



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30563—2014

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)

中华人民共和国  
国家标准  
铜及铜合金熔化焊焊工技能评定  
GB/T 30563—2014

\*  
中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
网址 www.spc.net.cn  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*  
开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 40 千字  
2014年6月第一版 2014年6月第一次印刷

\*  
书号: 155066·1-49432 定价 24.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



GB/T 30563-2014

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

### 附 录 E (资料性附录) 铜及铜合金分类指南

根据 ISO/TR 15608, 铜及铜合金分类见表 E.1。

表 E.1 铜及铜合金的分类

类别	组别	铜及铜合金种类
31		$w(\text{Ag}) \leq 6\%$ , $w(\text{Fe}) \leq 3\%$ 的铜
32		铜锌合金
	32.1	二元铜锌合金
	32.2	多元铜锌合金
33		铜钛合金
34		铜镍合金
35		铜铝合金
36		铜银锌合金
37		31-36 类组以外的, 合金含量(其他元素含量低于 5%) 低的铜合金
38		31-36 类组以外的其他铜合金(其他元素含量等于或高于 5%)

附录 D  
(资料性附录)

延期需确认及可追溯的参数

为了延长焊工资格证书的期限,应当确认该焊工从事了与其考试相关的焊接工作,有关参数如表 D.1 所示。

表 D.1 延期需确认及可追溯的参数

参数	需要确认
焊接方法	×
试件类型(管材、板材、支管)	×
焊缝种类	×
母材	×
焊接材料(型号)	×
材料厚度 <sup>a</sup>	×
管材外径 <sup>b</sup>	×
焊接位置	×
其他焊接因素	×

<sup>a</sup> 材料厚度可在原始试件的±25%范围内变化;  
<sup>b</sup> 管材外径可在原始试件的±25%范围内变化。

## 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。