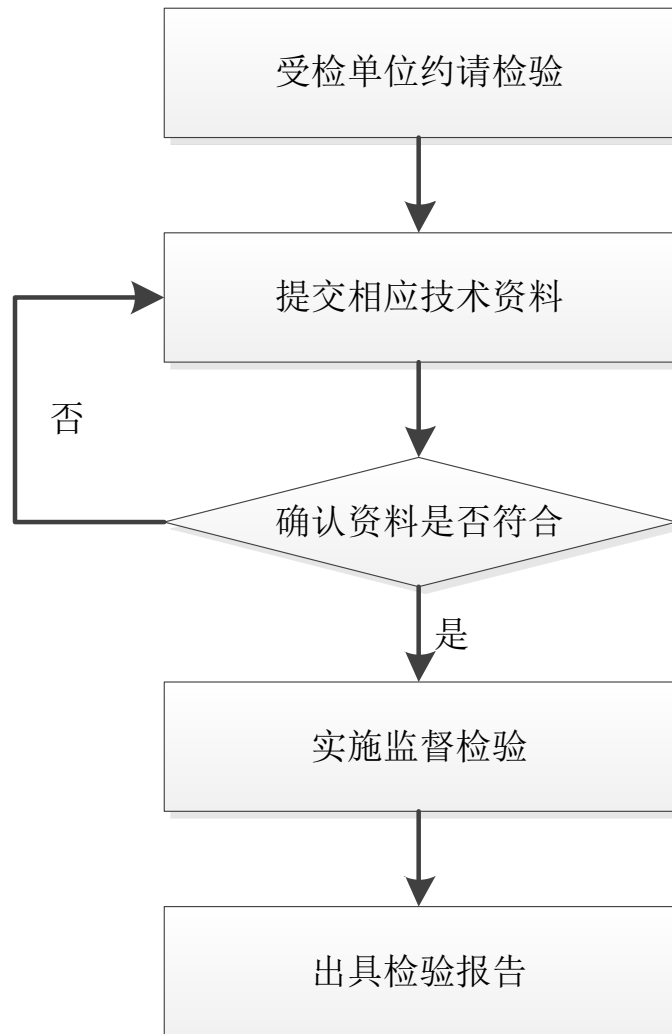


压力容器监督检验工作流程图



压力容器监督检验流程图依据：

《固定式压力容器安全技术监察规程》

压力容器监督检验流程说明：

1、受检单位约请检验机构进行监督检验。

2、提交相应技术资料：

在进行压力容器产品监督检验前，压力容器制造单位应提供如下资料：(1)压力容器产品质量管理手册；(2)从事压力容器焊接的持证焊工名单；(3)从事压力容器检验的人员名单；(4)从事无损检测人员名单；(5)压力容器的设计资料，工艺文件和检验资料，以及焊接工艺评定一览表；(6)压力容器的质量计划。

上述文件、资料如有变更，应及时通知监检单位。检验人员要了解制造单位主要加工和检测设备、品种、数量和能力。审查制造单位提交的资料是否符合要求，符合要求，可以实施监督检验，不符合要求，使用单位应将资料更改后再次向检验人员提交。

3、监督检验的实施：

监督检验的实施包括

- (1) 设计文件的审查
- (2) 材料监检
- (3) 耐压试验和泄漏试验监检
- (4) 焊接工艺评定监检
- (5) 焊接过程监检
- (6) 产品焊接试件监检
- (7) 现场制造和现场组焊的组对监检
- (8) 外观与几何尺寸监检
- (9) 无损检测监检
- (10) 热处理监检
- (11) 出厂资料审查
- (12) 产品名牌监检

4、检验报告的出具

监检工作结束后，检验人员应当及时出具监检证书并且将监检资料存档，保持期限不少于压力容器设计使用年限。