه براساس سطح کیفی C و B	ارزیابی پاس نما براساس سطح کیفی C و B	اعلام نمره نهائی و راهنمایی و ارائه راه کار مناسب جهت بهبود و افزایش سطح مهارت	

پیوست ۱

نمونه دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد ASME

QW-482 SUGGESTED FORMAT FOR WELDING PROCEDURE SPECIFICATIONS (WPS) (See QW-200.1, Section IX, ASME Boiler and Pressure Vessel Code)

Company Name _____ By: _____
Welding Procedure Specification No. _____ Date _____ Supporting PQR No.(s) _____
Revision No. _____ Date _____
Welding Process(es) _____ Type(s) _____
(Automatic, Manual, Machine, or Semi-Auto.)

JOINTS (QW-402)

Details

Joint Design _____
Backing (Yes) _____ (No) _____
Backing Material (Type) _____
(Refer to both Backing and retainers.)

- ☐ Metal ☐ Nonfusing Metal
☐ Nonmetallic ☐ Other

Sketches, Production Drawings, Weld Symbols or Written Description should show the general arrangement of the parts to be welded. Where applicable, the root spacing and the details of weld groove may be specified.

(At the option of the Mfr., sketches may be attached to illustrate joint design, weld layers and bead sequence, e.g., for notch toughness procedures, for multiple process procedures, etc.)

*BASE METALS (QW-403)

P-No. _____ Group No. _____ to P-No. _____ Group No. _____
OR
Specification type and grade _____
to Specification type and grade _____
OR
Chem. Analysis and Mech. Prop. _____
to Chem. Analysis and Mech. Prop. _____
Thickness Range:
Base Metal: _____ Groove _____ Fillet _____
Other _____

*FILLER METALS (QW-404)

Spec. No. (SFA) _____		
AWS No. (Class) _____		
F-No. _____		
A-No. _____		
Size of Filler Metals _____		
Weld Metal		
Thickness Range:		
Groove _____		
Fillet _____		
Electrode-Flux (Class) _____		
Flux Trade Name _____		
Consumable Insert _____		
Other _____		

*Each base metal-filler metal combination should be recorded individually.

ادامه نمونه دستورالعمل جوشکاری بر اساس استاندارد ASME

QW-482 (Back)

WPS No. _____ Rev. _____

POSITIONS (QW-405) Position(s) of Groove _____ Welding Progression: Up _____ Down _____ Position(s) of Fillet _____				POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407) Temperature Range _____ Time Range _____																			
PREHEAT (QW-406) Preheat Temp. Min. _____ Interpass Temp. Max. _____ Preheat Maintenance _____ (Continuous or special heating where applicable should be recorded)				GAS (QW-408) <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 40%;"></th> <th style="width: 20%;">Gas(es)</th> <th style="width: 20%;">Percent Composition (Mixture)</th> <th style="width: 20%;">Flow Rate</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Shielding</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>Trailing</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> <tr> <td>Backing</td> <td>_____</td> <td>_____</td> <td>_____</td> </tr> </tbody> </table>					Gas(es)	Percent Composition (Mixture)	Flow Rate	Shielding	_____	_____	_____	Trailing	_____	_____	_____	Backing	_____	_____	_____
	Gas(es)	Percent Composition (Mixture)	Flow Rate																				
Shielding	_____	_____	_____																				
Trailing	_____	_____	_____																				
Backing	_____	_____	_____																				
ELECTRICAL CHARACTERISTICS (QW-409) Current AC or DC _____ Polarity _____ Amps (Range) _____ Volts (Range) _____ (Amps and volts range should be recorded for each electrode size, position, and thickness, etc. This information may be listed in a tabular form similar to that shown below.) Tungsten Electrode Size and Type _____ (Pure Tungsten, 2% Thoriated, etc.) Mode of Metal Transfer for GMAW _____ (Spray, etc., short circuiting arc, etc.) Electrode Wire feed speed range _____																							
TECHNIQUE (QW-410) String or Weave Bead _____ Orifice or Gas Cup Size _____ Initial and Interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc.) _____ Method of Back Gouging _____ Oscillation _____ Contact Tube to Work Distance _____ Multiple or Single Pass (per side) _____ Multiple or Single Electrodes _____ Travel Speed (Range) _____ Peening _____ Other _____																							
Weld Layer(s)	Process	Filler Metal		Current		Volt Range	Travel Speed Range	Other (e.g., Remarks, Comments, Hot Wire Addition, Technique, Torch Angle, etc.)															
		Class	Dia.	Type Polar.	Amp. Range																		

نمونه فرم تأیید WPS بر اساس استاندارد ASME

QW-482 (Back)

POSITIONS (QW-405)		POSTWELD HEAT TREATMENT (QW-407)	
Position(s) of Groove _____		Temperature Range _____	
Welding Progression: Up _____ Down _____		Time Range _____	
Position(s) of Fillet _____		GAS (QW-408) _____	
DESIGNATION (QW-406) _____		Parent Specification _____	

ANNEX E AWS D1.1/D1.1M:2004

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes ☐
PREQUALIFIED _____ QUALIFIED BY TESTING _____
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes ☐

Company Name _____
Welding Process(es) _____
Supporting PQR No.(s) _____

Identification # _____
Revision _____ Date _____ By _____
Authorized by _____ Date _____
Type—Manual ☐ Semi-Automatic ☐
Machine ☐ Automatic ☐

JOINT DESIGN USED

Type: _____
Single ☐ Double Weld ☐
Backing: Yes ☐ No ☐
Backing Material: _____
Root Opening _____ Root Face Dimension _____
Groove Angle: _____ Radius (J-U) _____
Back Gouging: Yes ☐ No ☐ Method _____

POSITION

Position of Groove: _____ Fillet: _____
Vertical Progression: Up ☐ Down ☐

BASE METALS

Material Spec. _____
Type or Grade _____
Thickness: Groove _____ Fillet _____
Diameter (Pipe) _____

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Transfer Mode (GMAW) Short-Circuiting ☐
Globular ☐ Spray ☐
Current: AC ☐ DCEP ☐ DCEN ☐ Pulsed ☐
Other _____
Tungsten Electrode (GTAW)
Size: _____
Type: _____

FILLER METALS

AWS Specification _____
AWS Classification _____

TECHNIQUE

Stringer or Weave Bead: _____
Multi-pass or Single Pass (per side) _____
Number of Electrodes _____
Electrode Spacing _____ Longitudinal _____
Lateral _____
Angle _____

SHIELDING

Flux _____ Gas _____
Composition _____
Electrode-Flux (Class) _____ Flow Rate _____
Gas Cup Size _____

Contact Tube to Work Distance _____
Peening _____
Interpass Cleaning: _____

PREHEAT

Preheat Temp., Min _____
Interpass Temp., Min _____ Max _____

POSTWELD HEAT TREATMENT

Temp. _____
Time _____

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diarn.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed			

نحوه تکمیل اطلاعات دستورالعمل جوشکاری و تدوین WPS

اولین موردی که به طور معمول در سربرگ دستورالعمل جوشکاری آمده است و تکمیل می‌شود تعیین نحوه تدوین دستورالعمل جوشکاری است.

به طور کلی برای تهیه دستورالعمل جوشکاری دو مسیر وجود دارد:

۱- مشخصات فنی جوشکاری در وضعیت از پیش پذیرفته شده

در این حالت تمام متغیرها و داده‌های دستورالعمل جوشکاری بر اساس اطلاعات از قبل تأیید شده و مندرج در استاندارد مربوطه استخراج می‌شود. لذا نیازی به انجام آزمایش برای تأیید دستورالعمل جوشکاری وجود ندارد.

۲- مشخصات فنی جوشکاری با آزمایش و تهیه PQR

چنانچه با توجه به شرایط واقعی انجام جوشکاری یک یا چند متغیر ضروری در استاندارد مربوطه نباشد و یا همخوانی نداشته باشد در این حالت پس از استخراج اطلاعات از منابع مختلف و یا براساس تجارب و دانسته‌های فردی لازم است دستورالعمل از طریق انجام آزمایش مطابق استاندارد تأیید گردد.

مشخصات عمومی فرم دستورالعمل جوشکاری

در سربزرگ فرم، مشخصات اولیه یک WPS ذکر می گردد. بسته به شرایط کاری هر شرکت این قسمت قابل تغییر است مثل:

(۱) نام شرکت

(۲) شماره WPS :

این شماره استاندارد خاصی نداشته و بنا به قراردادها و بخشنامه های داخلی هر شرکت تعیین می شود.

