

دوره بازرسی جوش

برای شرکت در دوره بازرسی جوش شما می‌توانید با شماره ۰۲۶۳۲۵۰۳۱۰۳ تماس حاصل فرمایید و شرایط دقیق آن را بپرسید. شرکت نیک بینش کارن فعالیت های آموزشی بازرسی جوش را برگزار میکند و نسبت به کارآموزی و یادگیری پیشرفته این رشته به شما مشاوره و آموزش میدهد. حتی بعد از این که بازرسی جوش را در دوره آموزشی بازرسی جوش و مدت کارآموزی یاد گرفتید می‌توانید با نیک بینش کارن همکاری هم داشته باشید.

- ۱- علائم جوش و اندازه جوش به وضوح در نقشه و اسناد مربوط مشخص شده است.
- ۲- طرح ها و ابعاد اتصالات جوش به وضوح در نقشه ها و اسناد مربوط مشخص شده است.
- ۳- نقشه های جوش مشخصات روش جوشکاری (WPS) را که برای اتصالات جوش خاص استفاده می شود ، مشخص می کند.
- ۴- ابعاد دقیق و احتمال تحریف در نظر گرفته شده است.
- ۵- مواد مصرفی جوش مشخص شده است.
- ۶- الزامات مواد اولیه مشخص شده است (مانند استفاده از مواد آزمایش شده در برابر ضربه که در آن شکل پذیری درجه یک در سرویس دمای پایین مورد نیاز است).
- ۷- خواص مکانیکی و آزمایشات مورد نیاز مشخص شد.



بازرسی جوش

- ۸- شرایط حفاظت از هوا و شکستن باد تعریف شده است.
- ۹- الزامات پیش گرمایش و روشهای گرمایش قابل قبول تعریف شده است.
- 10- الزامات عملیات حرارتی پس از جوشکاری (PWHT) و روش قابل قبول PWHT تعریف شده است.
- 11- نقاط بازرسی و الزامات NDE تعریف شده است.

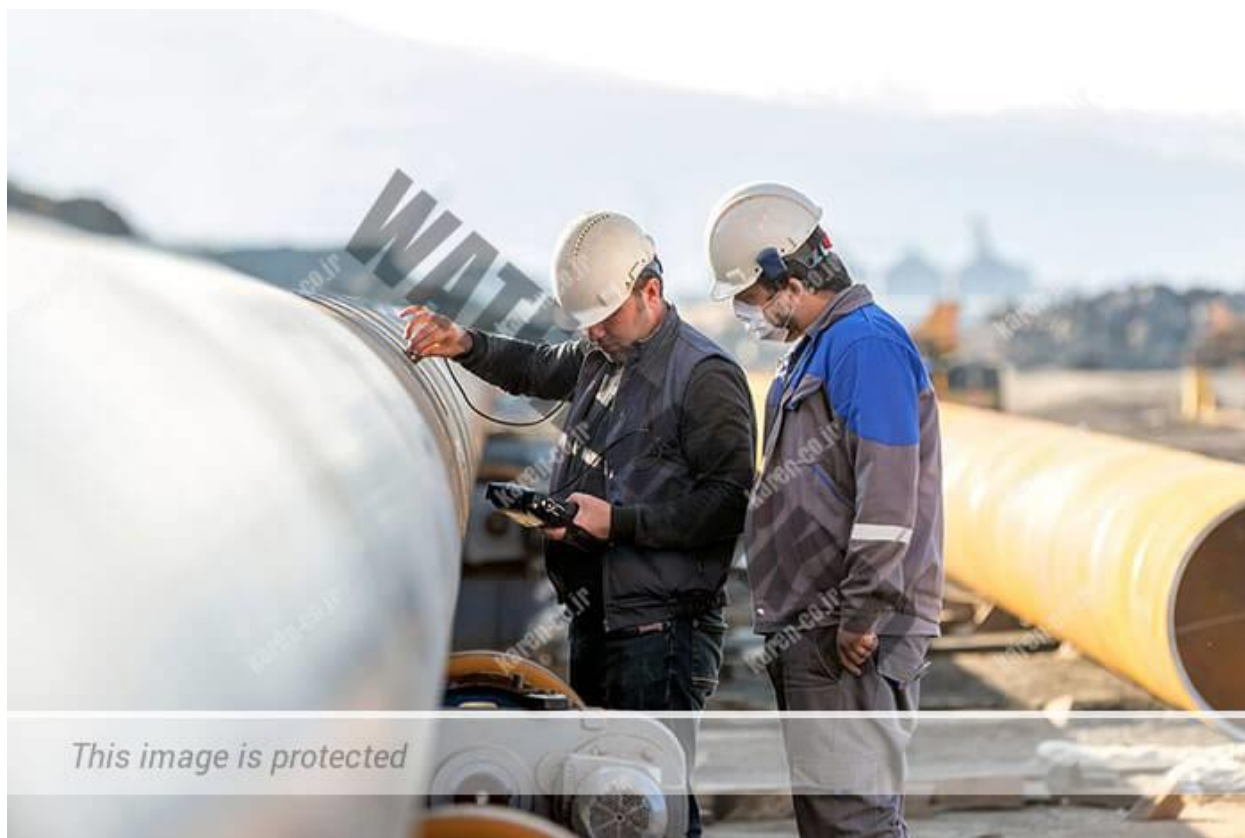
- ۱۲- الزامات اضافی ، مانند کوپین جوش تولید ، به وضوح مشخص شده است.
- ۱۳- الزامات آزمایش فشار ، در صورت وجود ، به وضوح مشخص شده است.
- ۱۴- شایستگی سازمان جوشکاری برای انجام فعالیتهای جوشکاری مطابق با کدها ، استانداردها و مشخصات مشخص شده وظایف و وظایف مهندسان ، سازمان جوشکاری و بازرسان جوش تعیین شده و مناسب کار است.
- ۱۵- استقلال سازمان بازرسی از سازمان تولید واضح و آشکار است.
- ۱6- wps (ها) به درستی واجد شرایط هستند و از کدها ، استانداردها و مشخصات قابل اجرا برای کار برخوردارند.
- ۱7- سوابق صلاحیت رویه (PQR) به درستی انجام می شود و از WPS (ها) پشتیبانی می کند.
- ۱8- مدارک عملکرد جوشکار (WPQ) الزامات WPS را برآورده می کند.
- ۱9- آزمونگران NDE به درستی برای تکنیک NDE گواهی شده اند.
- ۲0- روشهای NDE جاری و دقیق هستند.



