

附表三

熔接程序資格檢定紀錄 (正面)

編號：

製造單位名稱：\_\_\_\_\_

製造單位地址：\_\_\_\_\_

熔接程序資格檢定紀錄編號：\_\_\_\_\_

日期：\_\_\_\_\_

熔接程序規範編號：\_\_\_\_\_

熔接施工方法：

操作類別 (手動、半自動、自動)：手動 半自動 自動

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

(反面)

### 抗拉試驗

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

### 彎曲試驗

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

### 衝擊試驗

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

### 填角熔接試驗

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

### 其他試驗

試驗種\_\_\_\_\_

熔填金屬化學分\_\_\_\_\_

其他\_\_\_\_\_

熔接者姓名\_\_\_\_\_技術證照號\_\_\_\_\_

試驗實施者\_\_\_\_\_試驗實施號\_\_\_\_\_

試驗日期：\_\_\_\_\_施工負責人：\_\_\_\_\_製造人：\_\_\_\_\_

製造人簽章：\_\_\_\_\_ 施工負責人簽章：\_\_\_\_\_ 審查結果：

合格 ( )

檢查員簽章：\_\_\_\_\_ 檢查主管簽章：\_\_\_\_\_ 不合格 ( )