

山西压力容器制造资质

产品名称	山西压力容器制造资质
公司名称	保定信腾企业管理咨询有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省保定市竞秀区建设南路街道办事处乐凯南大街1188号7号楼C9-1号
联系电话	181****0688 181****0688

产品详情

压力容器资质办理过程种主要的控制环节有

压力容器制造的程序控制主要有：

图纸审核--技术交底及容器排版--材料复验、标识移植--下料组对--焊接、试板焊接及理化试验--无损检测--热处理--耐压试验--产品检验。

图纸审核

- 、审核设计单位是否具有设计资格；
- 、审核图纸中压力容器的主要参数是否符合国家法规及标准要求；
- 、审核图纸中的尺寸标注是否有无；
- 、是否需要进行尺寸与材料变更。

技术交底

、据审核图纸的过程中发现的制造难点以及制造过程中需特别注意的地方进行技术交底，避免制造出现差错，造成浪费；

、据板材和图纸开孔方位对容器的焊道位置进行排列，符合国家标准及相关规范要求。比如：《容规》和《压力容器》等法规和标准。

材料复验、标识移植

- 、检验供货商供应的材料表面质量是否满足要求，同时核查材质质量证明书是否符合相关法规和标准

要求；

、了解材料的化学成分与力学性能是否满足标准要求；用于压力容器的钢材主要强调其强度、塑性、韧性三个性能指标；

、主要是便于材料使用的可追溯性。

根据GB150.4制造与检验部分规定，材料需进行标识移植。

下料组对

、检验封头焊缝的布置位置、封头压制成型后的深度、椭圆度等能否满足标准规定；

、检验筒体下料的具体尺寸、坡口是否依照图纸和排版图为依据进行下料；

、检验卷制筒体，使其圆度满足标准要求；

、在保证圆度的前提下根据排版图进行组对，使其错变量符合标准要求，焊缝布置依据排版图进行组对，组对质量的好坏是能否焊接好的前提，是关系到对接接头的受力能否达到理想状态，即应力平衡，因此组对至关重要。

、检验直线度允差是否满足标准要求。

焊接、试板焊接及理化试验

焊接是压力容器制造中重要的步骤，是压力容器是否安全的关键，因此焊接过程的控制尤为重要。

、据容器材料，根据相关标准制作焊接工艺评定，寻找合适的焊接工艺参数；

、据焊接工艺选定有资格的焊工进行施焊作业；控制施焊环境。

、控制焊缝的余高、咬边长度以及焊角高度，满足工艺评定要求；

、根据制作的焊接试板进行理化实验，检验焊接性能以及钢板的可焊性。

无损检测

、无损检测相关人员通过相关部门的培训，并持证上岗；

、通过检测手段使焊接接头满足图纸及相关标准的要求。

热处理

通过专门的大型热处理设备对设备进行热处理。检验依据为热处理曲线图。

耐压试验

、选用符合标准规定并经检验合格的压力表，同时压力表的测量范围满足要求；

、耐压试验的试验介质温度和环境温度符合国家标准要求；

、耐压试验经制造检验人员确认合格后报质量技术监督部门人员进行现场检验符合压力容器耐压试验合格条件即判定耐压试验合格。

产品检验

产品制造完毕，即对产品进行除锈、喷漆和包装，符合JB/T4711-2003《压力容器涂敷、包装、运输》规定。