بازرسی جوش

- ۲۱- کالیبراسیون تجهیزات NDE فعلی است.
- ۲۲- دستگاه جوش فعلی کالیبره هست.
- ۲۳- ابزارهایی مانند آمپر متر ، ولت متر ، دارای کالیبراسیون جریان هستند.
- ۲۴- اجاق های ذخیره سازی مواد جوشکاری (الکتروود ها) با کنترل حرارت خودکار و نشانگر دمای قابل مشاهده کار می کنند.
- ۲۵- روش عملیات حرارتی در دسترس و مناسب است.
- ۲۶- روشهای تست فشار در دسترس است و الزامات آزمایش دقیق.
- ۲7- کالیبراسیون تجهیزات PWHT جاری است.
- ۲۸- تجهیزات اندازه گیری و فشار سنج کالیبره شده و الزامات آزمایش مناسب را برآورده می کند.

- ۲۹- گواهینامه های تست مواد در دسترس هستند و موارد به درستی مشخص شده اند.
- ۳۰- علامت گذاری الکتروود ، برچسب های سیم های مصرفی ، شناسایی قرقره های سیم و غیره به صورت مشخص شده اند.
- ۳۱- علائم مواد پرکننده با گواهی مواد پرکننده قابل پیگیری است.
- ۳۲- علائم فلزی پایه با گواهی مواد قابل پیگیری است.
- ۳۳- ثبت اطلاعات ردیابی پرکننده و فلزات پایه انجام می شود.
- ۳۴- سوابق PMI قابلیت ردیابی مواد را تأیید می کند و مصالح ساختمانی را تأیید می کند.
- ۳۵- سطوح آماده سازی جوش عاری از آلودگی و عیب فلز پایه مانند لمینت و ترک است.
- ۳۶- در صورت نیاز ، برای برش حرارتی پیش گرم کنید در صورت لزوم ، عملیات حرارتی پخت با هیدروژن انجام می شود.
- ۳۷- محل اتصال جوش عاری از پوسته های اکسید و سولفید ، بقایای هیدروکربن و تجمع بیش از حد آغازگرهای جوشکاری است.
- ۳۸- نوع اتصال جوش ، زاویه مورب ، صورت ریشه و باز شدن ریشه درست است.
- ۳۹- ابعاد مواد پایه ، فلز پرکننده و اتصال جوش صحیح است.
- ۴۰- جوش های سوکت لوله دارای شکاف مناسب هستند.



