

安全阀年检校验报告怎么办理？安全阀检测需要准备什么资料？

产品名称	安全阀年检校验报告怎么办理？安全阀检测需要准备什么资料？
公司名称	质海检测技术（深圳）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区新桥街道黄埔社区黄埔东环路408-1号101
联系电话	0755-23572571 18681488190

产品详情

1.1 范围

1.1.1 本标准包括对闸阀、截止阀、旋塞阀、球阀、止回阀和蝶阀的检查、检验、补充检验和压力试验的要求。上述各类阀门为弹性密封、非金属(如，陶瓷)密封或金属—金属密封。弹性密封是指；

- a. 软密封，固体或半固体润滑脂类(如，油封阀、旋塞阀)，
- b. 软密封与金属密封的组合，
- c. 设计满足表5规定的弹性密封泄漏率的任何其他类阀门。

API 598是对引用它的API标准的补充，但经买方与阀门制造厂商定，API 598也可用于其他类阀门。

1.1.2 检查要求适用于由阀门制造厂进行的检验和试验及买方要求在阀门制造厂内进行的任何补充检验。试验要求适用于在阀门制造厂内进行的需要的和任选的压力试验。

1.1.3 本标准所规定的试验和检验如下：

- a壳体试验；
- b. 上密封试验，
- c. 低压密封试验；
- d. 高压密封试验：
- c. 铸件的外观检验，

f. 高压气体壳体试验

2.1 在阀门制造厂内检查

买方将在定单中规定要在阀门制造厂内检查阀门并目睹阀门的检验和试验。在执行购货合同期间，买方检查员可随时进入制造厂内与阀门制造有关的任何部门。

2.2 在阀门制造厂外检查

当买方规定，检查包括在阀门制造厂外制造的壳体部件时，这些部件应在其制造地接受买方检查。

2.3 检查通知

当规定由买方检查时，阀门制造厂应在进行需要的阀门试验和规定的补充检查或检验前5个工作日，按定单中所列地址通知买方。如需要厂外检查时，阀门制造厂也应提前5个工作日通知买方在何时、何地可对在阀门制造厂外制造的壳体部件进行检查。当规定由买方检查时，阀门制造厂应在进行需要的阀门试验和规定的补充检查或检验前5个工作日，按定单中所列地址通知买方。如需要厂外检查时，阀门制造厂也应提前5个工作日通知买方在何时、何地可对在阀门制造厂外制造的壳体部件进行检查。

2.4 检查范围

检查范围可在定单中规定，除另有说明外，检查应限于下述各项。

- a. 在装配过程中对阀门进行检查，以保证符合定单中的规定。检查可包括使用规定的无损检验方法。
- b. 现场目睹需要的和规定任选的压力试验和检验。
- c. 现场目睹任何补充检验(见2.6节)。
- d. 审查加工记录和无损检验记录(包括规定的射线检验记录)。

2.5 检验

2.5.1

阀门制造厂应对所有的阀体、阀盖和密封件的铸件进行外观检验，以保证符合阀MSSSP-55的规定。

2.5.2 阀门制造厂应对每台阀门进行检验，以保证符合本标准和引用的采购规范(如，API 600，见1.2.2节)。

2.5.3 所有的检验均应按根据相应标准编制的书面程序进行。