

# 雄安新区管道安装资质咨询服务 | 保定信腾咨询公司

产品名称	雄安新区管道安装资质咨询服务   保定信腾咨询公司
公司名称	保定信腾企业管理咨询有限公司
价格	30000.00/个
规格参数	
公司地址	河北省保定市竞秀区建设南路街道办事处乐凯南大街1188号7号楼C9-1号
联系电话	181****0688 181****0688

## 产品详情

信腾咨询专业特种设备资质办理服务

服务范围：

管道安装资质

电梯安装资质

起重机械安装资质

压力容器制造安装资质

压力管道通常是露天作业，安装方法有埋地、空架、沿地，作业条件很差，对质量管控有很高的要求。因为质量管理过程是互相联系、互相融合的，其中某个环节出现失误，便会造成质量缺陷。因此在作业过程中，所有的管道均要进行严格的检验，按照相关的规章规范有序地进行施工，只有这样才能保证管道的质量并达到验收的标准。

压力管道安装

压力管道安装质量的影响因素压力管道工程是一个复杂的工程，它包含许多施工环节，而影响其质量的因素也非常多，主要包含以下四点：

### 1.1 管道材料

材料的好坏是保证压力管道施工的前提。

## 1.2 管道预制加工

管道预制加工是管道安装前的重要工序，其施工质量直接影响后面安装工序的质量。

## 1.3 管道焊接

焊接是压力管道安装作业的核心过程与重点过程。压力管道的焊接质量对于压力管道的平稳运行有很大影响。

## 1.4 管道安装

管道安装是整个工程的施工重点，也是施工难点所在，需要注意管道安装工程中的密封性。

## 1.5 以上总结

以上的所有环节都十分重要，任何一个环节出现问题都将导致压力管道在运行时出现问题，给企业带来巨大损失。

# 2

## 压力管道安装工程质量控制要点

### 2.1 管道材料控制

因为压力管道装设的独特性，让材料管控带有一定的独特性和繁杂性，比如材料种类多、材料的运用管控要求不一致，对于压力管道的焊接材料、组成件与支撑件等还需具有可追溯性。

2.1.1 选择合格的供应商，确保货源质量。

2.1.2 如果有些材料要进行修正，一定要得到原设计单位的允许且办理有关材料更改手续。

2.1.3 材料运到之后应依据设计图纸与有关规定加以验收，且做好登记于入库手续，未达到标准的材料不得入库。

2.1.4

做好色标移植，分门别类地进行存放。需做到标识清楚，名称、规格、型号、检验状态都需标明。

2.1.5

按规范进行材料保管。如不锈钢钢管不能和碳钢管搁置在一起存放，焊条必须建立二、三级库房等。

2.1.6 建立严格的材料发放程序。严格按照工程领料单进行签发。

### 2.2 管道预制加工

根据规范：设计压力不小于10MPa的管道，应当在工厂中实施预制，其他管道可以在作业现场的预制场所实行预制。本人所言的管道预制加工质量控制主要是指在施工现场的预制场进行预制的质量控制。

2.2.1 需详细核对设计图纸，进行优化设计，制定预制计划。

2.2.2 管道预制加工的所有工序，都应当对管道组成件进行标注，且做好标注的移动工作。

### 2.2.3

管道预制加工之后，应当全面清理，不可留有垃圾、铁屑等闲杂物品，将两端密闭以后科学存放。

2.2.4 严格按照规范进行预制加工，只能采用机械加工的必须采用机械加工，坡口严格按照规范进行坡口加工等。

2.2.5 管道预制加工合格后，做好检验标识。

## 2.3 管道焊接

焊接过程是钢制压力管道项目作业的核心过程与重要过程。一定要让焊接的所有环节处于全面的受控形态，才可以形成较高的管道焊接质量，才可以从根本上确保管道的焊接质量。下面就有关环节进行分析阐述：

2.3.1 焊接材料。对于焊接质量来说，焊接材料的影响是直接的、重大的，尤其焊条与焊丝是进入到焊缝的补充物质，会与焊缝合金元素的组成与机械功能产生很大的影响，一定要严格管控：

- (1) 选用和母材相匹配的焊材；
- (2) 焊材需严格按照标准规范进行烘烤；
- (3) 严格按《焊接材料管理规范》进行发放、回收；
- (4) 做好技术交底，确保焊材不乱用、不错用。

2.3.2 焊接机械。压力管道焊接所要用到的氩弧焊机、焊缝热处理设备、手弧焊机、焊条烘干机械应当齐备、完整、正常运行，应当安装在有效使用期内达到有关标准的压力表、电流表、电压表。

### 2.3.3 焊接工艺

管道焊接作业过程中类型各样的材料、多种方式的焊接接头工艺评估实现百分百全覆盖，比如本企业不具有和管道材料、焊接需求相一致的焊接工艺评估，应当让有评估资质的企业进行评估。

