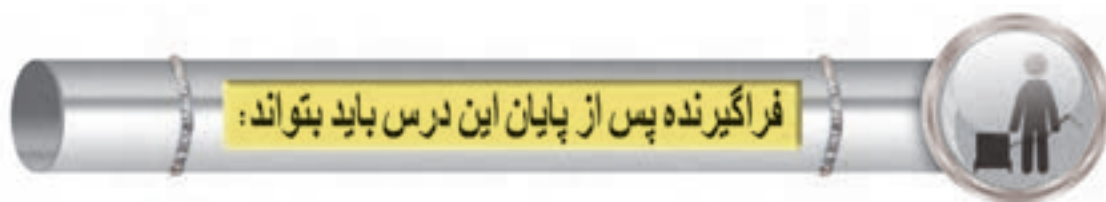


فصل چهارم

توانایی جوشکاری در سطح E۹

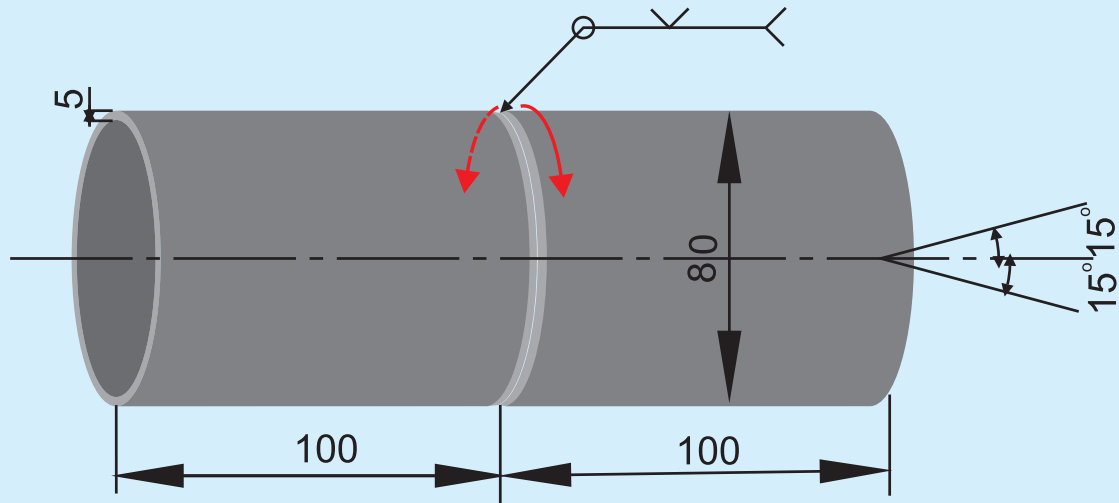
زمان آموزش		توانایی جوشکاری در سطح E۹ کسب گواهینامه مهارت جوشکاری لوله به صورت سرازیر
عملی	نظری	
۶۲	۲	

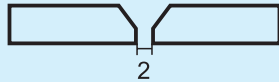




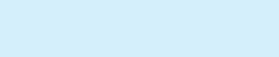


- ۱- لوله به قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر در وضعیت PG و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۲- لوله ها به قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر در وضعیت J-L۰۴۵ و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۳- لوله ها به قطر بیشتر از ۱۶۸ میلی متر و ضخامت ۷ الی ۱۰ میلی متر در وضعیت J-L۰۴۵ و سر به سر را جوشکاری کند.
- ۴- اتصالات فلنجی لوله به لوله در وضعیت J-L۰۴۵ با قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت ۵ میلی متر را جوشکاری کند.

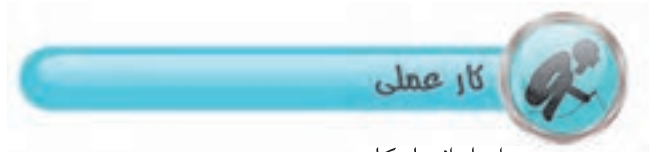


دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت PG با قطر ۸۰ میلی متر و ضخامت بیشتر از ۵ میلی متر



