

现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范GB 50683-2011



[现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范GB 50683-2011_下载链接1](#)

著者:中华人民共和国住房和城乡建设部 等 编

[现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范GB 50683-2011_下载链接1](#)

标签

评论

包装很好,书不容易损坏,而且卖家速度很给力,以后还在你这买书!

给公司买的 验证过是正版

国标，你还想怎么样？五分拿好！

很好的书，不用逛书店慢慢挑了

东西很好很不错，东西很好很不错

蛮好，比超市便宜不少

规范用书，京东快捷，便宜

实用的工具书，很喜欢。

专业标准书，完全是正规，正版，已多次购买了。

买来作为公司内部员工学习，不错。工程验收也少不了的。

书的质量很好，书是正版的，对从事燃气工作的很好帮助。

正版，好书，给力！ 正版，好书，给力！

不错质量不错,是正品

等这本书等的好辛苦啊……一直不发货

是正品，送货快，很给力

送货快,价格优惠,规范

有点小贵

支持正版

好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好好

给力

好。

不错

~~~~~

商品是否给力？快分享你的购买心得吧~第1.0.1条为了指导机械设备安装工程的施工及验收，确保质量和安全，促进技术进步，提高经济效益，制定本规范。

第1.0.2条本规范适用于各类机械设备安装工程，从开箱起至设备的空负荷试运转为止的施工及验收，对必须带负荷才能试运转的设备，可至负荷试运转。

第1.0.3条设备安装工程应按设计施工。当施工时发现设计有不合理之处，应及时提出修改建议，并经设计变更批准后，方可按变更后的设计施工。

第1.0.4条安装的机械设备、主要的或用于重要部位的材料，必须符合设计和产品标准的规定，并应有合格证明。

第1.0.5条设备安装中采用的各种计量和检测器具、仪器、仪表和设备，应符合国家现行计量法规的规定，其精度等级，不应低于被检对象的精度等级。

第1.0.6条设备安装中的隐蔽工程，应在工程隐蔽前进行检验，并作出记录，合格后方可继续安装。

第1.0.7条设备安装中，应进行自检、互检和专业检查，并应对每道工序进行检验和记录。工程验收时，应以记录为依据。

第1.0.8条设备安装工程的施工，除应按本规范执行外，尚应符合国家现行标准规范的规定。

第二章施工准备 第一节施工条件

第2.1.1条工程施工前，应具备设计和设备的技术文件；对大中型、特殊的或复杂的安装工程尚应编制施工组织设计或施工方案。

第2.1.2条工程施工前，对临时建筑、运输道路、水源、电源、蒸汽、压缩空气、照明、消防设施、主要材料和机具及劳动力等，应有充分准备，并作出合理安排。

第2.1.3条工程施工前，其厂房屋面、外墙、门窗和内部粉刷等工程应基本完工，当必须与安装配合施工时，有关的基础地坪、沟道等工程应已完工，其混凝土强度不应低于设计强度的75%；安装施工地点及附近的建筑材料、泥土、杂物等，应清理干净。

第2.1.4条当设备安装工序中有恒温、恒湿、防震、防尘或防辐射等要求时，应在安装地点采取相应的措施后，方可进行相应工序的施工。

~~~~~

管道工作压力 $<0.1\text{Mpa}$ 的管道；

②管道公称直径 $\leq 25\text{mm}$ 的管道；③管道介质工作温度低于其沸点温度的无毒、非可燃介质的管道；

工业管道（其中属于压力管道界定的）应符合TSGD3001-2009中GC1级、GC2级、GC3级压力管道和GD1级和GD2级压力管道分级规定及TSGD0001-2009的规定要求进行监控；不属于压力管道监控的按GB50235-2010规定控制。

3)GB50236-2011与GB/T20801--2006GB/T20801--2006 6的区别

a.压力管道应符合并满足TSGD0001-2009、GB/T20801-2006的规定（最低要求）；

b.GB50236是针对现场设备和管道的焊接工程施工的相关要求。

c.新版GB50236-2011特点与GB50236-1998对比分析要点：*****。

4) 本规范适用于七类钢种的现场设备和管道焊接工程施工 但对下列内容未尽表达

a.如何进行焊评？（这在JB/T4708-201X中规定）；

b.焊工如何考试？（详细要求在TSGZ6002-2010中规定）；

c.焊接过程各环节质量如何检验与验收？（在GB50683-2011《现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范》中规定）。

5)增删情况 a、增加了7项内容：
适用范围增加了钛和钛合金；锆合金；气电立焊、螺柱焊内容；√新增术语章；
√新增焊接和使用；√碳素钢、合金钢气电立焊；√钛及钛合金坡口及焊丝；酸洗钝化规定；
√镍及镍合金气体保护焊；√锆及锆合金气体保护焊。b、删除了4项不适用范围：

常用管材焊前预热；焊后热处理的工艺方案；黄铜乙炔焊、焊炬型号和焊丝直径的规定

。c、增加了2项内容：焊接工艺规程、焊接技能评定的相关要求。二、规范解析题要1、总则 目的：7种钢材焊接检验强制性条款：8种焊接方法、检验及工程交接要求。强制性条款：设计变更、材料代用由原设计单位审批。2、术语8项内容：现场设备（FE）；包括压力容器、设备、料仓、气柜等，不包括标准的或如钢 焊接责任人员（WRP）根据GB/T19419-2003规定焊接工艺规程（WPS）；国内标准规范现不统一。GB/T3375和JB/T4708-201X（新版）----焊接工艺予规程（WPPS）；在GB/T1966-2005中有“待评定的焊接工艺规程”之表述 焊接工艺评定（WPQ）；指过程；焊评报告（WPQR）；过程的综合成果；焊接技能评定（WSQ）；根据GB/T15169述语；道间温度（IT）；原称层间温度表述不确切不准确，改为道间温度。

[现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范GB 50683-2011 下载链接1](#)

书评

[现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范GB 50683-2011 下载链接1](#)