

冀州市丽华消防器材厂

工艺文件 LHXF-SG-S1

氮气充装密度试验作业指导书

受控状态：

发放编号：

编制人：

审核人：杨增寿

批准人：杨增良

2012年1月1日实施

氮气充装密度试验作业指导书

LHXF-SG-S1

<u>设备名称</u>		<u>充装器</u>	<u>产品名称</u>	<u>贮压式灭火器</u>	<u>备注</u>
<u>工序名称</u>		<u>充装、气密试验</u>	<u>工序号</u>	<u>4-5</u>	
<u>序号</u>	<u>项目</u>	<u>内 容</u>			
<u>1</u>	<u>操作顺序</u>	<p>1. <u>将氮气瓶墩放在规定区域内。</u></p> <p>2. <u>把减压器按在瓶阀上，将卡具拧紧不得漏气。</u></p> <p>3. <u>将减压器压力表调整到所用压力数字。</u></p> <p>4. <u>将封好器头的灭火器不要按压把拿起倒立半分钟，使桶内干粉松施，把充气接头卡正接好，打开充气阀进行充气，同时看压力表指针是否正确达到标准规定 1.2MPa。</u></p> <p>5. <u>将充装好的灭火器放入水温不低于 5℃的清水中，水面高于灭火器顶端 50mm 以上，保持 10 分钟以上，并注意观察不得出现泄漏气泡为合格。</u></p>			
<u>序号</u>	<u>项目</u>	<u>辅 助 内 容</u>			
<u>2</u>	<u>人员</u>	<u>6. 熟悉充装技术要求、安全规程、工序内容。</u>			
<u>3</u>	<u>技术要求</u>	<p><u>7. 充装压力一定准确为 1.2MPa。</u></p> <p><u>8. 气密试验中要细心认真观察，把好质量关。</u></p>			
<u>4</u>	<u>工序记录</u>	<p><u>9. 将每天充装和检验的生产数据记录在工序单中。</u></p> <p><u>10. 所用卡具和工具要保管好和用好。</u></p>			

冀州市丽华消防器材厂

工艺文件 LHXF-SG-S2

干粉灌装作业指导书

受控状态：

发放编号：

编制人：

审核人：杨增寿

批准人：杨增良

2012年1月1日实施

冀州市丽华消防器材厂工艺文件

干粉灌装作业指导书

LHXF-SG-S2

<u>设备名称</u>		<u>干粉灌装机</u>	<u>外协件名称</u>	<u>桶 体</u>	<u>备注</u>
<u>工序名称</u>		<u>干粉灌装</u>	<u>工序号</u>	<u>2</u>	
<u>序号</u>	<u>项目</u>	<u>内 容</u>			
<u>1</u>	<u>操作顺序</u>	<p><u>1. 将干粉先灌装在盛粉容器内。</u></p> <p><u>2. 检查电源再合闸开启设备开启运行开关。</u></p> <p><u>3. 检查灌装机上的各连接管是否有松动漏气现象。</u></p> <p><u>4. 将被灌装桶体放在电子称台上,放好灌装盖等稳定灯亮时,按去皮键显示器归零。</u></p> <p><u>5. 按下灌装开关进行灌装。</u></p> <p><u>6. 灌装停止后,看显示仪数字是否与灌装称量一致。</u></p>			
<u>序号</u>	<u>项目</u>	<u>辅 助 内 容</u>			
<u>2</u>	<u>人员</u>	<p><u>7. 熟悉设备安全操作规程、工序内容、产品质量要求。</u></p>			
<u>3</u>	<u>设备</u>	<p><u>8. 冬季灌装前,先试运转 3~5 分钟空车,听真空泵是否工作正常。</u></p> <p><u>9. 每次作业结束应关闭手动吸气阀门对过滤器反复清除。</u></p> <p><u>10.电子称上面不得放任何超重物品,以免影响称重精度。</u></p>			

