



中华人民共和国国家标准

GB/T 30563—2014

铜及铜合金熔化焊焊工技能评定

Qualification test of welders—Fusion welding for copper and copper alloys

(ISO 9606-3:1999, Approval testing of welders—Fusion welding—
Part 3: Copper and copper alloys, MOD)

2014-05-06 发布

2014-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 符号和缩略语	1
5 主要参数及范围认可	2
6 试验和检验	5
7 试件验收要求	12
8 补考	12
9 有效期	12
10 证书	13
11 焊工考试认可标记	13
附录 A (资料性附录) 焊工资格证书	14
附录 B (资料性附录) 焊工考试认可标记示例	15
附录 C (资料性附录) 专业知识	16
附录 D (资料性附录) 延期需确认及可追溯的参数	18
附录 E (资料性附录) 铜及铜合金分类指南	19

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 9606-3:1999《焊工考试 熔化焊 第 3 部分:铜及铜合金》(英文版)。

本标准与 ISO 9606-3:1999 的主要技术性差异及其原因如下:

- 增加了焊工资格证书推荐格式、焊工考试认可标记、证书延期需确认的内容和铜及铜合金材料分类指南,并以附录的形式给出以便于操作;
- 统一规定了焊工考试的主要参数及认可范围,并对焊接位置和母材的认可范围进行了必要调整,使之更清晰、明确、合理,易于使用;
- 将 ISO 9606-3:1999 中引用的欧洲标准根据我国实际情况进行了调整。术语、定义、焊接工艺规程、无损检验及破坏性试验方法部分用我国相应标准代替,便于执行。

本标准由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)提出并归口。

本标准起草单位:哈尔滨焊接研究所、机械工业哈尔滨焊接技术培训中心、福建省工业设备安装有限公司、山东迈特力重机有限公司、大连华锐重工特种备件制造有限公司。

本标准主要起草人:苏金花、王林、范志忠、袁兆富、王克楠、江利丰、赵维艳、朴东光。

铜及铜合金熔化焊焊工技能评定

1 范围

本标准规定了铜及铜合金熔化焊的焊工考试方法。
本标准适用于手工焊操作方法。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2653 焊接接头弯曲试验方法(GB/T 2653—2008,ISO 5173:2000,IDT)

GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相

GB/T 3375 焊接术语

GB/T 5185 焊接及相关工艺方法代号(GB/T 5185—2005,ISO 4063:1998,IDT)

GB/T 16672 焊缝 工作位置 倾角和转角的定义(GB/T 16672—1996,ISO 6947:1993,IDT)

GB/T 19866 焊接工艺规程及评定的一般原则(GB/T 19866—2005,ISO 15607:2003,IDT)

GB/T 19867.1 电弧焊焊接工艺规程(GB/T 19867.1—2005,ISO 15609-1:2004,IDT)

GB/T 22087—2008 铝及铝合金的弧焊接头 缺欠质量分级指南(GB/T 22087—2008,ISO 10042:2005,IDT)

GB/T 26955 金属材料焊缝破坏性试验 焊缝宏观和微观检验(GB/T 26955—2011,ISO 17639:2003,MOD)

GB/T 27551 金属材料焊缝破坏性试验 断裂试验(GB/T 27551—2011,ISO 9017:2001,IDT)

ISO 17637 焊缝的无损检验 熔化焊接头外观检验(Non-destructive testing of welds—Visual testing of fusion-welded joints)

ISO/TR 15608 焊接 金属材料分类指南(Welding—Guidelines for a metallic materials grouping system)

3 术语和定义

GB/T 3375、GB/T 19866 界定的术语和定义适用于本文件。

4 符号和缩略语

4.1 概述

填写焊工资格证书时,可使用下列符号及缩略语。

4.2 试件

a ——焊缝计算厚度;

BW——对接焊缝;