This image is protected

بازرسی جوش

- ۴۱- تجهیزات و تکنیک پیش گرمایش قابل قبول است.
- ۴۲- پوشش و دمای پیش گرمایش صحیح است.
- ۴۳- در صورت لزوم برای عملیات برش حرارتی گرم کنید.
- ۴۴- در صورت لزوم از قبل گرم کنید تا رطوبت را از بین ببرید.

- ۴۵- بررسی شود که نوع و اندازه فلز پرکننده در هر روش درست است.
- ۴۶- فلزات پرکننده به درستی مدیریت و انبار می شوند.
- ۴۷- فلزات پرکننده تمیز و عاری از آلودگی هستند.
- ۴۸- بررسی شود که پوشش روی الکترودهای روکش دار نه آسیب دیده و نه مرطوب است.
- Flux-49 برای فرایند جوشکاری مناسب است و به درستی مورد استفاده قرار می گیرد.
- ۵۰- در صورت نیاز ، گازهای بی اثر برای محافظت و پاکسازی مناسب هستند.
- ۵۱- ترکیب گاز صحیح است و نیازهای خلوص را برآورده می کند.
- ۵۲- گازهای محافظ و سیستم های منیفولد تصفیه به صورت دوره ای پر می شوند تا از پر شدن مجدد هوا جلوگیری شود.

بازرسی جوش در حین جوشکاری



بازرسی جوش

۱. جوشکار مسئول کیفیت ساخت جوشکاری است
2. جوشکار شرایط لازم را دارد (WQT)
۳. جوشکار روش جوشکاری و الزامات کار را درک می کند.
۴. در صورت نیاز آموزش های ویژه و جوش های ماکت انجام می شود.
۵. جوشکار نقاط نگهدارنده بازرسی را درک می کند. (یعنی جوشکاری باید در آن مرحله توقف پیدا کند تا بازرس جوش تایید کند)
۶. متغیرهای اساسی در طول جوشکاری برآورده می شوند. (مواد پرکننده ، محافظ جوش و ترکیب/میزان جریان گاز بی اثر)
7. تکنیک پاکسازی ، میزان جریان ، تجزیه و تحلیل O2 و غیره
۸. گرمکن های میله ای فعال شده یا در مواردی که گرم کننده های میله ای مورد استفاده قرار نمی گیرند ، جوشکار مطابق حداکثر زمان قرار گرفتن در معرض اجاق الکتروود است.

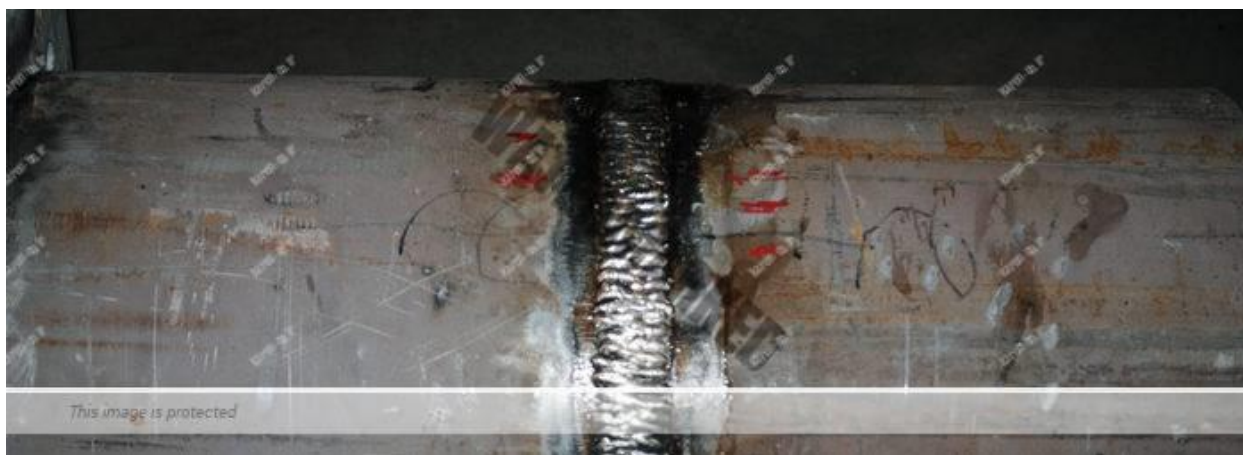
۹. پیش گرم کردن در حین جوشکاری و جوشکاری چسبی برداشته شده (در صورت نیاز).
۱۰. تکنیک جوشکاری ، پیشرفت جوش ، همپوشانی پاس های جوش و غیره
۱۱. تنظیمات تجهیزات مانند آمپر ، ولتاژ و تغذیه سیم.
۱۲. پیش گرم کردن و دماهای بینابینی.سرعت حرکت دست جوشکار (عنصر کلیدی در ورودی گرما).
۱۳. در صورت لزوم ، جوشکاری ماکت با شرایط جوشکار و مهندس جوش مطابقت دارد.