冀州市丽华消防器材厂

工艺文件 LHXF-SG-S3

筒体焊接作业指导书

受控状态：

发放编号：

编制人：

审核人：杨增寿

批准人：杨增良

2012年1月1日实施

冀州市丽华消防器材厂工艺文件

干粉灌装作业指导书

冀州市丽华消防器材厂	焊接作业指导书	文件编号	<u>LHXF-SG-S3</u>
		型号规格	<u>MFZ 系列</u>
		共 2 页	<u>第 1 页</u>
<p>本作业指导书适用于本厂 MFZ/ABC 灭火器筒体的焊接。</p> <p>1. <u>焊接前的准备</u></p> <p>1.1 <u>接通电源后，通过启动电路和气路开关，检测送丝和送气是否接通。如启动电路和开关后能正常送丝、送气，说明已处于正常工作状态。</u></p> <p>1.2 <u>将焊丝盘安装在推丝机的支架上，焊丝不能曲折，否则会影响送丝的稳定性和掀起压丝轮，将焊丝从焊丝盘上拉出，经尼龙导嘴、送丝轮，并进入焊接铜接座约 2~3mm，按下压丝轮。</u></p> <p>1.3 <u>开启电源开关，并按动焊枪上的开关，送丝机开始运转，待到焊丝伸出焊嘴 2~3cm 时停止送丝，焊接时送丝速度快慢可调节推丝机上的调节旋钮。</u></p> <p>1.4 <u>焊接前必须先打开 CO₂ 气阀，待预热 5~6min 后，打开检气开关，再调节流量计，以选择合适的 CO₂ 气流量，流量一般为 8~20L/min。</u></p> <p>1.5 <u>按焊丝直径和工作厚度选择焊接电压及电流，焊接电压为 19~24V，电流为 80~100A。</u></p> <p>2. <u>阀座焊接</u></p> <p>2.1 <u>将工件放到角缝夹具上，焊接阀座。焊接时，焊枪与筒体的角度为15度，焊嘴与筒体的距离为 5~7mm。</u></p> <p>3. <u>上、下封头焊接</u></p> <p>3.1 <u>将焊好阀座的筒体放到环缝夹具上，并根据筒体直径大小调节电机转速，电机转速一般为 600~650 转/分钟，然后按下焊枪开关，进行下底的焊接。</u></p>			

<u>冀州市丽华消防器材厂</u>	<u>焊接作业指导书</u>	<u>文件编号</u>	<u>LHXF-SG-S3</u>
		<u>型号规格</u>	<u>MFZ 系列</u>
		<u>共 2 页</u>	<u>第 2 页</u>
<p>4. <u>水压试验</u></p> <p>4.1 <u>将焊好的筒体做水压试验。操作时，将筒体安装在试验台上，水温不低于 5℃，先升压到 1.4MPa，然后卸压，反复进行数次，以排出水中气体，然后以均匀速度缓慢升压至 2.1 MPa，在此压力下持续时间不低于 1min，如不出现渗漏和宏观变形等影响强度的缺陷则为合格品，反之则为不合格品，应立即隔离并按检验规程的要求重新处理。</u></p> <p>5. <u>转序</u></p> <p>5.1 <u>将检验合格的筒体转防腐车间前处理。</u></p>			

冀州市丽华消防器材厂

工艺文件 LHXF-SG-S4

消防产品身份证粘贴

作业指导书

受控状态：

发放编号：

编制人：

审核人：杨增寿

批准人：杨增良

2012年1月1日实施

冀州市丽华消防器材厂工艺文件

消防产品身份证粘贴作业指导书

LHXF-SG-S4

本作业指导书适用于本厂灭火器系列产品的身份证粘贴的位置及方法。

一、粘贴位置

产品身份证 A 标横向粘贴于本厂生产的各种灭火器产品主要铭牌的右侧，其上边缘与铭牌上边缘对齐，其左侧与铭牌边缘相距 1~3 mm 左右。B 标粘贴于合格证背面规定处。

二、粘贴位置的清理

1、使用干净、不脱落绒毛的干布对粘贴位置进行擦拭，确保粘贴位置无粉尘、污迹等。

2、若粘贴位置有油迹等，则需要使用酒精、气油等溶剂进行擦拭，擦拭之后，待粘贴位置凉干，方可粘贴。

三、粘贴

1、将身份证从底纸上揭下，当时进行粘贴；

2、粘贴时手不要接触身份证粘贴面；

3、身份证一旦粘贴即不可揭下，因此在粘贴时务必看好粘贴方向等。

4、身份证粘贴完成后，用双手拇指从身份证中间部分开始向两侧进行按压 3-5 次，以排除粘贴时可能产生的气泡等。

5、按压时，注意双手用力均匀。避免用力不均导致身份证位移等

6、身份证粘贴后，需要经过 24 小时方可达到最佳粘贴效果。因此，在身份证粘贴后 24 小时以内应避免可能使其移位的外因。

7、身份信息（B 标）粘贴于合格证后，将合格证捆挂在灭火器的拉环上，并保证挂置牢固。

1、 目的和适用范围

为了确保正常批量生产的产品与型式检验合格的产品的一致性，以使型式认可产品的持续符合标准规定的要求，使产品质量逐步提高和对产品关键之器件、材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更过程，进行有效控制，以达到保持产品的一致性的目的。