(۳) تاریخ تنظیم WPS

(۴) شماره گزارش کیفیت جوشکاری تأیید کننده (PQRNO).

(۵) شماره تجدید نظر

۶) تاریخ تجدید نظر

(۷) فرایند یا فرایندهای جوشکاری مورد استفاده

نحوه انجام فرایند جوشکاری

[illegible]

مطابق با آنچه در سر برگ فرم WPS دیده می شود اولین قدم در نوشتن WPS تعیین فرایند یا فرایندهای جوشکاری است. برای این منظور با در نظر گرفتن پارامترهای مختلف مؤثر و نیز مزایا و محدودیت های هر روش جوشکاری بهترین و صحیح ترین فرایند را انتخاب می کنیم.

پارامترهای مؤثر در انتخاب صحیح فرایند جوشکاری

(۱) اندازه ، ابعاد و طرح اتصال قطعات

(۲) جنس مواد پایه

(۳) قابلیت دسترسی (فرایند و قطعه کار)

(۴) تعداد قطعات

(۵) تجهیزات در دسترس

(۶) موقعیت جوشکاری

(۷) اقتصاد جوش

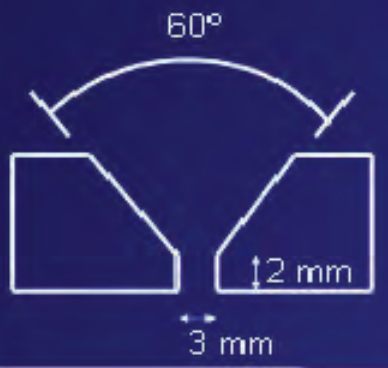
برای سهولت فرایند های جوشکاری را با نام اختصاری در سر برگ فرم می نویسیم. اسامی اختصاری برخی فرایند های جوشکاری در جدول زیر آمده است.

جدول اسامی اختصاری فرایندهای جوشکاری

Symbol	Welding Process	فرایند جوشکاری
SMAW	Shielded Metal Arc Welding	جوشکاری قوس الکترود روپوش دار
GMAW	Gas Metal Arc Welding	جوشکاری قوس فلزی با گاز
GTAW	Gas Tungsten Arc Welding	جوشکاری قوس تنگستی
FCAW	Flux Cored Arc Welding	جوشکاری قوس با الکترود توپودری
MIG	Metal Inert Gas Welding	جوشکاری قوس - فلز با گاز محافظ خنثی
MAG	Metal Active Gas Welding	جوشکاری قوس - فلز با گاز محافظ فعال
TIG	Tungsten Inert Gas Welding	جوشکاری تنگستی با گاز محافظ خنثی
PAW	Plasma Arc Welding	جوشکاری قوس پلاسما
OFW	Oxy-Fuel Gas Welding	جوشکاری با سوخت گازی
ESW	Electroslag Welding	جوشکاری سرباره الکتریکی
EGW	Electro-Gas Welding	جوشکاری گاز الکتریکی
EBW	Electron Beam Welding	جوشکاری پرتو الکترونی
SAW	Submerged Arc Welding	جوشکاری قوس زیرپودری

مشخصات طرح اتصال

مشخصات ساختار اتصال



WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) / Yes
REQUALIFIED / Yes **QUALIFIED BY TESTING / Yes**
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) / Yes

Company Name: **IRANIAN** Identification #: **WPS-1234**
 Revision: **01** Date: **13/05/1397** Author: **F. Behnam**
 Welding Process(es): **Shielded Metal Arc Welding** Authorized by: **012345678** Date: **13/05/1397**
 Supporting PQR Number: **WPS-1234** Type: **Manual** Machine: **Semi-Automatic**

JOINT DESIGN USED

Type: **Butt** Position: **6G**
 Single ☒ Double ☐ Backing: **Yes** ☒ No ☐ Backing Material: **None**
 Root Opening: **3 mm** Root Face Dimension: **2 mm**
 Groove Angle: **60°** (Radius U-J-U) **None**
 Back Gouging: **Yes** ☒ No ☐ Method: **Grinding**

BASIC METALS

Material Spec: _____
 Type or Grade: _____
 Thickness: _____ Groove: _____ Fillet: _____
 Diameter (Pipe): _____

FILLER METALS

AWS Specification: _____
 AWS Classification: _____

SHIELDING

Flux: _____ Gas: _____
 Electrode Flux (Class): _____
 Flow Rate: _____ Gas Out Size: _____

PRE-HEAT

Preheat Temp., Min: _____
 Interpass Temp., Min: _____

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Traveler Mode (GMAW): _____ Short-Circuiting ☐
 Globular ☐ Spray ☐
 Current: AC ☐ DCEP ☐ DCEN ☐ Pushed ☐
 Other: _____
 Singleton Electrode (GMAW) _____
 Size: _____
 Type: _____

ELECTRODE

Stringer or Weave Weld: _____
 Multi-pass or Single Pass (per hole): _____
 Number of Electrodes: _____
 Electrode Spacing: _____ (Longitudinal) _____ (Lateral) _____ (Angle)

Contact Tube to Work Distance: _____
 Peening: _____
 Interpass Cleaning: _____

POSTWELD HEAT TREATMENT

Temp: _____
 Time: _____

WELDING PROCEDURE								
Pass or Weld Location	Process	Filler Metals		Current		Voltage	Travel Speed	Joint Details
		Other	Filler	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed			

مشخصات طرح اتصالی که روش جوشکاری برای آن نوشته می شود، در این قسمت از فرم WPS نشان داده می شود در صورت تمایل و نیاز فرایند، پخ سازی مورد نظر نیز قابل ذکر است. معمولاً آماده سازی شیار یا پخ جوشکاری با یکی از روش های برش اکسیژن، استفاده از الکترودهای کربنی، برش قوس پلاسما یا روش های مختلف ماشین کاری و سنگ زنی صورت می گیرد. تمیزکاری پخ جوش باعث بهبود جوش می گردد.

در این قسمت موارد پیشنهادی برای ارائه عبارت اند از:

(۱) طرح شیار یا پخ جوشکاری

(۲) پشت بند

(۳) جنس مواد پشت بند

طرح شیار یا پنخ (Groove Design)

در این قسمت با توجه به جدول ۲ نام یا نام اختصاری شیار و طرح اتصال را ذکر می‌کنیم. لازم به ذکر است که عنوان طرح اتصال به صورت کلی (Groove-Fillet-G&F) نیز امکان پذیر است.

بهتر است شکل طرح اتصال، علامتهای اختصاری جوش را، توضیحات نوشتاری که موقعیت قطعات را نشان می‌دهد و در صورت امکان جزئیات اتصال نیز ارائه شود.

جدول مشخصات طرح اتصال

Symbol	Joint Type	نوع اتصال
B	Butt Joint	اتصال سر به سر
C	Corner Joint	اتصال گوشه ای
T	T-Joint	اتصال به شکل T
BC	Butt or Corner Joint	اتصال سر به سر یا گوشه ای
TC	T-Joint or Corner Joint	اتصال گوشه ای یا اتصال به شکل T
BTC	Butt , T- or Corner Joint	اتصال سر به سر، گوشه ای یا اتصال به شکل T
Symbol	Base Metal Thickness & Penetration	میزان نفوذ جوش و ضخامت فلز پایه
L	Limited Thickness . Compelet Joint Penetration	ضخامت محدود ، نفوذ کامل جوش
U	Unlimited Thickness . Compelet Joint Penetration	ضخامت نامحدود ، نفوذ کامل جوش
P	Partial Joint Penetration	نفوذ ناقص جوش
Symbol	Weld Type	نوع جوشکاری
1	Square-Groove	شیار مربعی
2	Single-V-Groove	شیار V-یک طرفه
3	Double-V-Groove	شیار V-دو طرفه
4	Single-Bevel-Groove	شیار نیم جناقی یک طرفه
5	Double-Bevel-Groove	شیار نیم جناقی دو طرفه
6	Single-U-Groove	شیار U-یک طرفه
7	Double-U-Groove	شیار U-دو طرفه
8	Single-J-Groove	شیار J-یک طرفه
9	Double-J-Groove	شیار J-دو طرفه
10	Flare-Bevel-Groove	شیار نیم جناقی لبه گرد

مشخصات فلزات پایه

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes ☐
PREQUALIFIED ☒ **QUALIFIED BY TESTING** ☐
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes ☐

Company Name: **ABC**
Welding Procedure: **WPS-1234**
Supporting PQR No.: **1234567**

