



دستورالعمل کیفی ویژه جوشکاری (WPS)

مرغوبیت فعلی.....مرغوبیت حین آزمایش.....

یا گزارش دستورالعمل کیفی (PQR) آری "

هویت یا شناسایی:

تغییرات:.....تاریخ.....نزد.....
مجوز از طرف:.....تاریخ:.....
نوع:.....معمولی " نیمه خودکار "
ماشینی " خودکار "

وضعیت:

وضعیت پخ درز:.....سپری:.....
سمت حرکت جوش عمود: " بالا " پایین "

مشخصات الکتریکی:

انتقال قطرات روش (GMAW) قوس کوتاه "
گلوله ای " پودری "
جریان: متناوب " مستقیم مثبت " مستقیم منفی " پالس "

دیگر:.....

الکتروود تنگستن روش (GTAW)

اندازه:.....
نوع:.....

فن یا روش:

حرکت خطی یا نوسانی:.....
چند پاسه یا تک پاس (هرسمت).....
شماره الکتروود یا سیم جوش:.....
فاصله الکتروود: حرکت جلو و عقب.....
حرکت چپ و راست.....
زاویه الکتروود.....

عملیات حرارتی بعداز جوشکاری:

حرارت:.....
زمان:.....

نام شرکت.....

روش یا روش های جوشکاری.....

با حمایت گزارش دستورالعمل کیفی شماره:.....

چگونگی طرح اتصال

نوع

تکی جوش دبل

پشت بند: آری " خیر "

جنس پشت بند:

فاصله درز:.....اندازه پیشانی لبه درز.....

زاویه درز:.....شعاع درز (JU).....

شیاربرداری از پشت:آری " خیر " روش.....

فلز مبنا (پایه):

مشخصات مواد:.....

نوع یا درجه:.....

ضخامت: درز یا پخ.....سپری.....

اندازه قطر (لوله).....

سیم یا الکتروود:

مشخصات برابر (AWS).....

تقسیم بندی برابر (AWS).....

حفاظت:

پودر.....یا گاز.....

ترکیب.....

کلاس الکتروود-پودر.....میزان فلو.....

اندازه شعله پوش.....

پیش گرما:

درجه پیش گرما " حداقل.....

درجه میان پاسی " حداقل.....حداکثر.....

دستورالعمل جوشکاری								
ترتیب پاس ها	روش	الکتروود یا سیم		جریان		ولتاژ	سرعت حرکت جوشکاری	برش مقطع جوش
		کلاس الکتروود	قطر الکتروود	جریان و قطب	آمپر یا سرعت سیم			

Ghaffari;