

扬州市行车吊具表面缺陷渗透检测-无损探伤检测

产品名称	扬州市行车吊具表面缺陷渗透检测-无损探伤检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/广分检测
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582169 18662582169

产品详情

起重吊具，指的是起重吊装作业中用于吊取重物的装置，常用的吊具是吊钩，其他还有吊环、起重吸盘、夹钳和吊梁等。起重作业是机械生产企业中的高危性工作，事故率相对较高，因此，起重机吊具是否完好是起重作业安全的关键。

定期对起重专用吊具、索具的生产使用和维护保养的安全检查，能有效预防因不规范使用、维护和保养而引发的生产安全事故。对于主要受力构件、吊环、旋锁、耳板及索具卸扣，在正常使用情况下，至少应每3个月检查一次，不得有裂纹和严重变形，而无损检测是起重吊具安全检测的一个重要手段。

设计要求全焊透的焊缝，其内部缺陷的检验应符合下列要求:

1 一级焊缝应进行的检验，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 级及 级以上；

2 二级焊缝应进行抽检，抽检比例应不小于20%，其合格等级应为现行国家标准《钢焊缝手工声波探伤方法及质量分级法》(GB 11345)B级检验的 级及 级以上；

3 全焊透的三级焊缝可不进行无损检测。

4 焊接球节点网架焊缝的声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构声波探伤及质量分级法》的规定。

5 螺栓球节点网架焊缝的声波探伤方法及缺陷分级应符合国家现行标准JG/T203-2007《钢结构声波探伤及质量分级法》的规定。

6 箱形构件隔板电渣焊焊缝无损检测结果除应符合GB50205-2001标准第7.3.3条的有关规定外，还应按附录C进行焊缝熔透宽度、焊缝偏移检测。

7 圆管T、K、Y节点焊缝的声波探伤方法及缺陷分级应符合GB50205-2001标准附录D的规定。

8 设计文件进行射线探伤或声波探伤不能对缺陷性质作出判断时，可采用射线探伤进行检测、验证。

9 射线探伤应符合现行国家标准《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的规定，射线照相的质量等级应符合AB级的要求。一级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的Ⅱ级及Ⅱ级以上，二级焊缝评定合格等级应为《钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级》(GB 3323)的Ⅲ级及Ⅲ级以上。