

中华人民共和国国家标准（GB 50236-2011）：现场设备工业管道焊接工程施工规范 [Code for Construction of Field Equipment,Industrial Pipe Welding Engineering]



[中华人民共和国国家标准（GB 50236-2011）：现场设备工业管道焊接工程施工规范 \[Code for Construction of Field Equipment,Industrial Pipe Welding Engineering\]_下载链接1](#)

著者:中华人民共和国住房和城乡建设部，中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
编

[中华人民共和国国家标准（GB 50236-2011）：现场设备工业管道焊接工程施工规范 \[Code for Construction of Field Equipment,Industrial Pipe Welding Engineering\]_下载链接1](#)

标签

评论

啊染发会被放大还把房东怀特

是本 不错的好书 我喜欢

好

O

如何判断一项焊接工艺评定结果是否合格，并能应用于本规范适用范围内的焊接工程上，首先应确定该项评定的试验程序、试验方法和评定合格标准是否符合《承压设备焊接工艺评定》NB/T47014的规定。然后根据《承压设备焊接工艺评定》NB/T47014规定的重要因素和补加重要因素（有冲击韧性要求时）核定其适用的范围。对其中的不符合项应采取追加试验和评定的方法，或重新进行焊接工艺评定。

在已有焊接工艺评定的基础上因评定条件改变而增加检验和试验内容，或者标准改版时，还会遇到焊接工艺评定报告的变更问题。按照本规范的观点，除允许对焊接工艺评定报告进行编辑上的更改或补充外，一般焊接工艺评定报告是不允许变更的，因为焊接工艺评定报告是进行特定焊接试验时发生事件的记录。“编辑上的更改”是指诸如母材或填充金属分类号的误用。“补充”是指诸如由于标准的修改而引起的变化。在焊接工艺评定报告中可以附加补充文件，只要这些补充文件被试验记录或类似数据证实是原来评定条件的一部分。但是对焊接工艺评定报告的所有变更（包括日期）都必须进行再确认。

焊接工艺评定验证施焊单位拟定焊接工艺的正确性，并评定施焊单位在限制条件下焊成合格接头的的能力。所以焊接工艺评定的基本原则是：

1应以金属材料的焊接性能为基础，并在产品焊接前完成。

2应在一个单位所建立的焊接质量管理体系内完成（见本规范第3.0.4条）。换言之，每个施焊单位应自行组织并完成焊接工艺评定工作。任何施焊单位不允许将焊接工艺评定的关键工作（如焊接工艺预规程的编制、试件焊接等）委托另一个单位完成。

帮朋友买的，他很满意

[中华人民共和国国家标准（GB 50236-2011）：现场设备工业管道焊接工程施工规范](#)
[\[Code for Construction of Field Equipment,Industrial Pipe Welding](#)
[Engineering\]](#) [下载链接1](#)

书评

[中华人民共和国国家标准（GB 50236-2011）：现场设备工业管道焊接工程施工规范](#)
[\[Code for Construction of Field Equipment,Industrial Pipe Welding](#)
[Engineering\]](#) [下载链接1](#)