Revision: **1**
Authorized By: **John Doe**
Type: ☒ Manual ☐ Machine ☐ Automatic

JOINT DETAILS USED
Type: **1G**
Backing: Yes ☐ No ☒
Backing Material: **None**
Root Opening: **3.0 mm** Root Face Dimension: **2.0 mm**
Groove Angle: **90°** Radius (U-U): **None**
Bevel Gouging: Yes ☒ No ☐ Method: **Grinding**

POSITION
Position of Groove: **Flat**
Weld Progression: Up ☐ Down ☐

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
Transfer Mode (GMAW): ☐ Short-Circuiting ☐ Globular ☐ Spray ☐
Current: AC ☐ DCEP ☐ DCEN ☐ Pulse ☐
Other: **None**
Electrode (GMAW): **None**
Size: **None**
Type: **None**

TECHNIQUE
Stringer or Weave Bead: **None**
Multi-pass or Single Pass (per side): **None**
Number of Electrodes: **None**
Electrode Spacing: **None**
Longitudinal Angle: **None**
Lateral Angle: **None**
Contact: Taper to Work Distance **None**
Peening: **None**
Interpass Cleaning: **None**

PREHEAT
Preheat Temp., Min: **None**
Interpass Temp., Min: **None** Max: **None**

POSTWELD HEAT TREATMENT
Soak: **None**
Time: **None**

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Processes	Filler Metals		Current		Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	diam	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed			

ذکر نوع و ترکیب شیمیایی فلزات پایه ای که جوشکاری بر روی آنها انجام می شود از جمله مهم ترین و الزامی ترین موارد WPS است .
نوع فلز پایه (شماره استاندارد) ترکیب شیمیایی و عملیات حرارتی انجام شده یا لازمه بر روی فلز پایه (قبل از جوشکاری) ، در انتخاب مشخصات فرایند جوشکاری مانند پیش گرم ، عملیات حرارتی پس از جوشکاری ، انتخاب الکتروود و تکنیک کار دخیل است ..
موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارتند از :

(۱) شماره استاندارد یا ترکیب شیمیایی

(۲) محدوده ضخامت فلز پایه و محدوده قطر لوله

(۳) دیگر موارد

فلز پر کننده Filler Metal

اصولاً در اکثر فرایندهای جوشکاری برای ایجاد اتصال بین فلزات پایه به یک پل واسطه فلزی نیاز داریم. فلزات مورد استفاده برای این منظور به عنوان فلزات پرکننده شناخته می‌شوند. با در نظر گرفتن فرایند جوشکاری و پارامترهای مختلف مؤثر، صحیح‌ترین فلز پرکننده را انتخاب می‌کنیم.

مشخصات فلز پرکننده

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes ☐
 PREQUALIFIED ☒ QUALIFIED BY TESTING
 or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes ☐

Identification # **W-1291**
 Revision **01** Date **13/07/17** By **F. Behnam**
 Authorized by **M. Eshagh** Date **13/07/17**
 Type **Manual** Machine **Automatic**

Company Name **AGFA 4372**
 Welding Procedure **AGFA 4372**
 Supporting PQR Ref. **Irangoldheat**

JOINT DESIGN USED
 Type **Butt** Double Weld ☐
 Bevel ☒ Yes ☐ No
 Beveling Method **1** Root Face Dimension **1**
 Root Opening **3** Groove Angle **60°** Radius (J-L) **1**
 Back Gauging **Yes** No ☐ Method **Drawing**

POSITION
 Position of Groove **Flat**
 Vertical Progression **Up** ☐ Down ☐

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
 Transfer Mode (GMAW) **Short-Circuiting**
 Current **AC** ☐ DCER ☐ DCEN ☐ Pulsed ☐
 Other **Tungsten Electrode (GTAW)**
 Electrode **Root**
 Type **Root**

TECHNIQUE
 Stringer or Weave Bead ☐
 Autopulse or Single Pulse (per stick) ☐
 Number of Electrodes **Longitudinal**
 Electrode Spacing **Angle**

SHIELDING
 Flux **Gas**
 Electrode Flux (Class) **Composition**
 Flow Rate **Gas Cup Size**

PREHEAT
 Preheat Temp. Min **None**
 Interpass Temp. Min **None**

POSTWELD HEAT TREATMENT
 Temp. **None**
 Time **None**

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Welds	Taxes	Joint Details
		Class	Dim.	Type & Quantity	Amps or Wire Feed Speed			

پارامترهای انتخاب صحیح فلز پرکننده:

- (۱) فرایند جوشکاری
- (۲) ترکیب شیمیایی فلز پایه
- (۳) وضعیت جوشکاری
- (۴) شرایط کاربردی
- (۵) میزان نفوذ جوش (عمق نفوذ)
- (۶) کیفیت محل جوش
- (۷) هزینه جوش
- (۸) مهارت جوشکار

جدول شماره مشخصات گروه‌های مختلف فلز پر کننده (SFA No)

شماره مشخصه	نوع فلز پر کننده
SFA-5.1	مشخصات الکترودهای فولاد کربنی برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار SMAW
SFA-5.2	مشخصات سیم جوش فولاد کربنی و کم آلیاژی برای جوشکاری با سوخت گاز (گاز اکسی استیل)
SFA-5.3	مشخصات الکترودهای آلومینیومی و آلیاژهای آن برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.4	مشخصات الکترودهای فولاد زنگ نزن برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.5	مشخصات الکترودهای فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.6	مشخصات الکترودهای روپوش دار مسی و آلیاژهای مس برای جوشکاری قوسی
SFA-5.7	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش مسی و آلیاژهای مس
SFA-5.8	مشخصات فلزات پرکننده برای لحیم کاری سخت و لحیم جوشکاری
SFA-5.9	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش فولاد زنگ نزن
SFA-5.10	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش آلومینیومی و آلیاژهای آن
SFA-5.11	مشخصات الکترودهای نیکلی و آلیاژهای آن برای جوشکاری قوس الکتروود روپوش دار
SFA-5.12	مشخصات الکترودهای تنگستی و آلیاژهای آن برای جوشکاری و برشکاری قوسی
SFA-5.13	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای جوش روکش کاری (Solid Surfacing)
SFA-5.14	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای بدون پوشش نیکلی و آلیاژهای آن
SFA-5.15	مشخصات الکتروود و سیم جوشها برای جوشکاری چدن
SFA-5.16	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای تیتانیومی و آلیاژهای آن
SFA-5.17	مشخصات الکتروود و فلاکس های فولاد کربنی برای جوشکاری قوس زیرپودری
SFA-5.18	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای فولاد کربنی برای جوشکاری قوس فلزی با گاز TIG
SFA-5.20	مشخصات الکترودهای فولاد کربنی برای جوشکاری قوس با الکتروود توبودری
SFA-5.21	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای جوش روکش کاری مرکب (Composite Surfacing)
SFA-5.22	مشخصات الکترودهای فولاد زنگ نزن برای جوشکاری قوس با الکتروود توبودری و سیم جوشهای فولاد زنگ نزن برای جوشکاری قوس تنگستی
SFA-5.23	مشخصات الکتروود و فلاکس های فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس زیرپودری
SFA-5.24	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای زیرکونیومی و آلیاژهای آن
SFA-5.25	مشخصات الکتروود و فلاکس های فولاد کربنی و کم آلیاژی برای جوشکاری سرباره الکتریکی
SFA-5.26	مشخصات الکترودهای فولاد کربنی و کم آلیاژی برای جوشکاری گاز الکتریکی
SFA-5.28	مشخصات الکتروود و سیم جوشهای فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس فلزی با گاز
SFA-5.29	مشخصات الکترودهای فولاد کم آلیاژی برای جوشکاری قوس با الکتروود توبودری
SFA-5.30	مشخصات لایه های مصرف شدنی
SFA-5.31	مشخصات فلاکس برای لحیم کاری سخت و لحیم جوشکاری

جدول وضعیت های جوشکاری متناسب با رقم سوم نام گذاری الکتروود های فولاد کربنی (SFA-۵.۱)

رقم سوم	وضعیت های جوشکاری
۱	جوشکاری در چهار وضعیت تخت ، افقی ، عمودی و سربالا امکان پذیر است
۲	جوشکاری در دو وضعیت تخت و افقی امکان پذیر است
۳	جوشکاری فقط در وضعیت تخت امکان پذیر است

جدول پوشش ها و جریان الکتریکی متناسب با رقم چهارم نام گذاری الکتروود های فولاد کربنی (SFA-۵.۱)

