

LD

中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准

LD 55—94

溶解乙炔气瓶质量保证控制要点

1994-05-07 发布

1995-01-01 实施

中华人民共和国劳动部 发布

溶解乙炔气瓶质量保证控制要点

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢质焊接式溶解乙炔气瓶(以下简称乙炔瓶)制造企业应具备的基本条件、原材料与外购件的质量保证、制造质量与质量检验的控制。

本标准适用于基准温度 15℃时的限定充装压力小于 1.52 MPa,最高许用温度 40℃,公称容积 10~60 L,内含多孔填料和溶剂,移动式、可重复充气的钢质焊接式溶解乙炔气瓶。

2 引用标准

- GB 1300 焊接用钢丝
- GB 5100 钢质焊接气瓶
- GB 6653 焊接气瓶用钢板
- GB 8335 气瓶专用螺纹
- GB 8337 气瓶用易熔合金塞
- GB 9251 气瓶水压试验方法
- GB 10879 溶解乙炔气瓶阀
- GB 11638 溶解乙炔气瓶
- GB 11639 溶解乙炔气瓶多孔填料技术指标测定方法
- GB 12137 气瓶气密性试验方法

3 术语

3.1 受压元件

主要受压元件:指钢瓶的筒体、封头。

一般受压元件:指阀座、易熔塞座。

3.2 标记管理

对主要受压元件用的材料,经复验合格后进行标记移植。在钢瓶制造过程中,实施标记跟踪。

3.3 批量档案

以批为单位,对标准所规定的质量检测 and 试验资料进行汇总、审核而建立的质量档案。

3.4 终检员

产品入库前,按规定进行质量检查,检测试验资料汇总、审查,签署合格结论的检验人员。

4 企业应具备的基本条件

4.1 具有劳动部门颁发的乙炔瓶制造许可证。

4.2 具有三级以上(含三级)的计量合格证。

4.3 焊接、无损探伤、理化、检验人员应经专业培训,具有有关部门颁发的相应的资格证书。