**行业标准项目建议书**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 建议项目名称  (中文) | 起重机械无损检测 钢焊缝超声检测 | | | | | 建议项目名称  (英文) | Non-destructive testing of lifting appliances — Ultrasonic testing of steel welds | |
| 制定或修订 | □制定 | | ■修订 | | | 被修订标准编号 | JB/T 10559-2006 | |
| 采用程度 | □IDT | □MOD | | | □NEQ | 采标编号 |  | |
| 国际标准或国外先进标准名称  (中文) |  | | | | | 国际标准或国外  先进标准名称  (英文) |  | |
| 采用快速程序 | □FTP | | | | | 快速程序代码 | □B | □C |
| ICS分类号 | 53.020.20 | | | | | 中国标准分类号 | J 80 | |
| 牵头单位 | 上海振华重工（集团）股份有限公司、北京起重运输机械设计研究院 | | | | | 体系编号 | 0722701000000090 | |
| 参与单位 |  | | | | | 计划起止时间 | 2014-2016 | |
| 目的、意义或  必要性 | 起重机械属于特种设备，广泛应用于冶金、造船、钢铁、建筑、水利水电、铁路建设、交通运输和航空航天等行业。焊接作为起重机械生产制造的关键工艺，其质量关系到起重机械的安全和使用寿命。关于起重机焊缝质量问题出现的事故也很多，造成了无法挽回的生命和财产损失，JB/T 10559-2006自发布实施以来，为我国起重机械提供了对焊缝检测的无损检测方法，对提高我国起重机械的焊接质量和技术水平，减少起重机械安全事故，配合特种设备的监督检验，发挥了重要作用，但基于以下四方面原因需要进行修订：1）标准中定义的焊缝等级不能在起重机中有效应用；2）GB/T 3811-2008《起重机设计规范》、GB 6067.1-2010《起重机械安全规程 第1部分：总则》等标准已发布实施，该标准需要与其协调统一；3）修改标准中的定量方法，使其与美国标准AWS D1.1《钢结构焊接规范》一致；4）扩大本标准无损检测方法所适用钢板的厚度范围。 | | | | | | | |
| 范围和主要  技术内容 | 本标准规定了起重机械（包括桥式和门式起重机、流动式起重机、塔式起重机、臂架起重机等）超声检测人员、设备和器材要求、方法和焊缝质量分级等。  本标准适用于母材厚度为 8mm～200mm的铁素体钢全熔透焊缝A型脉冲反射式手工接触的超声检测。如果检测工艺规程得到合同各方的认可，也适用于检测母材厚度为 6mm～8mm 无衬垫结构钢全焊透熔化焊对接焊接接头。  主要技术内容包括超声波设备鉴定、检测前的校准、检测工艺和质量等级评定。 | | | | | | | |
| 国内外情况  简要说明 | 1、JB/T 10559-2006是我国起重机械行业唯一一部无损检测标准。目前我国的无损检测水平还落后于欧美等发达国家，采用国际标准和国外先进标准仍是我国一项重要的技术政策。经过几十年与外商合作生产和自行制造出口，先后采用了德国国家标准（DIN）、英国国家标准（BS）、日本工业标准（JIS）和美国国家标准（ASTM、AWS）等无损检测标准，其中美国国家标准AWS是用户指定最多的标准，应用最为广泛，且AWSD1.1钢结构焊接规范（其中包括AWS D4.1/D14.1M工业和工厂用起重机及其他材料装卸设备焊接标准）的要求最适合起重机械的无损检测。所以本次标准修订建议参考AWS 标准，来完成我国《起重机械无损检测 钢焊缝超声检测》标准的修订。  2、本标准不采标、不涉及专利。  3、本标准属于“起重机械”大类，体系编号为0722701000000090，本标准与其他行业标准无冲突、重复。 | | | | | | | |
| 牵头单位 | （签字、盖公章）  月 日 | | | 标准化技术组织 | | （签字、盖公章）  月 日 | 部委托机构 | （签字、盖公章）  月 日 |

[注1] 填写制定或修订项目中，若选择修订则必须填写被修订标准编号；

[注2] 选择采用国际标准或国外先进标准，必须填写采标编号及采用程度；

[注3] 选择采用快速程序，必须填写快速程序代码。 B代表省略起草阶段，C代表省略起草阶段和征求意见阶段，具体要求详见《采用快速程序制定国家标准的管理规定》；

[注4] 体系编号是指在机械工业（专业领域）技术标准体系建设方案中标准体系表中的标准项目编号。