رقم چهارم	پوشش الکتروود	نوع جریان الکتریکی
0	پر سلولز ، سدیم (الف) - پر اکسید آهن (ب)	جریان مستقیم با قطب معکوس (الف) - جریان متناوب با قطب معکوس (ب)
1	پر سلولز ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم با قطب معکوس
2	پر تیتان ، سدیم	جریان متناوب یا مستقیم با قطب مستقیم
3	پر تیتان ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم
4	پودر آهن ، تیتان	جریان متناوب یا مستقیم
5	کم هیدروژن ، سدیم	جریان مستقیم با قطب معکوس
6	کم هیدروژن ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم با قطب معکوس
7	پر اکسید آهن ، پودر آهن	جریان متناوب یا مستقیم
8	کم هیدروژن ، پتاسیم ، پودر آهن	جریان متناوب یا مستقیم با قطب معکوس
9	اکسید آهن ، تیتان ، پتاسیم	جریان متناوب یا مستقیم

جدول عدد مشخصه F برای آلیاژهای مختلف

F-No.	کد مربوطه در ASME , Sec. IX	نوع آلیاژ سیم جوش
1-6	QW-432	آلیاژهای فولادی
21-25	QW-432	آلومینیوم و آلیاژهای Al
31-37	QW-432	مس و آلیاژهای Cu
41-45	QW-432	نیکل و آلیاژهای Ni
51-55	QW-432	تیتانیوم و آلیاژهای Ti
61	QW-432	زیرکونیوم و آلیاژهای Zr
71-72	QW-432	لایه فلز جوش روکش سخت

جدول آنالیز جوش و عدد مشخصه A برای آلیاژهای فولادی

A-No.	Types of Weld Deposit	Analysis, % [Note 1]					
		C	Cr	Mo	Ni	Mn	Si
1	Mild Steel	0.20	...	...	...	1.60	1.00
2	Carbon-Molybdenum	0.15	0.5	0.4-0.65	...	1.60	1.00
3	Chrome (0.4% to 2%)-Molybdenum	0.15	0.4-2.00	0.4-0.65	...	1.60	1.00
4	Chrome (2% to 6%)-Molybdenum	0.15	2.00-6.00	0.4-1.50	...	1.60	2.00
5	Chrome (6% to 10.5%)-Molybdenum	0.15	6.00-10.5	0.4-1.50	...	1.20	2.00
6	Chrome-Martensitic	0.15	11.0-15.0	0.70	...	2.00	1.00
7	Chrome-Ferritic	0.15	11.0-30.0	1.00	...	1.00	3.00
8	Chromium-Nickel	0.15	14.5-30.0	4.00	7.50-15.0	2.50	1.00
9	Chromium-Nickel	0.30	19.0-30.0	6.00	15.0-37.0	2.50	1.00
10	Nickel to 4%	0.15	...	0.55	0.8-4.00	1.70	1.00
11	Manganese-Molybdenum	0.17	...	0.25-0.75	0.85	1.25-2.25	1.00
12	Nickel-Chrome-Molybdenum	0.15	1.5	0.25-0.80	1.25-2.80	0.75-2.25	1.00

NOTE : (1) Single values shown above are maximum.

اندازه فلز پر کننده:

انتخاب مناسب اندازه فلز پر کننده از لحاظ اقتصادی و عملیات جوش کاری حائز اهمیت است. در انتخاب اندازه الکترود موارد زیر باید مورد توجه قرار گیرد:

(۱) طرح اتصال

(۲) ضخامت لایه های جوشکاری

(۳) وضعیت جوشکاری

(۴) حرارت داده شده مجاز (Heat Input)

(۵) مهارت جوشکار

قاعده کلی آن است که هرگز نباید از الکترودی که اندازه آن بزرگتر از ضخامت قطعه کار است، استفاده کرد. الکترود کلفت برای جوشکاری در وضعیت عمود یا قائم و بالای سر یا سقفی مناسب نیست زیرا کنترل حوضچه جوش حجیم در این شرایط مشکل است. در مورد جوشکاری ورق های ضخیم با لبه های آماده شده به صورت V یا K اولین پاس جوشکاری با الکترود نازک و پاس های بعدی با الکترود های کلفت تر انجام می شود.

تعداد لایه ها یا پاس های لازم برای پر کردن درز جوش عمدتاً به: طرح اتصال، اندازه الکترود، ضخامت فلز پایه، وضعیت جوشکاری

و مهارت جوشکار بستگی دارد.

اندازه مناسب فلز پرکننده برای جوش های مختلف را می توان به صورت زیر بیان کرد:

(۱) برای جوش لوله یا اتصالاتی که احتیاج به ذوب کافی در ریشه جوش دارد و امکان جوشکاری از پشت جوش نیست، حداکثر قطر الکتروود برای پاس اول ۳/۲۵ میلی متر پیشنهاد می شود. برای جوشکاری پاس های بعدی از الکتروودهای قطر ۴ و ۵ میلی متر استفاده می شود. لازم به ذکر است در لوله های با قطر کم پاس اول با الکتروود ۲.۵ میلی متر جوشکاری شده و پاس های بعدی را با الکتروودهای ۳/۲۵ و ۴ میلی متر جوش می دهند.

(۲) در جوشکاری اتصالات V شکل یا جناقی یک طرفه که دارای تسمه ای در پشت اتصال می باشند در حالت تخت می توان برای پاس اول از الکتروود به قطر ۴ یا ۵ میلی متر و برای پاس های بعدی از الکتروود های بزرگ تر استفاده کرد.

(۳) برای جوش های گلوبی در حالت تخت و سر به سر غیر تخت، حداکثر قطر الکتروود مصرفی ۵ میلی متر است اغلب پاس اول را با الکتروودهایی به قطر ۳/۲۵ یا ۴ میلی متر جوش می دهند. در جوشهای گلوبی با پای جوش کمتر از ۱۰ میلی متر استفاده از الکتروود ۳/۲۵ یا ۴ میلی متر پیشنهاد می گردد.

وضعیت جوشکاری Positions

اصولاً در چهار وضعیت کلی قابل انجام است:

(۱) تخت Flat

(۲) افقی Horizontal

(۳) عمودی Vertical

(۴) بالای سر Over head

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes ☐
 PREQUALIFIED ☒ QUALIFIED BY TESTING
 or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes ☐

Company Name: **MEGA 871**
 Welding Process(es): **3301/100**
 Supporting PQR Ref(s): **Prequalified**

IDENTIFICATION # **W-129**
 Revision: **05** Date: **12/02/07** By: **F. Shamsian**
 Authorized: **MEGA** Date: **12/03/07** Submitted: **12/03/07**
 Type—Manual ☒ Machine ☐ Automatic ☐

JOINT DESIGN USED
 Type: **Butt** Double Weld ☐
 Backing: Yes ☐ No ☒ Backing Material: **—**
 Root Opening: **3 mm** Root Face Extension: **2 mm**
 Groove Angle: **90°** Radius (J-L): **—**
 Bevel Gauging: Yes ☒ No ☐ Method: **Grinding**

POSITION
 Position of Groove: **1G** Flat ☐
 Vertical Progression: Up ☐ Down ☐

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
 Transfer Mode (GMAW): ☐ Short-Circuiting ☐
☐ Globular ☐ Spray ☐
 Current: AC ☐ DCEP ☐ DCEN ☒ Pulsed ☐
 Other: **—**
 Tungsten Electrode (GTAW):
 Size: **—**
 Type: **—**

TECHNIQUE
 Stringer or Weave (Puls): **Butt**
 Multi-pass or Single Pass (per side): **Multi-pass**
 Number of Electrodes: **1**
 Electrode Spacing: Longitudinal **—**
 Lateral **—**
 Angle **—**

SHIELDING
 Flux: **—** Gas: **—**
 Composition: **—**
 Electrode Flux (Class): **—** Flow Rate: **—**
 Gas Cup Size: **—**

PREHEAT
 Preheat Temp., Min: **—**
 Interpass Temp., Min: **—** Max: **—**

POSTWELD HEAT TREATMENT
 Temp: **—**
 Time: **—**

Part or Weld Location	Process	Filler Metals		Current	
		Class	diam.	Type & Polarity	Amperes or Wire Feed Speed

مشخصات عملیات حرارت بعد از جوشکاری (تفش زدایی)

وضعیت شیاری یا گلوئی (Position (S) Of Groove/Position (S) Of Fillet):

برای وضعیت جوشکاری علائم اختصاری پیشنهاد شده که در جدول زیر دیده می شوند. وضعیت جوشکاری بستگی به: نوع فرایند جوشکاری، قابلیت دسترسی خطوط جوش، ابعاد و اندازه قطعه کار، نحوه ساخت و امکانات موجود دارد.