بازرسی جوش

۱۴. جوشکار اعتماد به نفس خود را نشان می دهد و به شیوه های خوب جوشکاری پایبند است.
۱۵. جوش های چسبی که باید در جوش گنجانده شوند دارای کیفیت قابل قبولی هستند.
۱۶. ریشه جوش دارای نفوذ و کیفیت کافی است.
۱۷. تمیز کردن بین گذرگاه های جوش و سطوح پشتی قابل قبول است.
- NDE 18. اضافی انجام شده بین عبور جوش و سطوح پشتی ، نتایج قابل قبولی را نشان می دهد.
۱۹. عملیات بازسازی و رفع نقص انجام می شود.
۲۰. اندازه گیری فریت در حال انجام ، در صورت نیاز ، انجام و ثبت می شود.
۲۱. تقویت نهایی جوش و اندازه جوش با مشخصات کار و نقشه ها مطابقت دارد.

بازرسی جوش پس از اتمام جوشکاری



بازرسی جوش

۱. اندازه، طول و محل همه جوش ها مطابق نقشه ها / مشخصات / کد است.
۲. بدون تایید جوشی اضافه نمی شود.
۳. بررسی ابعادی و بصری جوش، ناپیوستگی های جوشکاری، اعوجاج بیش از حد و عملکرد ضعیف را مشخص نمی کند.
۴. اتصالات موقت برداشته شده و با فلز پایه پر می شوند.
۵. ناپیوستگی ها بر اساس معیارهای پذیرش طبقه بندی نقص بررسی شده اند.
۶. PMI جوش، در صورت لزوم و یافته های معاینه کننده نشان می دهد که آنها با مشخصات مطابقت دارند.
۷. علامت گذاری جوشها تایید شده است.
۸. بررسی سختی جوش را انجام دهید.
۹. تأیید NDE در مکان های منتخب انجام می شود و یافته های محقق را بررسی می کند.
۱۰. مکان های مشخص بررسی شده است.
۱۱. فرکانس معاینه مشخص شده
۱۲. NDE پس از PWHT نهایی انجام شد.
۱۳. کار هر یک از جوشکارها شامل تکنیک های معاینه تصادفی است.
۱۴. کیفیت فیلم RT، قرار دادن IQI، قابلیت مشاهده IQI و غیره مطابق با استانداردها است.
۱۵. بازرس با تفسیرها و یافته های محققین موافقت می کند.
۱۶. مستندات مربوط به همه NDE به درستی اجرا شده است.
۱۷. بررسی کنید که عملیات حرارتی بعد از جوشکاری در این روش انجام شده و نتایج قابل قبولی را ایجاد می کند.
۱۸. علامت گذاری رنگ و سایر آلودگی های مضر حذف شده است.
۱۹. سطوح ماشینکاری شده در برابر اکسیداسیون محافظت می شود.
۲۰. میزان گرمایش و سرمایش صحیح است.
۲۱. اعوجاج پس از اتمام چرخه حرارتی قابل قبول است.
۲۲. سختی نشان دهنده یک عملیات حرارتی قابل قبول است.
۲۳. دمای فلز اجزا حداقل و حداکثر الزامات را برآورده می کند.

۲۴. معاینه بصری اشکال را نشان نمی دهد.

۲۵. ممیزی نهایی پرونده بازرسی را برای شناسایی نادرستی ها و اطلاعات ناقص انجام دهید.

۲۶. تمام تأییدات موجود در طرح کیفیت به درستی اجرا شد.

۲۷. گزارشات بازرسی کامل ، پذیرفته و توسط افراد مسئول امضا می شود.

28. گزارشات بازرسی ، تفسیرها و یافته های محققان NDE دقیق هستند. ما به عنوان شرکت بازرسی جوش از دستورالعمل ها ، روش ها ، فرم های بازرسی جوشکاری برای بررسی دقیق نقطه فوق که به بازرسی پس از فرآیند جوشکاری اشاره می کند ، استفاده می کنیم.



بازرسی جوش

انواع بازرسی جوش یا تست جوش

بازرسی جوش از اقدامات ضروری جهت اجرا شدن کلیه مراحل جوشکاری طبق استانداردها و دستورالعمل های مشخص می باشد بازرسی جوش باید در تمامی مراحل قبل از شروع فرآیند جوشکاری ، حین فرآیند جوشکاری و بعد از اتمام فرآیند جوشکاری توسط بازرسی جوش تحلیل و بررسی شود تا از عیوب جوش جلوگیری شود.

