



中华人民共和国国家标准

GB/T 12467.4—2009/ISO 3834-4:2005
代替 GB/T 12467.4—1998

金属材料熔焊质量要求 第4部分：基本质量要求

Quality requirements for fusion welding of metallic materials—
Part 4: Elementary quality requirements

(ISO 3834-4:2005, IDT)

2009-10-30 发布

2010-04-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

GB/T 12467《金属材料熔焊质量要求》分为五个部分：

- 第 1 部分：质量要求相应等级的选择准则；
- 第 2 部分：完整质量要求；
- 第 3 部分：一般质量要求；
- 第 4 部分：基本质量要求；
- 第 5 部分：满足质量要求应依据的标准文件。

本部分为 GB/T 12467 的第 4 部分。

本部分等同采用 ISO 3834-4:2005《金属材料熔焊质量要求 第 4 部分：基本质量要求》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 3834-4:2005。

为了便于使用,本部分做了下列编辑性修改：

- 删除了国际标准的前言；
- 将 ISO 3834-4:2005“规范性引用文件”中引用的 ISO 标准,用等同的我国标准代替。

本部分代替 GB/T 12467.4—1998《焊接质量要求 金属材料的熔化焊 第 4 部分：基本质量要求》。

本部分与 GB/T 12467.4—1998 相比主要变化如下：

- 取消了适用范围内为焊接控制提供适用框架的条件；
- “合同评审”和“设计评审”修改为“要求评审”和“技术评审”；
- 取消了附录 A。

本部分由全国焊接标准化技术委员会提出并归口。

本部分负责起草单位：机械工业哈尔滨焊接技术培训中心、哈尔滨焊接研究所。

本部分主要起草人：邓义刚、朴东光、王林、陈宇、解应龙。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 12467.4—1998。

金属材料熔焊质量要求

第4部分:基本质量要求

1 范围

GB/T 12467 的本部分规定了金属材料熔焊的基本质量要求。本部分适用于车间及现场的焊接。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 12467 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 12467.1 金属材料熔焊质量要求 第1部分:质量要求相应等级的选择准则 (GB/T 12467.1—2009,ISO 3834-1:2005,IDT)

GB/T 12467.5—2009 金属材料熔焊质量要求 第5部分:满足质量要求应依据的标准文件 (ISO 3834-5:2005,IDT)

3 术语和定义

GB/T 12467.1 确立的术语和定义适用于本部分。

4 GB/T 12467 本部分的使用

本部分应用的一般原则可参阅 GB/T 12467.1 的规定。

确认是否满足本部分规定的质量要求时,可查验 GB/T 12467.5—2009 规定的有关标准要求。

本部分所规定的要求应全部采用。

5 要求评审和技术评审

制造商应对合同要求和所有其他要求,会同所有设计数据进行评审。

制造商应建立一套机制,确保在工作开始前,进行生产操作所需的信息完整、可行。

进行要求评审和技术评审时,制造商应重点考虑其具备满足所有要求的能力;全部质量活动具有合适的计划;相关文件清晰、准确、无争议;具有足够的资源来保证及时供货。制造商应保证合同与先前报价文件之间的变化易于识别,让用户了解可能引发的程序、成本或工程方面的所有变化。

6 分承包

当制造流程中的某些重要环节委托分承包业务(如焊接、检查、无损检测、热处理)时,制造商应向分承包商提供满足应用要求所必需的信息。分承包商应按制造商的要求,提供其相关工作的报告和文件。

分承包商应按照协议要求工作,制造商应保证分承包商的工作符合本部分的有关要求,其工作质量达到规定的标准。

7 焊接人员

7.1 总则

为了保证圆满地完成焊接工艺操作,制造商应提供充分的焊接生产监督。

7.2 焊工和焊接操作工

焊工和焊接操作工应通过适合的考试。

有关标准要求参见 GB/T 12467.5—2009 中的表 1 和表 10；其中，表 1 对弧焊、电子束焊、激光焊和气焊作出了规定，表 10 则对其他熔化焊方法作出了规定。

8 试验及检验人员

8.1 总则

制造商应按规定要求进行所有的试验和检验。

8.2 无损检测人员

应对无损检测人员进行考试认可。外观检查人员应具备相应能力，如不要求考试认可时，制造商应证实其能力。

有关标准要求参见 GB/T 12467.5—2009 中的表 3 和表 10；其中，表 3 对弧焊、电子束焊、激光焊和气焊作出了规定，表 10 则对其他熔化焊方法作出了规定。

9 设备

焊接设备应当可以使用，并按照作业要求维护。

10 焊接及相关活动

应按适当的焊接技术要求进行焊接。

11 焊接材料

制造商保证焊接材料的贮存和保管符合供货商的建议。

12 试验及检验

制造商应按规定要求进行所有的试验和检验。

13 不符合项及纠正措施

应采取控制措施控制不合格物品或行为，防止其被疏忽接受，并应采取避免不符合项的再次发生。

14 质量报告

无任何特殊规定时，质量报告应至少保存 5 年。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
金属材料熔焊质量要求
第 4 部分:基本质量要求
GB/T 12467.4—2009/ISO 3834-4:2005

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

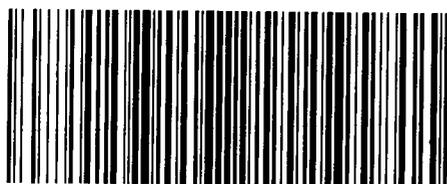
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 6 千字
2009年12月第一版 2009年12月第一次印刷

*

书号:155066·1-39450 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 12467.4-2009