جدول علائم اختصاری و وضعیت های جوشکاری

جوشکاری شیاری ورق		جوشکاری شیاری لوله		جوشکاری گلوئی ورق		جوشکاری گلوئی لوله	
وضعیت	علامت	وضعیت	علامت	وضعیت	علامت	وضعیت	علامت
تخت	1G	چرخش افقی لوله	1G-Rotated	تخت	1F	لوله مورب یا چرخش	1F-Rotated
افقی	2G	لوله در حالت عمودی	2G	افقی	2F	لوله ثابت عمودی	2F
عمودی	3G	لوله افقی ثابت	5G	عمودی	3F	لوله افقی یا چرخش	2FR
بالاسری	4G	لوله مورب ثابت	6G	بالاسری	4F	لوله ثابت عمودی، جوش بالاسری	4F
		لوله مورب یا یخ T.K.Y	6GR			لوله افقی ثابت (تمامی وضعیت ها)	5F

جهت پیش روی (Welding Progression):

در این قسمت جهت پیش روی جوشکاری ذکر می گردد، که عمدتاً برای جوش های عمودی از پایین به بالا (Up ward) می باشد.

پیشگرم (Preheat):

معمولاً برای جلوگیری از ترکیدگی، پیچیدگی و اعوجاج، پیدایش فازهای ناخواسته و... قبل از جوشکاری قطعه کار پیش گرم می شود. همچنین در حین عملیات جوشکاری، کنترل دمای بین پاس ها برای جلوگیری از کاهش دمای قطعه کار به کمتر از دمای پیش گرم و بالا رفتن از حد مجاز - دمای بازگشت نهایی (Tempering) - لازم است. این عمل توسط گچ های حرارتی صورت می پذیرد.

درجه حرارت پیشگرمایش
و بین پاس ها

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes ☐

PREQUALIFIED ☒ QUALIFIED BY TESTING
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes ☐

Company Name: **IRANIAN**

Welding Process: **GTAW**

Supporting PQR No.: **IRANIAN**

Revision: **01**

Authorized By: **IRANIAN**

Type: **Manual**

Identification # **01-01**

Position: **1G**

Position of Groove: **Flat**

Vertical Progression: **Up**

ELECTRICAL CHARACTERISTICS

Transfer Mode (GTAW): **Short-Circuiting**

Current: **AC**

Other: **None**

Shielding Gas: **Argon**

Electrode: **ER70S-2**

Electrode Size: **3.2 mm**

Electrode Diameter: **3.2 mm**

PREHEAT

Preheat Temp., Min: **150**

Interpass Temp., Min: **150**

Max: **250**

WELDING PROCEDURE

Part of Weld (Layer)	Process	Filler Metals		Current		Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed		

بنا به تغییر رنگ و یا ذوب شدن گچ های حرارتی در درجه حرارت خاص ، دمای قطعه کار قابل کنترل است . حداقل دمای پیش گرم و دمای بین پاسی با توجه به ضخامت ورق مربوطه تعیین می شود.

موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارت اند از :

(۱) حداقل دمای پیش گرم

(۲) حداکثر دمای بین پاسی

(۳) نگهداری پیش گرم

حداقل دمای پیش گرم (Preheat Temp Min):

همانطور که ذکر شد درجه حرارت پیش گرم با توجه به جنس قطعه و ضخامت آن و با استفاده از ضمیمه ۸ تعیین می شود . لازم به ذکر است در صورت تفاوت مقدار پیش گرم لازم برای دو فلز پایه ، حداقل دمای پیش گرم برای جوشکاری ، بالاترین دمای پیش گرم بین دو قطعه است .

حداکثر دمای بین پاسی (Inter Pass Temp Max):

حداقل درجه حرارت بین پاسی نیز مطابق با جدول موجود در ضمیمه ۸ تعیین می شود. حداکثر دمای بین پاسی نیز حداکثر دمای بازگشت نهایی (Tempering) فلز پایه می باشد. به عنوان مثال حداکثر دمای بین پاسی برای فلزات موجود در ۳۰۰ ، ۱: P No درجه سانتی گراد پیشنهاد می شود.

نگهداری پیش گرم (Preheat Maintenance):

محدوده حرارتی که WPS در اثر تغییرات پیش گرم در آن صدق می کند، در این قسمت ذکر می شود. موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارتند از:

(۱) محدوده دما

(۲) محدوده زمان

(۳) دیگر موارد

محدوده دما (Temperature Range):

رایج ترین عملیات حرارتی، تنش زدایی پس از جوشکاری موارد زیر در تنش زدایی لحاظ می شود:

(الف) در مورد فولاد های کوبینچ - تمپر شده حداکثر دما ۵۹۰ درجه سانتی گراد

(ب) برای سایر فولاد ها محدوده دمایی ۵۹۰ - ۶۵۰ درجه سانتی گراد

(ج) درجه حرارت کوره به هنگام قراردادن نمونه در آن نباید از ۳۱۵ درجه تجاوز نماید.

(د) بالای ۳۱۵ درجه نرخ گرم کردن نباید از ۲۲۰ درجه بیشتر شود. نرخ گرم کردن با استفاده از فرمول $t/220$ که t ضخامت بر حسب اینچ است، به دست می آید.

(ه) در حین گرم کردن اختلاف دمای دو قسمت از قطعه به فاصله ۴.۶ متر نباید بیشتر از ۱۴۰ درجه سانتی گراد گردد.

(و) در حین نگهداری در درجه حرارت تنش زدایی، اختلاف دمای هیچ دو نقطه ای از قطعه نباید از ۸۳ درجه سانتی گراد بیشتر شود.

(ز) در سرد کردن قطعه نرخ سرمایش نباید از ۲۶۰ درجه سانتی گراد تجاوز نماید. نرخ سرد کردن با استفاده از فرمول $t/260$ که t ضخامت بزرگ ترین مقطع بر حسب اینچ است محاسبه می شود.

(ح) برای تنش زدایی لوله ها، مخازن و اشکال دوار با استفاده از رابطه $D+(1270/120)$ که در آن D قطر لوله بر حسب میلی متر است،

ضخامت معادل مقطع محاسبه شده و پس از مقایسه ضخامت مقطعی قطعه با مقدار محاسبه شده بر اساس بزرگ ترین مقدار بین

این دو مقدار، زمان نگهداری و نرخ سرمایش و گرمایش به دست می آید.

زمان نگهداری (Time Range) :

زمان نگهداری برای تنش زدایی بسته به ضخامت قطعه تغییر می کند. معمولاً زمان نگهداری فولاد های کویچ تمپر با توجه به کمتر بودن درجه حرارت ، بیش از دیگر فولاد ها است .

عملیات حرارتی پس از جوشکاری: (Pass Weld Heat Treatment)

عملیات حرارتی پس از جوشکاری عمدتاً عملیات تنش زدایی است . برای جوشکاری فولاد های پر کربن ، عملیات پس از جوشکاری به اندازه پیش گرم اهمیت دارد . عملیات حرارتی پس از جوشکاری بستگی به : ترکیب شیمیایی ، ضخامت ، شکل اجزا و شرایط کاری دو قطعه دارد .

