

CJ

中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 36—2002
代替 CJ/T 36—1999

液化石油气钢瓶工艺导则

**Guide of process for liquefied
petroleum gas cylinders**

2003-01-14 发布

2003-06-01 实施

中华人民共和国建设部 发布

前　　言

本标准是根据 GB 5842—1996《液化石油气钢瓶》、GB 15380—2001《小容积液化石油气钢瓶》和 GB 17259—1998《机动车用液化石油气钢瓶》对 CJ/T 36—1999 进行修订的。

本标准与 CJ/T 36—1999 的主要技术差异如下：

——增加引用标准；

——采用近几年发布的相关标准；

——去掉附录 A 中各专业工序卡片，采用一张通用的工序卡，以适应钢瓶行业的专业化生产。

本标准自实施之日起代替 CJ/T 36—1999。

本标准附录 A 为资料性附录。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会液化石油气瓶分委员会归口。

本标准起草单位：航空工业总公司国营豫新机械有限公司。

本标准主要起草人：刘浩。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——ZB P45 002—90、CJ/T 36—1999。

液化石油气钢瓶工艺导则

1 范围

本标准规定了液化石油气钢瓶、小容积液化石油气钢瓶和机动车用液化石油气钢瓶(以下简称钢瓶)工艺工作的主要内容,工艺文件(以下简称文件)的编制、发放和更改。

本标准适用于钢瓶产品研制、试制和批量生产各个阶段的工艺工作。对其他气瓶产品的工艺工作可参考使用。

本标准不适用于非压力容器产品的工艺工作。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 131 机械制图 表面粗糙度符号、代号及其注法
- GB/T 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB/T 986 埋弧焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB/T 1182 形状和位置公差 通则、定义、符号和图样表示法
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1958 形状和位置公差 检测规定
- GB 3101 有关量、单位和符号的一般原则
- GB/T 3375 焊接术语
- GB/T 4458.1 机械制图 图样画法
- GB/T 4458.4 机械制图 尺寸注法
- GB/T 4458.5 机械制图 尺寸公差与配合注法
- GB/T 4863 机械制造工艺基本术语
- GB/T 5117 碳钢焊条
- GB/T 5293 埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂
- GB/T 5611 铸造术语
- GB 5842 液化石油气钢瓶
- GB/T 9251 气瓶水压试验方法
- GB/T 12137 气瓶气密性试验方法
- GB/T 14957 熔化焊用钢丝
- GB 15380 小容积液化石油气钢瓶
- GB 15385 气瓶水压爆破试验方法
- GB 17259 机动车用液化石油气钢瓶
- GB/T 14691 技术制图 字体
- JB 4730 压力容器无损检测
- CJ/T 32 液化石油气钢瓶焊接工艺评定
- CJ/T 33 液化石油气钢瓶热处理工艺评定
- CJ/T 34 液化石油气钢瓶涂覆规定