علت اصلی بازرسی جوش تضمین کیفیت جوش بر اساس معیارهای اندازه گیری خواص جوش می باشد. با یک بازرسی جوش دقیق می تواند از بروز عیوب معمول در جوش که از ناپیوستگی مواد در طی فرآیند جوش به جود می آید جلوگیری کند.

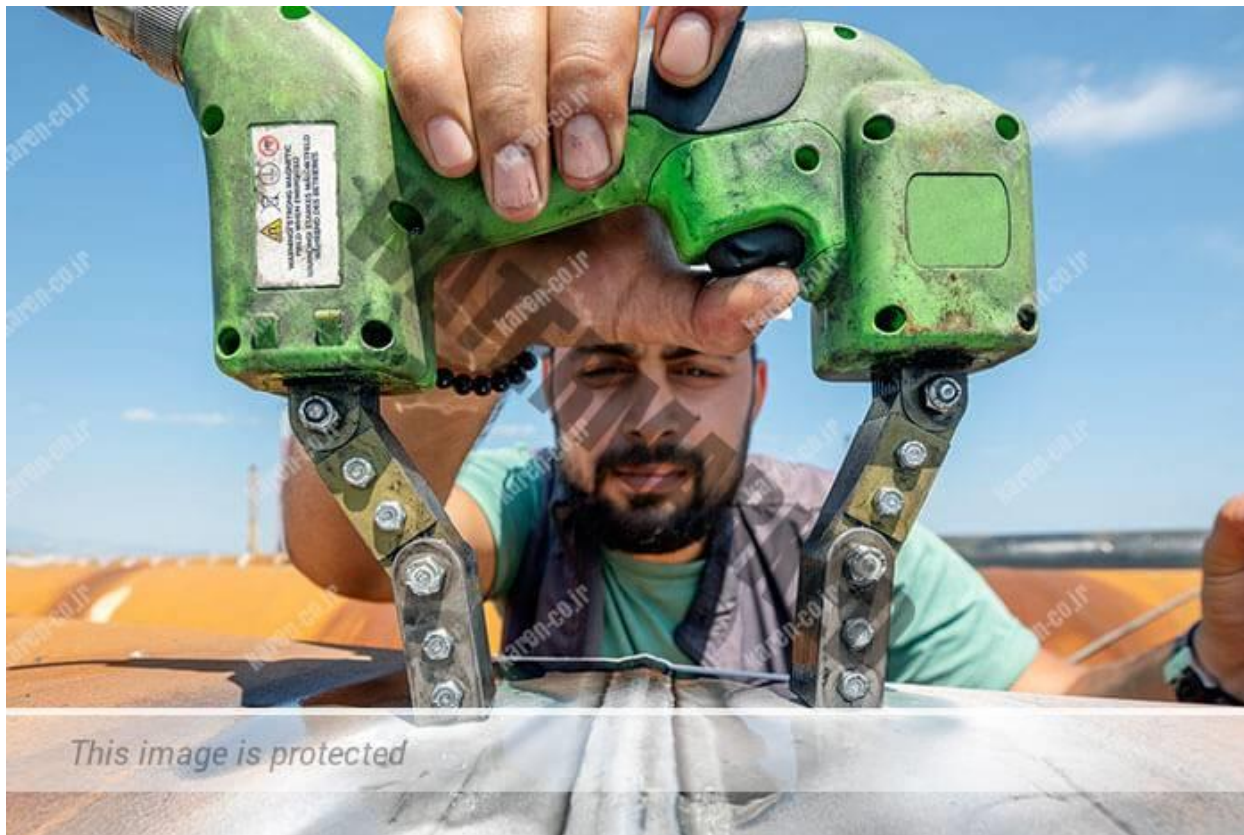


بازرسی جوش

اتصالات جوش داده شده در اسکلت فلزی ساختمانی، صنعتی و سازه های دیگر مانند پل، مخازن تحت فشار و دستگاههای صنعتی در طول بهره وری خود باید قابلیت تحمل تنش های ساده و مرکبی را که به صورت استاتیکی یا دینامیکی به آنها وارد می شود را داشته باشند.

طراحی و محاسبات جوش در آنها بسته به شرایط کارکرد آنها باید دارای استاندارد های لازم باشد و بازرسی جوش با روش های متعدد مشخص می کند که جوش تا چه اندازه سالم و با کیفیت است. تنها استفاده بازرسی جوش چشمی (VT) در موارد کافی نبوده و باید آزمایشات و تست غیر مخرب دیگری روی جوشکاری انجام شود تا صحت آن به دقت مشخص شود.