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes ☐ No ☒ **PREQUALIFIED** ☒ **QUALIFIED BY TESTING** ☐
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes ☐ No ☒

Identification # **W-1234** Revision **1** Date **12/01/97** By **F. Mohammadi**
 Authorized By **AL. Pournazeri** Date **12/01/97** Scribe **AL. Pournazeri** Autohentic ☐

Company Name **ABC Co.** Welding Process **SMAW** Supporting PQR No. **WPS-1234**

JOINT DESIGN USED
 Type **Butt** Double Weld ☐
 Backing Yes ☐ No ☒ Backing Material **None**
 Root Opening **3 mm** Root Face Dimension **2 mm**
 Groove Angle **60°** Radius (J-L) **None**
 Back Chipping Yes ☒ No ☐ Method **Grinding**

BASE METAL
 Material Spec. **A516 Gr. 55**
 Type or Grade **None**
 Thickness - Groove **1.2 mm** Fillet **None**
 Diameter (Pipe) **None**

FILLER METAL
 AWS Specification **EN6054**
 AWS Classification **E6013**

SHIELDING
 Flux **None** Gas **None**
 Composition **None**
 Electrode-Flux (Class) **None** Flow Rate **None**
 Gas Cup Size **None**

PREHEAT
 Preheat Temp. Min **None** Max **None**
 Interpass Temp. Min **None** Max **None**

POSITION
 Position of Groove **1G** Flat ☐
 Vertical Progression Up ☐ Down ☐

ELECTRICAL CHARACTERISTICS
 Transfer Mode (GMAW) Short-Circuiting ☐ Globular ☐ Spray ☐
 Current AC ☐ DCSP ☐ DCEP ☒ Pulsed ☐
 Other **None**
 Tungsten Electrode (GTAW) Size **None** Type **None**

TECHNIQUE
 Stringer or Weave Weld **Butt**
 Multi-pass or Single Pass (per side) **Multi-pass**
 Number of Electrodes **1**
 Electrode Spacing Longitudinal **None** Lateral **None** Angle **None**

Controlled Table to Work Distance **None**
 Flaring **None**
 Interpass Cleaning **None**

POSTWELD HEAT TREATMENT
 Temp. **None**
 Time **None**

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Location	Process	Filler Material		Current	
		Class	Spec.	Type & Polarity	Amperage or Wire Feed Speed

مشخصات عملیات حرارت بعد از جوشکاری (تنش زدایی)

مشخصات الکتریکی ۴۰۹- (Electrical Characteristic QW)

تغییر در نوع و قطبیت جریان الکتریکی، افزایش در جریان ورودی و یا افزایش حجم و میزان فلز جوش رسوب داده شده در واحد طول، باعث تغییر در کیفیت جوش می شود.

همچنین میزان فلز جوش با افزایش اندازه گرده جوش و یا کاهش طول خط جوش با ازای هر الکتروود، متناسب است. موارد پیشنهادی برای ارائه در این قسمت عبارت اند از:

(۱) نوع جریان

(۲) قطبیت

(۳) آمپر

(۴) ولتاژ

(۵) اندازه و نوع الکتروود و تنگستن

(۶) نوع انتقال فلز مذاب

(۷) سرعت تغذیه سیم جوش

مشخصات
پاس های جوش

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes ☐ / No ☒
PREQUALIFIED ☒ / **QUALIFIED BY TESTING** ☐
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) Yes ☐ / No ☒

Company Name: **0014 001** Identification # **001-001**
Welding Procedure: **001-001** Revision: **001-001**
Supporting PQR No.: **001-001** Type: **Manual** Date: **001-001**

JOINT DESIGN USED:
Type: **Butt** Position: **1G**
Single V ☒ Double V ☐
Backing: **No** Beveling Material: **No**
Root Opening: **3 mm** Root Face Dimension: **2 mm**
Groove Angle: **60°** Radius (r-R): **Grinding**
Back Chipping: **No** Method: **Grinding**

BASE METALS:
Material: **001-001**
Type of Grade: **001-001**
Thickness: **12 mm** Fillet: **No**
Diameter (Pipe): **No**

FILLER METALS:
AWS Specification: **001-001**
AWS Classification: **001-001**

SHIELDING:
Flux: **No** Gas: **No**
Electrode-Flux (Coat): **No** Composition: **No**
Flux Rate: **No** Gas Out Rate: **No**

PREHEAT:
Preheat Temp.: **No** Min.: **No** Max.: **No**

TECHNIQUE:
Welder or Welder (Skill): **001-001**
Multi-pass or Single Pass (per side): **001-001**
Number of Electrodes: **1**
Electrode Spacing: **Longitudinal**
Lap: **No**
Angle: **No**

POSTWELD HEAT TREATMENT:
Temp.: **No** Time: **No**

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Type & Polarity	Current	Voltage	Travel Speed	Joint Details
		Class	Grain					
1	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	
2	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	
3	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	
4 & 2	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	001-001	

نوع جریان (Current AC or DC) :

برخی الکتروودها با جریان DC و برخی با جریان AC نتیجه بهتری به دست می دهند در صورت استفاده از جریان DC ذکر قطبیت نیز الزامی است. برای انتقال جریان می توان به توصیه سازندگان فلز پر کننده مراجعه کرد باید توجه داشت که شروع قوس با AC مشکل تر است.

قطبیت (Polarity) :

در صورت انتخاب جریان DC باید قطبیت را نیز مشخص کرد قطبیت می تواند مستقیم یا معکوس باشد. در قطبیت مستقیم، الکتروود به قطب منفی و قطعه کار به قطب مثبت وصل می شود. در این حالت به علت تمرکز حرارتی کمتر روی الکتروود میزان کمتری از الکتروود ذوب شده و نفوذ نیز کمتر می شود. در قطبیت معکوس، الکتروود به قطب مثبت و قطعه کار به قطب منفی وصل می شود و این باعث تمرکز حرارت روی الکتروود، ذوب و نفوذ بیشتر می گردد. علائم اختصاری زیر قطبیت را نشان می دهد.

الف) اتصال الکتروود به قطب مثبت در جریان DC :

DCEP: Direct Current Electrode Positive

DCRP: Direct Current Reverse polarity

ب) اتصال الکتروود به قطب منفی در جریان DC :

DCEN: Direct Current Electrode Negative

DCSP: Direct Current Straight polarity

شدت جریان (Amps Range):

بسته به نوع فرایند، قطر الکتروود، سرعت حرکت، میزان نفوذ و... شدت جریان تعیین می شود. در جدول ۱۴ میزان شدت جریان برای فرایندهای مختلف بر حسب قطر الکتروود ارائه شده است.

ولتاژ (Volts Range):

ولتاژ دستگاه معمولاً به صورت مدار باز اندازه گیری می شود. دستگاههای جوشکاری دستی در اقسام مختلف ۲۰-۲۴ ولت بر ۵۰-۶۰ ولت موجود می باشند. دستگاههای جوشکاری زیر پودری نیز در همین ولتاژ کار می کند (۳۰-۴۰ ولت). در حین جوشکاری با کوتاه و بلند شدن قوس، ولتاژ تغییر می کند. (جدول ۱۴)

تکنیک و روش کار (Technique QW-۴۱۰):

موارد پیشنهادی برای ارائه در این بخش عبارت‌اند از:

۱. گرده (مهره) جوش نواری یا موجی (بافته ای)

۲. تمیزکاری اولیه و بین پاسی

۳. روش برداشتن پشت جوش

۴. نوسان

۵. محدوده فاصله تماس لوله با کار

۶. جوش تک پاسه یا چند پاسه در هر طرف

۷. الکتروود های تکی یا چند تایی

۸. سرعت جوشکاری

۹. چکش کاری

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)						
PREQUALIFIED ☒			QUALIFIED BY TESTING ☒			
or PROCEDURE QUALIFICATION RECORDS (PQR) ☒						
Company Name: IRANIAN STEEL			Identification #: WPS-410			
Welding Process(es): Shielded Metal Arc Welding			Revision: 1			
Supporting PQR No. (s): WPS-410			Authorized By: F. Behnia			
			Date: 1397/07/17			
			Type: Manual			
			Machine: None			
JOINT DESIGN USED			POSITION			
Type: Single			Position of Groove: 45°			
Beveling: ☒ No ☒ Double Bevel ☐			Vertical Position: Up			
Beveling Method: None			Electrical Characteristics			
Pilot Opening: 3 mm			Transfer Mode (GMAW): Shielding			
Groove Angle: 90°			Current AC ☐ DCEP ☐ DCEN ☒ Pulsed ☐			
Base Gauging: Yes			Other: None			
BASE METALS			Tungsten Electrode (GTAW):			
Material Spec: AISI 304			Size: 2.0			
Type or Grade: 304			Type: None			
Thickness: 1.2 mm			Fillet: None			
Diameter (Pipe): None			Technique			
FILLER METALS			Strip or Wire Size: 2.0			
AWS Specification: AWS A5.1			Multipass or Single Pass: Single			
AWS Classification: E308L			Number of Electrodes: 1			
			Electrode Spacing: None			
			Longitudinal: None			
			Lateral: None			
			Angle: None			
SHIELDING			Contact Tube to Work Distance: None			
Flux: None			Peening: None			
Gas: None			Interpass Cleaning: None			
Composition: None			POSTWELD HEAT TREATMENT			
Electrode/Flux (Class): None			Temp: None			
Flow Rate: None			Time: None			
Gas Cup Size: None						
PREHEAT						
Preheat Temp: Min: None						
Interpass Temp: Min: None						
Max: None						
WELDING PROCEDURE						
Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Vol
		Class	Spec	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed	

TECHNIQUE

Strip or Wire Size: **2.0**

Multipass or Single Pass: **Single**

Number of Electrodes: **1**

Electrode Spacing: **None**

Longitudinal: **None**

Lateral: **None**

Angle: **None**

Contact Tube to Work Distance: **None**

Peening: **None**

Interpass Cleaning: **None**

**مشخصات
تکنیک جوشکاری**

تمیز کاری اولیه و بین پاسی (برس زدن ،سنگ زدن و ...)