适用于本厂消防器材系列产品的外协件，零部件半成品、成品的生产过程中的一致性的控制和产品变更过程的控制。

2、 职责

2.1 生产技术科负责制定原材料、外协零部件的质量控制文件和制定产品变更过程的控制程序文件，并负责产品在生产过程中的技术指标控制的管理工作。

2.2 供销科负责购置符合《原材料、外协零部件质量控制文件》要求合格的外协件，原材料和半成品的管理工作，并负责成品的交付、搬运、包装、贮存、防护的管理工作。

2.3 质量管理科负责对原材料、外协零部件、半成品等的器件按照《原材料、外协零部件、质量控制文件》要求进行检验，对产品的一致性的生产质量过程进行有效控制，并对出现影响产品符合标准要求的因素，按照变更的程序的要求，对全过程进行有效控制。

2.4 质量管理科对在保持产品一致性过程和产品变更过程中所产生的质量记录进行登记，并予以保护。

2.5 负责填报产品变更申请，并提供产品变更文件和相关质量文件。

3、管理和控制重点

3.1 控制过程包括：进厂检验控制进厂的原材料、外协零部件、半成品的进厂检验，如桶体、器头总成、压力表、干粉、虹吸管、喷带总成、夜光圈、包箍等，均按照《原材料、外协零部件质量控制文件》和《产品特性描述表》中的规定进行检验。对供应商进行逐一验证。

3.2 生产过程程序：包括组装、装配、灌装、充装、气密检验、贴花、贴标志、挂合格证，各过程的在产品，由质检员按照检验工艺卡和质量控制要求进行检验控制。

3.3 产品过程检验控制

包括产品在贴花工艺完成后，由检验员按照《例行检验和确认检验控制程序》要求，对最终产品进行检验和确认，确认标准应采用与符合型式试验产品检验标准要求一致。不得放宽使用该标准要求。

4、产品变更程序控制

4.1 当产品发生变更时，应进行以下程序控制

当出现产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求的因素时，应进行产品变更程序（如：桶体、器头、干粉、压力表等）设计变更，改换生产商和材质更换、配方变动，重大工艺变更时，由生产技术科编写变更申请书，并制订出变更后的技术和质量控制文件，由质量管理科负责对变更后的产品进行检验和确认，并对其过程进行控制。

4.2 因其他因素导致产品变更时，由质量管理科判订变更申请文件，质量管理科在变更实施前应向认证机构申报，并获得批准后方可执行，负责上报申请和办理审批的管理工作，并对其的变更过程进行有效控制，使产品的一致性得以保持。

5、质量记录的管理

在产品一致性管理和产品变更过程中所产生的记录，由质量管理科、生产技术科分别管理保存。

6、支持性文件

6.1 标识和可追溯性过程控制程序 LHXFCX013

6.2 不合格品过程控制程序 LHXFCX018

6.3 例行检验和确认检验过程控制程序 LHXFCX013A

6.4 GB4351-2005 标准

GB8109-2005 标准

6.5 质量记录过程控制程序 LHXFCX002

6.6 原材料、外协零部件质量控制文件 J/LHXF-01

1、目的和适用范围

为加强产品质量的管理，更加完善消防产品信息管理规则，依照 GA846-2009《消防产品身份信息管理》标准规定，对产品身份信息的领取、发放和使用过程进行有效控制，以实现产品质量全过程的可追溯性受控的目的。

2、职责

2.1 办公室负责组织实施，并设有专职人员（管理员）进行身份证的系统管理工作。

2.2 由质量管理科负责领取消防标志，并予以粘贴在产品上。

3、管理和控制要点：

3.1 身份证的申请、入库、注册、上传的管理。

3.1.1 由身份信息管理员专人负责，按照 GA846-2009《消防产品身份信息管理》的申请、注册、上传、使用、保存的相关规定进行管理，填写入库单，建立完整的管理档案程序，并及时做好录入产品流向信息工作，做到帐物相符。

3.1.2 按照 GA846-2009 标准规定，对消防产品身份信息管理系统专用物品（专用器材、软件、标志、专用作业表单、UD 笔等）进行正确使用和妥善保管，发现问题及时上报处理。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/856134111145010113>