در واقع بازرسی جوش و کنترل دقیق باعث می شود یافتن عیوب جوش به پایان کار موقوف نشود و در تمامی مراحل ساخت و اجرا از خراب شدن جوش جلوگیری شود.



بازرسی جوش

ویژگی های یک بازرس جوش

- ۱- آشنایی کامل با نقشه های مهندسی و درک آنها
- ۲- دانستن تعاریف بین المللی، علائم جوشکاری و کد های استانداردها
- ۳- اطلاع کافی از فرآیند های جوش کاری
- ۴- آشنا به روش آزمون در استاندارد
- ۵- توانایی آزمایش تایید صلاحیت جوشکاری
- ۶- اطلاع کافی از متالورژی جوش و تجزیه و تحلیل مسائل مهندس جوش
- ۷- داشتن تجربه در جوش، شناختن عیوب جوش، یا روش های پیشگیری و یا رفع آن
- ۸- تهیه و ثبت گزارشات کنترل کیفیت در تمامی مراحل بازرسی جوش
- ۹- حضور در تمامی مراحل ساخت پروژه

شرکت بازرسی نیک بینش کارن بازرسی جوش ، بازرسی دیگ بخار، بازرسی مخازن تحت فشار و همچنین بازرسی لیفتراک بر اساس استاندارد ملی و بین المللی انجام می شود.

بازرسی جوش از اقدامات ضروری جهت اجرا شدن کلیه مراحل جوشکاری طبق استانداردها و دستورالعمل های مشخص می باشد بازرسی باید در تمامی مراحل قبل از شروع فرآیند جوشکاری ، حین فرآیند جوشکاری و بعد از اتمام فرآیند جوشکاری توسط بازرس جوش تحلل و بررسی شود تا از عیوب جوش جلوگیری شود.

علت اصلی تست جوش تضمین کیفیت جوش بر اساس معیارهای اندازه گیری خواص جوش می باشد. با یک بازرسی دقیق می تواند از بروز عیوب معمول در جوش که از ناپیوستگی مواد در طی فرآیند جوش به جود می آید جلوگیری کند.

اتصالات جوش داده شده در اسکلت و سازه های دیگر مانند پل، مخازن تحت فشار و دستگاه های صنعتی در طول بهروری خود باید قابلیت تحمل تنش های ساده و مرکبی را که به صورت استاتیکی یا دینامیکی به آنها وارد می شود را داشته باشند و طراحی و محاسبات جوش در آنها بسته به شرایط کارکرد آنها باید دارای استانداردهای لازم باشد و بازرسی جوش با روش های متعدد مشخص می کند که جوش تا چه اندازه سالم و با کیفیت است.

تنها استفاده بازرسی چشمی (Vt) در موارد کافی نبوده و باید آزمایشات و تست غیر مخرب دیگری روی جوشکاری انجام شود تا صحت آن به دقت مشخص شود.

در واقع شرکت بازرسی جوش ، با بازرسی و کنترل دقیق باعث می‌شود یافتن عیوب جوش به پایان کار موقوف نشود و در تمامی مراحل ساخت و اجرا از خراب شدن جوش جلوگیری شود.



بازرسی جوش

بازرسی جوش قبل از جوشکاری

بازرسی قبل از جوشکاری باعث می‌شود مقدمات کار فراهم باشد تا حداقل امکان از بروز عیوب جوش جلوگیری شود. این اولین مرحله در بازرسی می‌باشد که با کنترل کیفیت قطعات متصل شده و درزهای آماده جوشکاری، بازرسی محل‌های جوش و سطوح مجاور آن، اطمینان از تمیزی سطح و عدم آلودگی، بازرسی ترتیب و توالی جوشکاری، بازرسی مواد مصرفی و شرایط مطلوب و گرم و خشک کردن الکترودهای روپوش قلیایی طبق دستورات مصوبه در تست جوش و بسیاری از موارد دیگر همراه می‌باشد.

از کارهایی که یک بازرس جوش در عملیات بازرسی انجام می‌دهد می‌توان به بازرسی چشمی عیوب جوش: ترک‌ها چه در جوش چه در فلز مینا، بریدگی، سوختگی، تفرع یا تحدب - بازرسی تغییر شکل‌های ناشی از جوشکاری: انقباض موضعی، خیز، خم، تابیدگی، چرخش، کمانش- بازرسی ابعای جوش و قطعه جوشکاری شده بازرسی تنش زدایی و سختی پس از تنش زدایی

تست های غیر مخرب: پرتو نگاری، امواج فراصوتی، عیب یابی ذره مغناطیسی، مایع نافذ، جریان گردابی - ارزیابی کیفیت جوش - پذیرش جوش و صدور گواهینامه و همچنین تهیه گزارش اشاره کرد.