Initial and Interpass Cleaning (Brushing, Grinding ...)

تمیز کردن سطح قبل از انجام جوشکاری مانند زدودن زنگارها (اکسیدها) ، چربی و کثیفی قطعه ، باعث افزایش کیفیت جوش می شود. همچنین در حین عملیات جوشکاری چند پاسه و در اتمام کار ، تمیز کردن سطح اعم از پاک کردن سرباره و ... باعث کاهش و حذف عیوب جوش نظیر سرباره حبس شده در مذاب خواهد شد .

روش برداشتن پشت جوش (Method of Back Gouging)

در صورت نیاز به جوشکاری از پشت جوش ، لازم است تا ابتدا اولین پاس جوش ، از پشت اتصال توسط یکی از روشهای زیر برداشته شود :

۱. قوس حاصل از الکتروود کربنی

۲. برداشتن به وسیله شعله اکسی استیلن

۳. سنگ زدن

نوسان (Oscillation)

پهنا و فرکانس حرکت نوسانی الکتروود در این قسمت ذکر می شود .

جوش تک پاسه یا چند پاسه در هر طرف (Multiple or Single Pass (Per side))

تعداد پاس های جوشکاری لازم در هر طرف از طرح پخ در این قسمت مطرح می شود . تنها ذکر ، یک یا چند پاس در این قسمت کافی است .

چکش کاری (Peeing)

چکش کاری عمل مکانیکی است ، برای کاهش اثرات سیکل های حرارتی که تنش پسماند زیاد ، اعوجاج و ترک به وجود می آورد . به عبارت دیگر چکش کاری عملی است برای تنش زدایی .

جداول جزئیات مربوط به نوع و تعداد نمونه‌ها و محدوده تأیید صلاحیت برای جوش‌های CJP در تأیید دستورالعمل جوشکاری بر

اساس استاندارد AWS D1.1

Table 4.2
WPS Qualification—CJP Groove Welds: Number and Type of Test Specimens and Range of Thickness and Diameter Qualified (see 4.4) (Dimensions in Millimeters)

1. Tests on Plate ^{1, 2}									
	Nominal Plate Thickness (T) Tested, mm	Number of Specimens				Nominal Plate, Pipe or Tube Thickness ^{3, 4} Qualified, mm			
		Reduced Section Tension (see Fig. 4.14)	Root Bend (see Fig. 4.12)	Face Bend (see Fig. 4.12)	Side Bend (see Fig. 4.13)	Min	Max		
		3 ≤ T ≤ 10	2	2	2	(Note 9)	3		2T
		10 < T < 25	2	—	—	4	3		2T
		25 and over	2	—	—	4	3		Unlimited
2. Tests on Pipe or Tubing ^{1, 7}									
	Nominal Pipe Size or Diam., mm	Nominal Wall Thickness, T, mm	Number of Specimens				Nominal Diameter ⁵ of Pipe or Tube Size Qualified, mm	Nominal Plate, Pipe or Tube Wall Thickness ^{3, 4} Qualified, mm	
			Reduced Section Tension (see Fig. 4.14)	Root Bend (see Fig. 4.12)	Face Bend (see Fig. 4.12)	Side Bend (see Fig. 4.13)		Min	Max
Job Size Test Pipes	< 600	3 ≤ T ≤ 10	2	2	2	(Note 9)	Test diam. and over	3	2T
		10 < T < 20	2	—	—	4	Test diam. and over	T/2	2T
		T ≥ 20	2	—	—	4	Test diam. and over	10	Unlimited
	≥ 600	3 ≤ T ≤ 10	2	2	2	(Note 9)	Test diam. and over	3	2T
		10 < T < 20	2	—	—	4	600 and over	T/2	2T
		T ≥ 20	2	—	—	4	600 and over	10	Unlimited
Standard Test Pipes	50 mm OD × 6 mm WT or 75 mm OD × 6 mm WT		2	2	2	—	20 through 100	3	20
	150 mm OD × 14 mm WT or 200 mm OD × 12 mm WT		2	—	—	4	100 and over	5	Unlimited
3. Tests on ESW and EGW ^{1, 8}									
	Nominal Plate Thickness Tested	Number of Specimens				Nominal Plate Thickness Qualified			
		Reduced Section Tension (see Fig. 4.14)	All-Weld-Metal Tension (see Fig. 4.18)	Side Bend (see Fig. 4.13)	CVN Tests	Min	Max		
		T	2	1	4	(Note 6)	0.5T		1.1T

جدول زیر جزئیات مربوط به نوع و تعداد نمونه‌ها و محدوده تأیید صلاحیت برای جوش‌های PJP در تأیید دستورالعمل جوشکاری بر

اساس استاندارد AWS D1.1

Table 4.3 Number and Type of Test Specimens and Range of Thickness Qualified— WPS Qualification; PJP Groove Welds (see 4.10)								
Test Groove Depth, T in. [mm]	Number of Specimens ^{1,2}					Qualification Ranges ^{3,4}		
	Macroetch for Weld Size (E) 4.10.2 4.10.3 4.10.4	Reduced- Section Tension (see Fig. 4.14)	Root Bend (see Fig. 4.12)	Face Bend (see Fig. 4.12)	Side Bend (see Fig. 4.13)	Groove Depth	Nominal Plate, Pipe or Tubing Plate Thickness, in. [mm]	
							Min	Max
1/8 ≤ T ≤ 3/8 [3 ≤ T ≤ 10]	3	2	2	2	—	T	1/8 [3]	2T
3/8 < T ≤ 1 [10 < T ≤ 25]	3	2	—	—	4	T	1/8 [3]	Unlimited

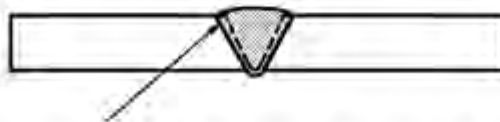
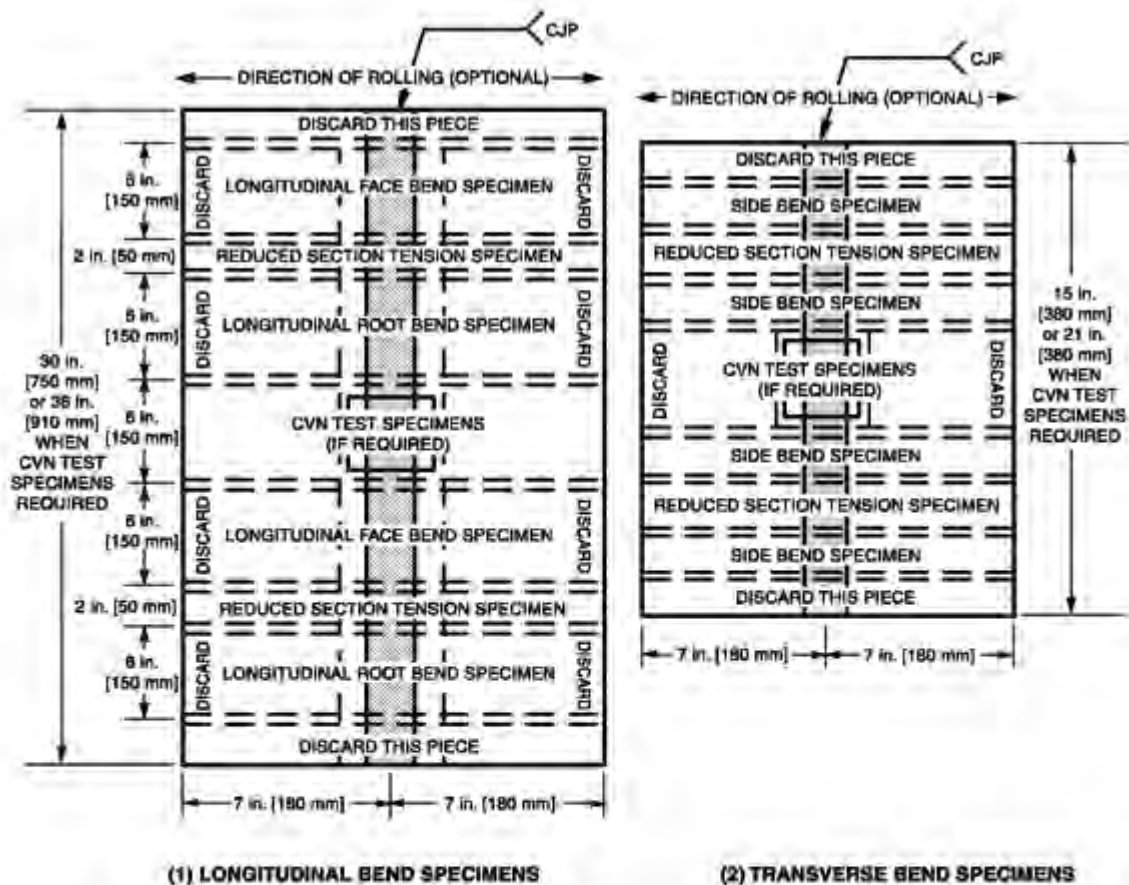
جدول زیر جزئیات مربوط به نوع و تعداد نمونه‌ها و محدوده تأیید صلاحیت برای جوش‌های گوشه در تأیید دستورالعمل جوشکاری بر

