

LD

中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准

LD/T 69—94

钢质焊接气瓶质量控制要点

1994-11-10 发布

1995-07-01 实施

中华人民共和国劳动部 发布

钢质焊接气瓶质量控制要点

1 主题内容与适用范围

本标准规定了按 GB 5100《钢质焊接气瓶》设计、制造气瓶时,在质量管理、材料管理、设计和工艺文件质量控制、文件管理、制造过程、质量检验控制等方面的质量控制内容。

本标准仅适用于按 GB 5100 标准设计、制造的气瓶。

2 引用标准

GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级

GB 5100 钢质焊接气瓶

GB 7144 气瓶颜色标记

GB 9445 无损检测人员技术资格鉴定通则

3 质量管理

3.1 制造气瓶的企业,必须建立健全质量管理体系,以保证气瓶设计、制造、检验、试验等全过程的每一质量要素处于长期稳定的受控状态。

3.2 质量管理体系由组织机构、职责权限、工作方法和工作程序、技术力量和业务活动、信息等组成一个协调的有机整体,并按 PDCA 方法运转执行。厂长对质量保证体系的正确、有效运转及贯彻实施负有最高的责任和权力。

3.3 质量管理部门的职能是保证质量体系的有效实施,并且通过检查和监督等措施来保证按有关文件和预先规定的程序进行工作,有组织上的独立和在处理质量问题时高于其他部门的权力,必要时有权停止生产、组织处理质量问题,并有权参与经济责任制的考核。

4 材料管理

4.1 材料选择

企业的材料供应部门,应根据 GB 5100 标准规定的气瓶用材要求,结合企业的技术水平和质量管理水平,按合格材料供货厂家名单,择优订货。

4.2 材料验收

4.2.1 材料进厂应首先核对质量证明文件,然后检查外观质量,二者符合要求后,再按规定的程序和取样方法进行检验。对钢瓶主体材料(筒体、封头)应按炉、罐号进行化学成分验证分析,按批号检验力学性能。检验结果应符合 GB 5100 标准的规定。

4.2.2 气瓶上螺塞、螺塞座、阀座用料均应做出相应标记。

4.3 外购件

外购的气瓶的承压件及附件必须有制造单位的质量合格证明文件,经验证合格后,方可入库、投产。