焊接施工者应当根据设计图纸、相关作业要求和现行规章，依据焊接工艺评估且联系作业现场的现实状况编制切实可行的焊接工艺说明书。作业之前对焊工与管工实施技术交底，主要包含焊接材质、工艺要求、层间、热处理的温度与时机、焊前预热、对焊接物料的保存、运用和磨损检验等各种要求。管线编号应当在焊接工艺说明书上标注，类型不一样的工艺的管线编制不同的号码，类型一样的焊接工艺管线能够标注在同个工艺说明书中，标注好管线代号，管工依照焊接交底制作坡口，现场质量检验人员在此基础上确定坡口、大小和安装要求（签字确定），焊工一定要全面落实焊接工艺，现场质量检验人员应当增强这方面的监查，此是确保焊接质量的重点。焊工应当实行工序交接，确定坡口质量，保证焊接工艺准确实行。

### 2.3.4 坡口加工和组对

坡口加工：作业现场条件准许的状况下，应尽可能运用氧乙炔等热加工方式。依照工艺卡规定的图形和大小进行坡口加工，坡口断面应当和管子轴线呈垂直状态，坡口应当用磨光机进行打磨，直到出现光亮光泽。管道上的开孔应当尽可能在预制阶段做完，如果在已经装设完成的管道上打眼，应当采用科学措施避免切割后的铁屑等杂物进入管道中。坡口斜面和钝边平面不平整的程度应当小于等于0.5毫米，坡口大小与角度全面依照焊接工艺说明书的要求。

组对：管接头组对应当在确定坡口加工、清除杂物后实施。管接头的组对定位焊是确保焊接品质

、推动管接头背面形成规定图形的重点，假如坡口类型、组对缝隙、钝边尺寸不恰当，容易出现焊接不完全、内部凹陷等问题。组对缝隙应当匀称，定位的时候应当确保接管的内测平整、内壁错边的幅度不高于管道厚度的10%且应当在15mm以下。假如壁厚不均匀，应当按照要求实行修磨。如果是焊接定位板，应当和焊管板角焊缝的方向相一致。定位焊的时候，应当运用和底部焊道一样的焊接物质与焊接技艺且让具有相应资质的焊工进行作业。

### 2.3.5 施焊环境

焊接施工的环境要素是直接影响焊接品质的一个关键要素。焊接施工环境要求有恰当的温度、风速等，才可以确保所焊接的焊缝外形美观、质量高超，具有达到有关规定的机械功能和金相组织。所以焊接环境应当达到下述要求：

第一，焊接的环境气温应当可以确保焊件焊接所需要的恰当气温与使焊工技术不受到任何影响。当环境气温小于焊接物料的最低准许气温时，应当依据焊接工艺评估确定预热要求。

第二，施焊过程中的风速应当低于所选择焊接方式的相应限定数值。当高出限定数值的时候，应当装设防风设备：（1）手工电弧焊、埋弧焊：8米/秒；（2）氩弧焊、二氧化碳气体保护焊：2米/秒。

第三，焊接电弧一米范围中的相对湿度应当达到下述要求：（1）铝及铝合金焊接：应当低于80%；（2）其他材料焊接：应当低于90%。

第四，当焊件表层湿度过大亦或在下雨、风速较高的时候，焊接工人和焊件没有采用防护举措亦或采用的防护举措依旧没有达到有关规定时，不可进行焊接施工。

### 2.3.6 焊接质量检查

焊接质量的检查包含了焊前检查（材质检查、坡口大小和质量检查、组对质量和坡口杂物清除监测、焊接施工环境和焊前预热等检查）、焊接中间检查（定位焊品质检查、焊接线能量的登记和检测、焊缝层级和层间质量检测）、焊后检测（外形检测、无损检验）。唯有全面把控好检查和监督关，才可以让工艺要求落到实处，让焊接过程一直位于可控情形下，进而确保压力管道的焊接品质。

焊接施工的最终检测、试验是在压力管道所使用物料的检测、试验已经结束且达到相应标准，装设过程的工序检查、试验已经结束且达到相应要求并且材料齐备且达到相应要求以后的基础上才可以实施。

## 2.4 管道安装

压力管道装设质量的管控是一项复合的、整体的项目，管控压力管道装设质量的方法，应当把控好压力管道支吊架、压力管道的管道吊装、压力管道的管道装设机管控、压力管道的管道组合四个层面的内容，详细来说主要是：

- （1）压力管道支吊架的安装及其控制。
- （2）压力管道的管道组合安装及其控制。
- （3）压力管道的管道吊装安装及其控制。
- （4）压力管道的管道安装及其控制。