وظایف بازرس جوش در عملیات بازرسی قبل از انجام کار به شرح زیر است:

1. اطلاع از کیفیت مورد نظر کار و شرایط بهره برداری از قطعات
2. مطالعه دقیق نقشه‌ها و مشخصات فنی

3. انتخاب استانداردهای اجرایی
4. انتخاب و ارزیابی روش جوشکاری
5. انتخاب و بازرسی مصالح و مواد مصرفی
6. طرح و تنظیم نحوه اجرای جوشکاری
7. بررسی تجهیزات جوشکاری
8. آزمون جوشکار و اپراتور

بازرسی جوش حین انجام جوشکاری



بازرسی جوش

شرکت استاندارد بازرسی جوش

جهت اجرای صحیح عملیات جوشکاری و استفاده از مواد و مصالح مصرفی درست و جلوگیری از تخلف در تست جوش حضور دائم بازررس جوش در محل اجرای جوشکاری سازه ضروری می‌باشد که آن نیز شامل مراحل زیر است:

1. بازرسی قطعاتی که بهم متصل شده و درزهایی که آماده جوشکاری هستند
2. بازرسی محل‌های جوش و سطوح مجاور به منظور اطمینان از تمیزی و عدم آلودگی با موادی که اثرات زیان بخش بر جوش دارند
3. بازرسی سطوح برشکاری شده با شعله یا شیار زده شده از نظر پوسته، ترک و غیره
4. بازرسی ترتیب و توالی جوشکاری، استفاده از قیدها و گیره‌ها و سایر تمهیدات به منظور کنترل پیچیدگی ناشی از جوشکاری
5. بازرسی مواد مصرفی جوشکاری از نظر دارا بودن شرایط مطلوب و گرم و خشک کردن الکترودهای رو پوش دار طبق استانداردها
6. بررسی وضعیت جوشکاران و اپراتورهای جوشکاری از نظر داشتن مهارت
7. بازرسی پیش گرم کردن و حفظ درجه حرارت بین پاسی در صورت لزوم
8. کنترل مواد مصرفی جوش ویژه
9. کنترل گاز شامل (نوع، جریان و یا فشار گاز)
10. کنترل وضعیت‌های جوشکاری پاس ریشه، دوم و تمامی پاس‌های بعد و تمیز کاری بین پاسی
11. کنترل حداقل و حداکثر دمای بین پاسی
12. مطابقت با سایر متغیرهای تأیید شده روش جوشکاری



بازرسی جوش

بازرسی بعد از اتمام فرآیند جوشکاری

- بازرسی‌های مخرب (تست مخرب جوش)
- بازرسی چشمی برای یافتن عیوب احتمالی جوش مانند ترک‌های سطحی (چه در جوش و چه در فلز مبنا)، سوختگی، تقعر یا تحدب زیاد نیمرخ جوش، نامساوی بودن ساق‌ها، موج‌دار بودن، گره قطع و وصل قوس
- ارزیابی خواص و کیفیت اتصال جوش ۴
- کنترل تنش زدایی
- بازرسی‌های غیر مخرب (تست غیر مخرب جوش)
- ارزیابی مناسب بودن سازه جوش داده شده برای هدف تعیین شده

ویژگی های یک بازرس جوش

- ۱- آشنایی کامل با نقشه‌های مهندسی و درک آن‌ها
- ۲- دانستن تعاریف بین المللی، علائم جوشکاری و کدهای استانداردها
- ۳- اطلاع کافی از فرآیندهای جوش کاری
- ۴- آشنا به روش آزمون در استاندارد
- ۵- توانایی آزمایش تایید صلاحیت جوشکاری
- ۶- اطلاع کافی از متالورژی جوش و تجزیه و تحلیل مسائل مهندس جوش
- ۷- داشتن تجربه در جوش، شناختن عیوب جوش، با روش‌های پیشگیری و یا رفع آن
- ۸- تهیه و ثبت گزارشات کنترل کیفیت در تمامی **مراحل بازرسی**
- ۹- حضور در تمامی مراحل ساخت پروژه

بازرسی جوش



بازرسی جوش

تضمین کیفیت جوش استفاده از روش‌ها و اقدامات تکنولوژیکی برای آزمایش یا اطمینان از کیفیت جوش‌ها و ثانیاً برای تأیید حضور، محل و پوشش جوش‌ها است. در ساخت، از جوشکاری برای پیوستن به دو یا چند سطح فلزی استفاده می‌شود. از آنجا که این اتصالات ممکن است در طول عمر محصول با بار و خستگی روبرو شوند، این احتمال وجود دارد که اگر جوش به صورت استاندارد ایجاد نشود بشکند و باعث خسارات شود.

