## 质量保证和检验

 我公司在起重机生产过程中，针对各零部件、对起重机性能的影响程度，制定了关键件明细表及关键件的加工工艺，并实施严格的质量控制，如：

1、主梁、端梁对接焊缝及主角焊缝的质量控制，为保证各焊缝质量，尽量采用埋弧自动焊。焊缝破口形式严格按GB986-88及焊缝工艺要求制作、检验。在工作平台上进行工件的组成及定位焊，并在焊缝两端设引、熄弧板（定位焊焊缝质量按正式焊缝质量要求检验，定位焊焊缝厚度按对接焊缝）或焊角高度（角焊缝）不超过正式焊缝的1/3，焊缝两侧各5倍板厚且不小于100mm范围内清理油污、锈及氧化铁等杂物。埋弧自动焊焊接工艺参数严格按照焊接工艺给定参数施焊。

2、起重机上拱度，一般来说用下列方法控制：主梁腹板下料、主梁修整。

2.1主梁腹板下料预制上拱度，预制拱度按二次抛物线放样，利用计算机辅助设计、计算各相应高点。

2.2主梁组装定位焊后，检验其上拱度值，根据检测结果确定四条主角缝的焊接顺序，从而控制拱度变化方向及大小。

3、主梁跨度的质量控制

主梁跨度的控制在桥架对装和大车成装时进行，桥架对装时，在端梁上盖板上画出纵向中心线和与主梁装配的十字中心线，并将弯板垂直面引到上盖板与其纵向中心线之交点打上冲眼，在主梁与端梁十字中心线对齐后，调整端梁，保证所要求的尺寸，其中跨度的控制在公称尺寸基础上根据跨度大小增加一定数量（具体见工艺要求）以便消除因焊接收缩产生的影响，用同样的检验方法测量车轮的跨度，若有问题，调整车轮直至达到技术标准要求。

1. 吊钩质量控制

吊钩毛坯件供货厂家必须是经我公司有关部门评审协作单位，吊钩件的采购需有该批吊钩的材质报告及机械性能结果，还要对照材质报告及性能试验结果进行抽样核实。外购件检验人员在入库前对吊钩的参数按照公司制定的检验规程进行检验。机加工时，操作人员严格按关键件机械加工工序卡片执行，检测人员按照工序进行检验全部合格后，才能办理入库手续。