焊接材料管理制度

1、目的

为加强焊接材料管理，达到相关标准要求，制定本制度。

2、 适用范围

A2压力容器焊接材料采购、验收、标识、储存、烘干、发放、使用和回收。

3、 职责

3.1、供应部负责焊材的采购。

3.2、焊材库保管负责焊材的标识别、存储、烘干、发放、回收。

3.3、焊接工艺员负责编制焊接材料表，焊接工程师审核。

3.4、车间负责焊材的使用管理。

3.4、材料责任工程师负责审核焊材验收入库。

3.5、焊接责任人负责按本制度对相关部门、人员进行考核。

4 、过程控制

4.1、采购

4.1.1 、采购应在焊材合格供方范围内进行，特殊情况不能在焊材合格供方范围内采购的，须将其列为合格供方。

4.1.2、采购的依据为焊接材料表、焊接材料采购规范。

4.2验收

5.1 验收依据

相关标准、规范、焊接材料表、焊接材料采购规范、质量体系文件相关要求。

5.3 焊材编号

验收合格的焊接材料由材料检验员给定焊材编号。

6 、储存

6.1、焊材库内设置待检区、合格区和不合格区，三区要有明显的标志和界线。库内保持清洁，不得存放与焊材管理无关杂物。

6.2、焊材一级库焊材置于货架，货架离地面、墙壁的距离要≥300mm，室内温度＞5℃，相对湿度低于60%。

6.3、焊材保管员维护相关设施正常工作，设施出现故障及时报有关部门维修、更换。

6.4、焊材保管员对进入一级库的焊材进行标识，分类存放。

6.5、焊接材料入库后即建立焊材台账。台账应日清月结，每批焊材发放完毕，焊材台账，入库验收单、领料单等相关资料交材料责任工程师审核归档。

6.6、焊材保管员每日至少检查一次焊材一级库温湿度情况并及时登记。

6.7焊材保管员定期对库存的焊接材料进行检查，并将检查结果作书面记录。发现由于保存不当而出现可能影响焊接质量的缺陷时，及时向主管领导书面汇报。

6.8焊材库存期限不得超过一年，库存期超过规定期限的焊条、焊剂及药芯焊丝，焊材保管员报主管领导经有关职能部门复验合格后方可发放使用或降级使用。

7、烘干

7.1、焊材烘干依据：焊材领用单、烘干委托单、焊材烘干说明、相关标准、规范。

7.2、焊条烘干前应检查其外观质量，去除药皮脱落、开裂和偏心与受潮严重的焊条，以确保焊条的使用质量；焊剂烘干前则应筛去碎粉，去除杂物。

7.3不同烘干条件的焊材不得同箱烘烤；不同牌号、不同规格的焊条或焊剂同箱烘烤时应放在烘箱内的不同部位并做好标记。不得将冷态焊条直接放入高温烘干箱内，也不得将高温下的焊条直接放入冷态的保温箱或保温筒内，以防焊条药皮骤冷骤热而爆裂。具体操作按烘干曲线。

7.3放入烘箱内的焊条的堆层不应过厚（1～3层），以使焊条受热均匀和容易排除潮气。经烘干后的焊条应存放到100℃～150℃的保温箱内保温，随用随取。保温箱内的焊条应做好标识

7.4每炉烘烤均应做好“焊材烘干记录”。

7.5对回收的焊材的焊剂，使用前仍需按原烘干要求进行烘烤。对低氢型焊条，一般常温下超过四个小时，应重新烘干，重复烘烤的次数不宜超过3次。

7.6、回收的整根焊条应按其牌号规格单独存放，可再进行烘干；回收的焊剂应去除掉里面的碎粉、渣壳及其它杂物，与新焊剂混合烘干后重新使用。

8 、发放回收

81焊接材料的发放应按先入先出的原则进行。

8.2发放依据：经焊接检验员签字的领料单。

8．3发放流程：

每天生产车间班组长需将该班第二天生产所需的焊材到生产部开具领料单，经焊接检验员签字后交二级库保管员，以备保管员做烘干准备。

8．4焊条头的回收：

生产车间班组长每天早上到二级库领焊材时，需将前一天生产所用的焊条头如数退回仓库，下差率不得超过5%，若超过5%，每少一根，给予碳钢焊条头0.5元、不锈头焊条头1元的处罚；若100%退回仓库，给予5元/天的奖励。在退焊条头时，不锈钢焊条头超过40mm,碳钢焊条头超过50 mm。

8.5焊接材料的回收

焊接工作结束后，剩余的焊接材料当天必须回收。回收的焊接材料应满足下列条件：

a) 标记清楚；

b) 整洁，无污染。

8.6 焊剂的重复使用

焊剂 (特别是含铬的烧结焊剂)一般不宜重复使用，但在下述条件都得到满足时允许重复使用：

a) 用过的旧焊剂与同批号的新焊剂混合使用，且旧焊剂的混合比在 50%以下 (一般宜控制在 30%左右)；

b) 在混合前，用适当的方法清除了旧焊剂中的熔渣、杂质及粉尘；

c) 混合焊剂的颗粒度符合规定的要求。

8.7、焊材保管员并做好“焊材发放与回收记录”，焊条以根发放，领用焊条的焊工及发放人员应签字。

8.8、直径小于等于φ3.2的焊条每次发放限3kg,φ4和φ5焊条每次限5kg。

9、使用

9.1、领用焊材须持领料单，领用焊条须持领料单、保温桶，否则焊材保管员拒绝发放。

9.2、焊材使用依据焊接工艺卡。

9.3、焊前要求必须烘干的焊接材料(碱性低氢型焊条及陶质焊剂)如烘干后在常温下搁置 4 h 以上，在使用时应再次烘干。但对烘干温度超过 350℃的焊条而言，累计的烘干次数一般不宜超过3次。

9.4焊工在领用焊条时应使用事先已加热至规定温度的保温筒。

9.5 焊丝、焊带表面必须光滑、整洁，对非镀铜或防锈处理的焊丝及焊带，使用前应进行除油、除锈及清洗处理。

9.6、以下视为违纪

（1）焊条、焊剂、焊丝散落于地面。

（2）焊材未置于专用工具或容器内。

（3）超过40mm不锈钢焊条头、超过50 mm碳钢焊条头、超过100mm焊丝头散落于地面。

10、本制度由实施焊接责任人不定期组织抽查，对违规者提出处理意见，由相关责任部门对当事人给予5-50元的考核。