نقشه کار ۱-۹	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$
	نوع الکتروود پاس ریشه $E6010$ قطر الکتروود $\phi 2.5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکتروود پاس گرم $E7018$ یا $E6013$ قطر الکتروود $\phi 3.2$
	نوع الکتروود پاس پرکنی و یا پاس نما $E7018$ یا $E6013$ قطر الکتروود $\phi 3.2$
شماره نقشه : ۱-۹ ساعت آموزش : ۴۰ ساعت	
نوع جوش : V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنبه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷ , f ۸۰ , f > ۱۶۸ t > ۷-۱۰ , t = ۵	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۲.۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۳.۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



مراحل انجام کار:

با توجه به تمرینات قبلی و مطابق نقشه کار در اتصالات لوله ها و وضعیتهای متفاوت و به منظور افزایش و بالابردن شکوفائی و خلاقیت دانش آموزان خود نسبت به انجام اتصالات سرازیر لوله ها در وضعیتهای PG, J-L۰۴۵ فلنجی و سربه سر با راهنمایی مربی خود مراحل انجام کار را نوشته و جوشکاری نمایند. قطعات را پس از اتمام کار مطابق فرم های ارزیابی کنترل کنید تا به خود کفائی مهارتی و ذهنی برسید.

◀ پس از اتمام پاس ریشه جهت اطمینان از سالم بودن آن را مورد بازرسی چشمی قرار دهید .

(بر اساس نمونه فرم ارزیابی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ اجازه دهید هم کلاسی شما قطعه کار جوش کاری شده شما را ارزیابی نمایند.)

◀ پاسهای گرم، میانی و پوششی را نیز همانند پاس ریشه اجرا کنید . برای اجرامی که از الکتروود قطورتر و با آمپرهای بالاتر جوشکاری کنید.

◀ پس از اتمام کار دستگاه جوشکاری را خاموش کرده و نسبت به تمیز کردن قطعه کار و کابین جوشکاری اقدام نموده و قطعه را جهت بازرسی و ارزیابی نهائی به مربی خود ارائه نمایید.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ آشنائی کامل دارند. تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

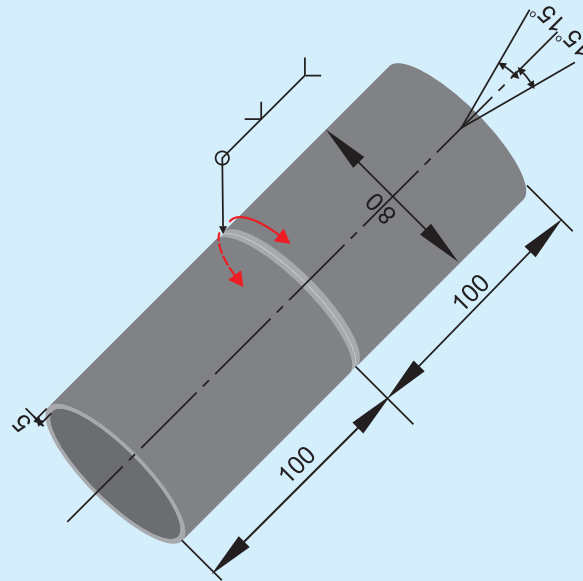
تمرین جهت کسب مهارت تا اخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷ , ISO۹۶۰۶-۱:

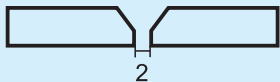




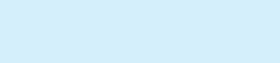
جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.

اخذ گواهینامه های بین المللی و تائید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایشهای غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.



دستورالعمل جوشکاری لوله به لوله سر به سر در وضعیت J-L۰۴۵ با قطر ۸۰ و ضخامت بیشتر از ۵ میلیمتر



نقشه کار ۲-۹۹	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$
	نوع الکتروود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکتروود $\phi 2.5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکتروود پاس گرم E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکتروود $\phi 3.2$
	نوع الکتروود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکتروود $\phi 3.2$
شماره نقشه : ۲-۹۹ ساعت آموزش: ۱۶ ساعت	
نوع جوش : V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنجه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷, f ۸۰ , f > ۱۶۸ t > ۷-۱۰, t = ۵	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۲.۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۳.۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم

