

深圳管道对缝焊接渗透无损探伤检测单位

产品名称	深圳管道对缝焊接渗透无损探伤检测单位
公司名称	广州国检检测有限公司技术服务
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道东1号（2号厂房）1楼自编102房
联系电话	020-66624679 15918506719

产品详情

关长输管道对接焊缝的无损检测,规定可以概括为以下几点:

(1)管道焊接应先进行外观检查,外观检查合格后方可进行无损检测。

(2)对穿越河流、水库、公路、铁路、地下管道、电缆、光缆的管道焊口、直管与弯头连接的焊口、试压后连头的碰口都应进行射线探伤。

(3)除以上焊口外,对每个焊工或流水作业焊工组每天完成的焊口无论是否进行超声波探伤都必须按一定的百分比进行射线复验或抽检。如有不合格,则按该焊工或流水作业焊工组在该日完成的焊口数进行加倍复验或抽检。再有不合格,则对其余焊口逐个进行射线探伤(全检)。

按照质量管理学的观点,抽样检验通常用于下述情况:

(1)生产条件基本相同;

(2)产品质量差异不大;

(3)检验是破坏性的,而且难以采用自动化方法;

(4)单件产品单项的检验费用比较高,且容易得到补救。

对于长输管道的对接焊缝,从检验费用上讲,按目前的施工水平和检测能力,如果采用射线全检,其费用可能占到总施工费用(不包括主材费)的1/4 ~ 1/3。这个比例是比较大的。从节约检验费用的角度出发,采用抽检是适宜的。

从生产条件上讲,目前的长输管道焊接基本上还是手工电弧焊在野外作业占主导地位。一个工作日内,焊工所处的地理环境、温湿度条件,以及使用的设备、焊材情况都可能发生变化。焊工的精神状态和技术水平的发挥也会有一定的波动。生产过程是不稳定的。而且,由于这些因素的影响,同一个流水作业焊工组同的焊接质量会有一定的差异。

从检验方式上讲,焊缝的无损检测对焊缝是非破坏性的,基本具备自动化条件。