بازرسی جوش به صورت بازرسی و کنترل کیفیت و کمیت مراحل جوشکاری انجام شده بر روی محصولاتی مانند لوله، مخزن و انواع سازه‌ها تعریف می‌شود.

بسیاری از ویژگی‌های جوشکاری در حین بازرسی جوش ارزیابی می‌شوند که برخی به اندازه جوش و بعضی دیگر به وجود ناپیوستگی در جوش مرتبط هستند.

از این جهت، اندازه جوش بسیار مهم است زیرا مستقیماً به قدرت و عملکرد جوش بستگی دارد. معمولاً بازرسی جوش به چند دلیل انجام می‌شود که معمول‌ترین آن‌ها مشخص کردن تناسب کیفیت جوش با کاربرد مورد نظر است. به منظور ارزیابی کیفیت جوش، ابتدا باید معیارهایی تعیین کرد که به واسطه آن‌ها بتوانیم ویژگی‌های جوش را مقایسه کنیم. علاوه بر این، برای نشان دادن اینکه چه سطحی از ناپیوستگی جوش قابل پذیرش است، از کدها و استانداردهای خاصی که برای کاربردهای جوشکاری توسعه یافته، استفاده می‌شود.

هدف از انجام تست‌های جوش، توضیح دادن عیوبی است که در منطقه جوش واقع شدند و جوش روی آن تأثیر گذاشته است. تست‌های جوش، به ۲ نوع غیر مخرب و مخرب تقسیم بندی می‌شوند.



بازرسی جوش

خدمات بازرسی کارن

تستهای غیر مخرب به ۶ گروه اصلی

1. بازرسی چشمی Visual Test ،
2. تست مایعات نافذ Liquid Penetrant Test ،
3. تست مغناطیسی Magnetic Test ،
4. تست التراسونیک Ultrasonic Test ،
5. تست رادیو گرافی Radiography Test و
6. تست امواج گردابی (Eddy-current Test) تقسیم می‌شوند

بسیاری از ویژگی‌های جوش را می‌توان در بازرسی جوش مورد بررسی قرار داد
برخی از این ویژگی‌ها مربوط به ابعاد و اندازه جوش و بعضی دیگر مربوط به ساختار و خواص جوش هستند.

اندازه جوش می‌تواند بسیار مهم باشد، زیرا به طور مستقیم استحکام و عملکرد جوش را تعیین می‌نماید.
به عنوان مثال جوش‌هایی با ابعاد کمتر از میزان تعیین شده Undersized ممکن است نتوانند در مقابل تنش‌هایی که در طول سرویس بر آن‌ها اعمال می‌شود، مقاومت کنند.

شرکت بازرسی جوش

مهندسين جوش و بازرسان جوش شرکت نیک بینش کارن با سالها تجربه مفید کاری در این حوزه انواع تست غیر مخرب جوش، تست جوش
ut، تست جوش mt، تست جوش pt، تست جوش rt و تست مخرب، تست جوش را با کیفیت بالا و در سطح جهانی انجام داده و به همین
دلیل شرکت کارت تیم شرکتی مطرح در زمینه بازرسی جوش می‌باشد.

شرکت بازرسی جوش نیک بینش کارن با تیمی مجرب آماده ارائه کلیه خدمات است.
جهت تماس با شرکت به بخش تماس با ما مراجعه نمایید.



بازرسی جوش

- نظارت بر جوشکاری
- بازرسی‌های بصری
- نظارت و تأیید مشخصات روش جوشکاری
- خدمات حسابرسی و بهبود فرآیند جوشکاری
- تأیید تجهیزات جوشکاری ، اسناد و گزارش‌ها
- سابقه صلاحیت روش جوشکاری (WPQR)
- صلاحیت عملکرد جوشکار (WPQ)
- آزمایش غیر مخرب

از روش‌های آزمایش و تجزیه و تحلیل جوش برای اطمینان از کیفیت و صحت جوش پس از اتمام استفاده می‌شود. این اصطلاح به طور کلی به آزمایش و آنالیز متمرکز بر کیفیت و استحکام جوش اطلاق می‌شود اما ممکن است برای بررسی وجود، موقعیت و میزان جوش‌ها به اقدامات تکنولوژیکی نیز اشاره داشته باشد.