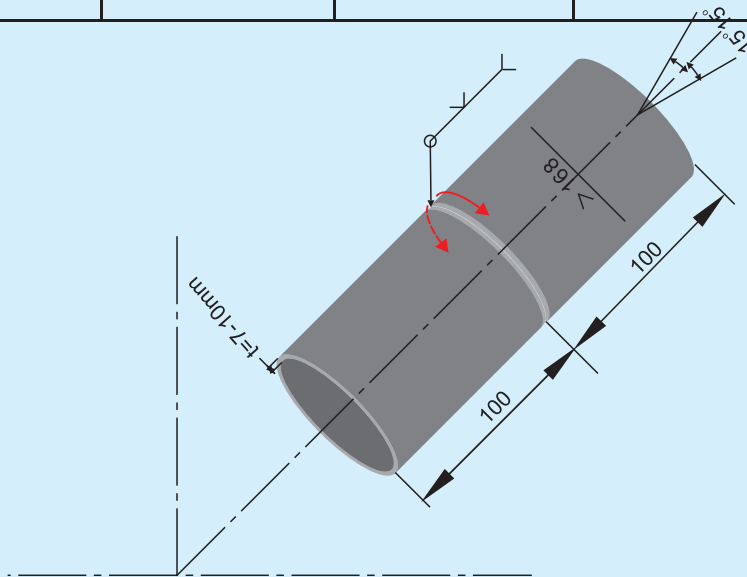


فراگیران با توجه به کارهای عملی اجرا شده و با کمک مربی مراحل انجام کار را تهیه و سپس مطابق با آن انجام دهند.

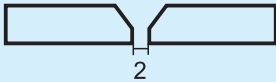

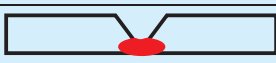


تمرین جهت کسب مهارت تاخذ گواهینامه مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷ و ۱-ISO۹۶۰۶:
جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.

اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایشهای غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.





نقشه کار ۲-۹-۹

	جنس لوله ۲-۳۷ RST $t > 5\text{mm}$
	$L = 100\text{ mm}$ نوع الکتروود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکتروود f ۲.۵
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکتروود پاس گرم E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکتروود f ۳.۲
	نوع الکتروود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکتروود f ۳.۲
شماره نقشه : ۲-۹-۹ ساعت آموزش : ۱۶ ساعت	
نوع جوش : V butt weld جوش شیاری V شکل	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری				
ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنجه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰° C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	St ۳۷, f ۸۰ , f > ۱۶۸ t > ۷-۱۰, t = ۵	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۲.۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۳.۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



فراگیران با توجه به کارهای عملی اجرا شده و با کمک مربی مراحل انجام کار را تهیه و سپس مطابق با آن انجام دهند.

تمرین جهت کسب مهارت تاخذ گواهینامه

مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷, ۱-ISO۹۶۰۶:

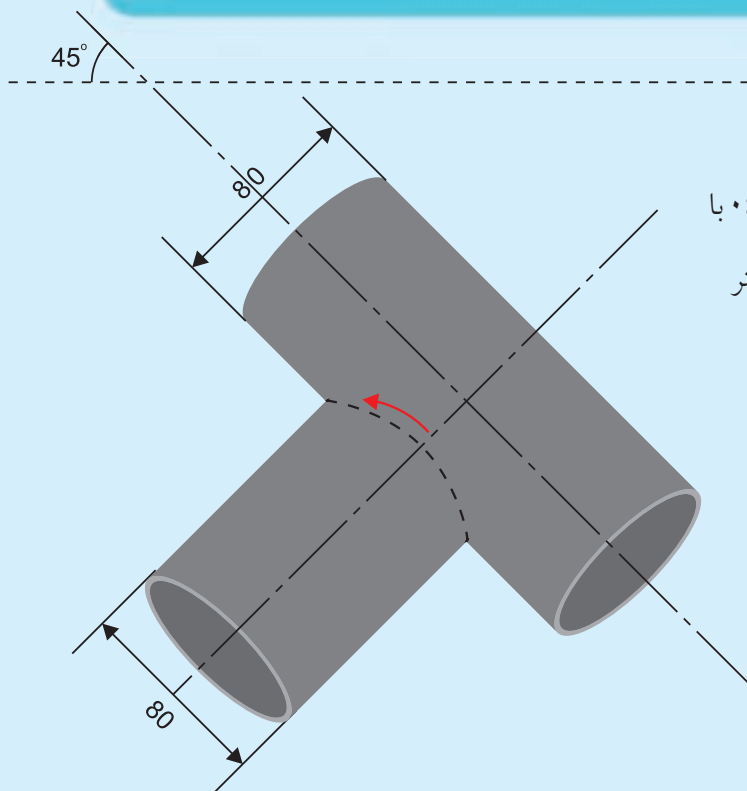
جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.