اساس استاندارد AWS D1.1

Table 4.4 Number and Type of Test Specimens and Range of Thickness Qualified— WPS Qualification; Fillet Welds (see 4.11.1)							
Test Specimen	Fillet Size	Number of Welds per WPS	Test Specimens Required ²			Sizes Qualified	
			Macroetch 4.11.1 4.8.4	All-Weld-Metal Tension (see Figure 4.18)	Side Bend (see Figure 4.13)	Plate/Pipe Thickness ¹	Fillet Size
Plate T-test (Figure 4.19)	Single pass, max size to be used in construction	1 in each position to be used	3 faces	—	—	Unlimited	Max tested single pass and smaller
	Multiple pass, min size to be used in construction	1 in each position to be used	3 faces	—	—	Unlimited	Min tested multiple pass and larger
Pipe T-test ³ (Figure 4.20)	Single pass, max size to be used in construction	1 in each position to be used (see Table 4.1)	3 faces (except for 4F & 5F, 4 faces req'd)	—	—	Unlimited	Max tested single pass and smaller
	Multiple pass, min size to be used in construction	1 in each position to be used (see Table 4.1)	3 faces (except for 4F & 5F, 4 faces req'd)	—	—	Unlimited	Min tested multiple pass and larger
Groove test ⁴ (Figure 4.23)	—	1 in 1G position	—	1	2	Qualifies welding consumables to be used in T-test above	

Table 4.1
WPS Qualification—Production Welding Positions Qualified by Plate, Pipe, and Box Tube Tests (see 4.3)

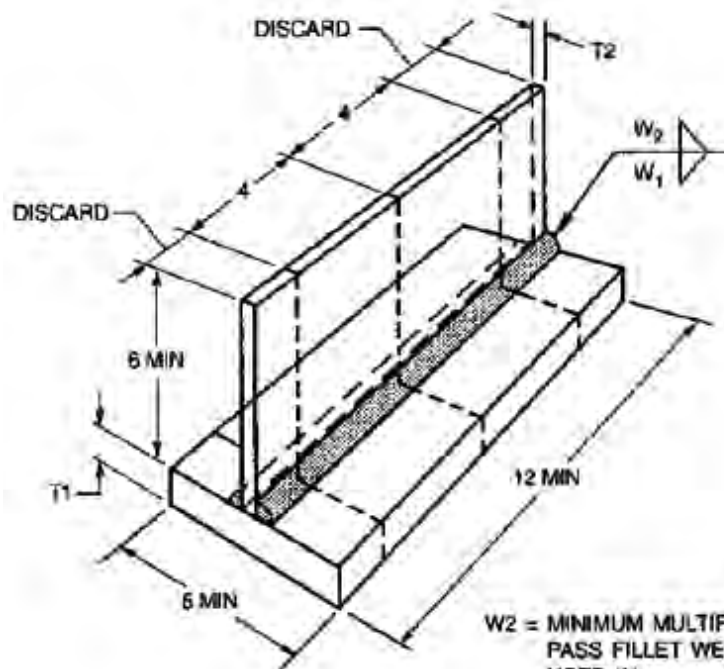
Qualification Test		Production Plate Welding Qualified			Production Pipe Welding Qualified					Production Box Tube Welding Qualified				
Weld Type	Positions	Groove CJP	Groove PJP	Fillet ^a	Butt-Groove		T-, Y-, K-Groove		Fillet ^a	Butt-Groove		T-, Y-, K-Groove		Fillet ^a
					CJP	PJP	CJP	PJP		CJP	PJP	CJP	PJP	
P L A T E	CJP Groove ¹	1G	F	F	F	F			F	F	F			F
		2G	F, H	F, H	F, H	F, H			F, H	F, H	F, H			F, H
		3G	V	V	V	V			V	V	V			V
		4G	OH	OH	OH	OH	(Note 2)	(Note 2)	OH	OH	OH			OH
	Fillet ¹	1F		F					F					F
		2F		F, H					F, H					F, H
		3F		V					V					V
		4F		OH					OH					OH
	Plug/ Slot	Qualifies Plug/Slot Welding for Only the Positions Tested												
T U B E S	CJP Groove	1G Rotated	F	F	F	P ³	F		F	F	P ³	F		F
		2G	F, H	F, H	F, H	(F, H) ³	F, H		F, H	F, H	(F, H) ³	F, H		F, H
		5G	F, V, OH	F, V, OH	F, V, OH	(F, V, OH) ³	F, V, OH		F, V, OH	F, V, OH	(F, V, OH) ³	F, V, OH		F, V, OH
		(2G + 5G)	All	All	All	All ³	All	All ³	All ⁷	All	All ³	All	All ⁶	All ^{3, 6}
		6G	All	All	All	All ³	All	All ³	All ⁷	All	All ³	All	All ⁶	All ^{3, 6}
	Fillet	1F Rotated			F				F					F
		2F			F, H				F, H					F, H
		2F Rotated			F, H				F, H					F, H
		4F			F, H, OH				F, H, OH					F, H, OH
		5F			All				All					All



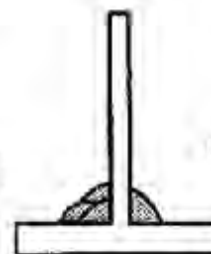
General Notes:

- The groove configuration shown is for illustration only. The groove shaped tested shall conform to the production groove shape that is being qualified.
- When CVN tests are required, the specimens shall be removed from their locations, as shown in see Annex III, Figure III-1.
- All dimensions are minimum.

Figure 4.10—Location of Test Specimens on Welded Test Plate Over 3/8 in. [10 mm] Thick—WPS Qualification (see 4.8)



W2 = MINIMUM MULTIPLE
PASS FILLET WELD
USED IN
CONSTRUCTION



MACROETCH TEST
SPECIMEN

W1 = MAXIMUM SINGLE
PASS FILLET WELD
USED IN
CONSTRUCTION

in.	mm
4	100
6	150
12	305

منابع

- * Metallurgy of welding lancaster, tohn Fredrik-6th ed. - 1999
- * Welding Inspection Technology-American Welding Society-4th ed.- 2000.
- * Aws welding Handbook 7th ed-Vol.2
- * Aws D1.1-structural welding code-steel-2000
- * Aws B1.11-Guide for the Visual Inspection of welds-1988.
- * Iso 5817-welding-fusion-welded Joints in steel-nickel, titanium & their alloys-
Quality level for imperfections-2003 (E).
- * Welded Joint design-Hicks, John Groffrey.
- * Welding metallurgy-sindou kou
- * Iso 2553-welded, brazed and soldered Joints-symbolic representation on drawings.
- * Aws A2.4 standard symbols for welding, Brazing, and Nondestructive Examination.
- جوشکاری قوس الکتریکی با الکتروود روپوش دار - جلد اول و دوم - علی شاهدهی سازمان پژوهش و
برنامه ریزی آموزشی - ۱۳۸۵
- جوشکاری - استاد رحیمی - وزارت آموزش و پرورش - ۱۳۷۳





هنرآموزان محترم، هنرجویان عزیز و اولیای آنان می‌توانند نظر اصلاحی خود را درباره مطالب کتاب‌های درسی از طریق سامانه «نظرسنجی از محتوای کتاب درسی» به نشانی «nazar.roshd.ir» یا نامه به نشانی تهران - صندوق پستی ۴۸۷۴ - ۱۵۸۷۵ ارسال کنند.

سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی