

少焊机厂家的出厂检验不完全符合标准要求,因此有必要进行强制性的型式检验和第三方定期性能检验,只有确保焊机满足检验要求才能从源头保证焊机质量水平。

第二,与焊机管理方式有关。目前各城市燃气工程施工用的PE焊机的质量管理主要采用使用方自检和燃气企业的年检管理方式,小部分为由第三方检验机构定期检验的方式。比较而言,后者的检验程序规范且检验标准统一,因而具有控制焊机质量和促进焊机技术提高的优势。为了确保焊机具备正确和稳定完成焊接工艺过程的性能,应采取依据统一的检验标准和完善的检验程序对焊机质量检验的管理方式。

第三,与相关焊接技术发展有关。焊机本身是一种完成焊接工艺过程的设备,其功能和技术水平与相关焊接技术的发展相关。因此,一方面,完善焊接作业过程程序,制定和修订相关的焊接作业规范,进一步规范焊接作业人员的作业程序,这有利于焊机的正常工作;另一方面,开展焊接理论和焊接方法的探索与研究,通过改善焊接工艺程序,可以使焊机满足更大范围的管道元件焊接。

#### 参考文献

- 1 林宝清,张伟,姚芳. 聚乙烯压力管道热板焊接方法[J]. 塑料科技, 2003; 1: 48~52

- 2 赵红. 聚乙烯管道焊接技术和评价方法[J]. 中国塑料, 2011; 7: 48~53
- 3 王志. 高密度聚乙烯(HDPE)管道热熔焊技术[J]. 科技情报开发与经济, 2010; 28: 190~193
- 4 石秀山,何仁洋,任峰等. 埋地聚乙烯管道安全检验关键技术及工程应用[J]. 管道技术与设备, 2011; 1: 23~25
- 5 姜振世,孙东喜,徐彦丰. 聚乙烯压力管道的质量控制[J]. 城市燃气, 2005; 5: 19~21
- 6 罗艺,姜稳庄. 聚乙烯燃气管道接口的质量控制[J]. 城市燃气, 2004; 11: 3~6
- 7 姬斌,吕尚锋,王健等. PE燃气管道施工质量管理[J]. 煤气与热力, 2009; 10: 86~89
- 8 莫非,徐仁宝,王伟. 提高聚乙烯(PE)燃气管网施工焊接质量的建议[J]. 上海煤气, 2006; 3: 23~24
- 9 刘可峰. 热熔对接焊控制系统的研制[D]. 西安: 西安理工大学, 2010
- 10 陈博. 全自动塑料管材热熔焊机嵌入式控制系统的设计与实现[D]. 广州: 广东工业大学, 2007
- 11 阳代军,霍立兴,张玉凤. 聚乙烯管道热熔对接焊工艺参数对焊接接头性能的影响[J]. 焊管, 2004; 1: 17~20
- 12 GB/T 20674.1-2006. 塑料管材和管件 聚乙烯系统熔接设备 第1部分. 热熔连接[S]
- 13 TSG D2002-2006. 燃气用聚乙烯管道焊接技术规则[S]

## 安全管理消息

### 邹城市燃气总公司开展春季燃气安全大检查

为确保春季燃气安全,邹城市燃气总公司坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的原则,组织人员开展春季燃气安全大检查活动,对室外燃气管道、用户室内设施、各调压站、加气站点等进行集中检查。坚持边查边改,发现并处理室外地下管道漏气39处,地上设施漏气371处,维护地上设施120处,维修室内设施漏气245处,更换

燃气表箱35只,更换到期灭火器材76具。同时,按照《关于进一步加强学校安全工作的通知》要求,对41处学校食堂燃气设施进行认真排查,向用户了解用气情况,填写检查登记表,现场解答用户用气过程中发现的问题,引导用户安全用气,营造良好的安全用气环境。

(陈绪华)