اخذ گواهینامه های بین المللی و تائید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایشهای غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.



دستور کار چهارم ۴-۹

دستور العمل جوشکاری لوله به لوله با
اتصالات انشعابی در وضعیت J-L-۰۴۵ با
ضخامت ۵ میلی متر و قطر ۸۰ میلی متر



نقشه کار ۴-۹	
	جنس لوله RST۳۷-۲ $t > 5mm$
	$L = 100 mm$ نوع الکتروود پاس ریشه E۶۰۱۰ قطر الکتروود $\phi 2.5$
	تمیزکاری سطح جوش با سنگ زنی سطح گرده جوش پاس ۱
	نوع الکتروود پاس گرم E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکتروود $\phi 3.2$
	نوع الکتروود پاس پرکنی و یا پاس نما E۷۰۱۰ یا E۶۰۱۰ قطر الکتروود $\phi 3.2$
شماره نقشه : ۴-۹ ساعت آموزش : ۸ ساعت	
نوع جوش : جوش فلنج لوله به لوله و یا سپری	
با توجه به ارتقاء سطح مهارت میزان ساعت آموزش در تمرینات تعیین گردد.	

چک لیست کنترلی قبل از جوشکاری

ردیف	نام	مشخصات	تعداد	ملاحظات
جدول وسایل ایمنی	۱	ماسک	کلاهی	۱ عدد
	۲	پیش بند	چرمی	۱ دست
	۳	دستکش	چرمی	۱ جفت
	۴	لباس کار	مناسب بدن	۱ دست
	۵	پابند	چرمی	۱ جفت
	۶	کفش ایمنی	اندازه پا	۱ جفت
جدول وسایل کار	۱	دستگاه جوش	حداقل ۳۰۰ آمپر	۱ دستگاه
	۲	کابل های جوشکاری	حداقل ۳ متری	۲ رشته
	۳	انبر قطعه گیر	استاندارد	۱ عدد
	۴	چکش جوش	معمولی	۱ عدد
	۵	برس سیمی	فولادی	۱ عدد
	۶	مینی سنگ		۱ عدد
	۷	سنجه نشان	معمولی	۱ عدد
	۸	آون (در صورت نیاز)	۱۰۰ °C	۱ عدد
جدول مواد لازم	۱	لوله فولادی	, St ۳۷ , f ۸۰ , t > ۱۶۸ t > ۷-۱۰ , t = ۵	۲ قطعه
	۲	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۲.۵	کیلوگرم
	۳	الکتروود سلولزی	E ۶۰۱۰ f ۳.۲	کیلوگرم
	۴	الکتروود بازی	E ۷۰۱۸	کیلوگرم
	۵	الکتروود روتیلی	E ۶۰۱۳	کیلوگرم



تمرین جهت کسب مهارت تاخذ گواهینامه

مطابق استاندارد ۱-EN۲۸۷, ISO۹۶۰۶-۱:

جهت رسیدن به مهارت لازم و موفقیت در آزمون نهائی لازم است یک دانش آموز حداقل سه قطعه کار را بدون عیب و مطابق با فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ قابل قبول ارائه نماید.

اخذ گواهینامه های بین المللی و تأیید صلاحیت جوشکار منوط به پذیرفته شدن قطعه کار آزمون در آزمایشهای غیر مخرب (تست رادیوگرافی) می باشد.

فراگیران با توجه به کارهای عملی اجرا شده و با کمک مربی مراحل انجام کار را تهیه و سپس مطابق با آن انجام دهند.

توضیح: از آنجا که دانش آموزان با کلیه عیوب سطحی و هندسی جوش بر اساس استاندارد ۵۸۱۷ ISO آشنائی کامل دارند. تکمیل فرم ارزیابی نهائی قطعه کار جوش بر اساس استاندارد ISO ۵۸۱۷ توسط مربی می تواند کمک شایانی در بهبود و ارتقاء سطح مهارتی دانش آموز در جوشکاری و بازرسی داشته باشد.

