

- 4.4 复验内容主要包括, 焊条的工艺性能, 焊接接头的机械性能, 焊缝金属的化学成分, 必要时包括扩散氢含量测定等内容, 以上检验项目可根据实际情况做其中的一项或几项。
- 4.5 复验合格指标对国产碳钢焊条按 GB/T5117-1995, 低合金钢焊条按 GB/T5118-1995, 埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂按 GB/T5293-1999, 气体保护焊焊丝按 GB/T8110-1995, 碳钢药芯焊丝按 GB/T10045-2001 检验。进口焊材和特殊用途的焊接材料按船级社认可后的相关标准进行验收或与焊接室研究确认。

5 总库管理

- 5.1 仓库内应设有温、湿度计, 通风及加温装置, 且必须定期进行检定。
- 5.2 仓库内温度不得低于 15℃, 相对湿度保持在 60% 以下, 每天上、下午各进行一次温、湿度的测量, 并做好记录。
- 5.3 焊接材料应按种类、牌号、批号、规格、入厂时间等分类存放, 并应有明确标志, 避免混放。
- 5.4 焊接材料垛层应距离地面高 300mm 以上, 离墙 300mm 以上, 应保持垛距间隔, 便于经常检查, 做到日清月结, 帐物一致。
- 5.5 搬运焊条时, 应轻拿轻放, 防止包装物损伤, 药皮脱落。
- 5.6 库存期超过规定期限的焊接材料, 仓库员要及时通知检验部门进行抽检, 由焊接室负责试验, 并提交试验报告, 检验部门根据试验结果得出结论。对于超期焊条的去向必须严格控制, 并应有记录。规定期限自生产日期始按如下要求确定:
- a) 焊接材料质量证明书或说明书推荐的期限;
 - b) 酸性焊接材料及防潮包装密封良好的低氢型焊接材料为两年;
 - c) 石墨型焊接材料及其它焊接材料为一年。
- 5.7 为避免库存焊接材料超期, 同种焊材发放应按照“先进先出”的原则进行。
- 5.8 经检验确认后的焊接材料才能发放, 车间仓库人员以领料单为凭据到总库领取焊接材料。领料单由物资部计划员签发, 领料单上应有以下记录: 工项目, 焊材名称, 牌号, 数量, 规格, 批号, 日期等。发放焊接材料的同时, 应附焊材质量证件的复印件。
- 5.9 对于特殊焊接材料, 应有项目焊接工程师在领料单上签字才能发放。

6 分库管理

- 6.1 仓库内应设有温、湿度计, 通风及加温装置, 且必须定期进行检定。
- 6.2 仓库内温度不得低于 15℃, 相对湿度保持在 60% 以下, 每天上、下午各进行一次温、湿度的测量, 并做好记录。
- 6.3 焊接材料存放应距离地面高 100mm 以上, 按牌号、批号、规格分别存放, 并有明确标识, 避免混放。
- 6.4 焊工按照焊接工艺要求凭领取票到仓库领取所需的焊接材料, 仓库员按要求发放并做好记录, 记录内容包括: 焊材名称, 规格, 批号, 数量, 领取时间, 焊工编号等。

7 焊材的焙烘与返库管理

7.1 焊条

- 7.1.1 分库的焙烘与保温设备应有可靠的温度、时间控制及显示装置, 并定期进行检定。