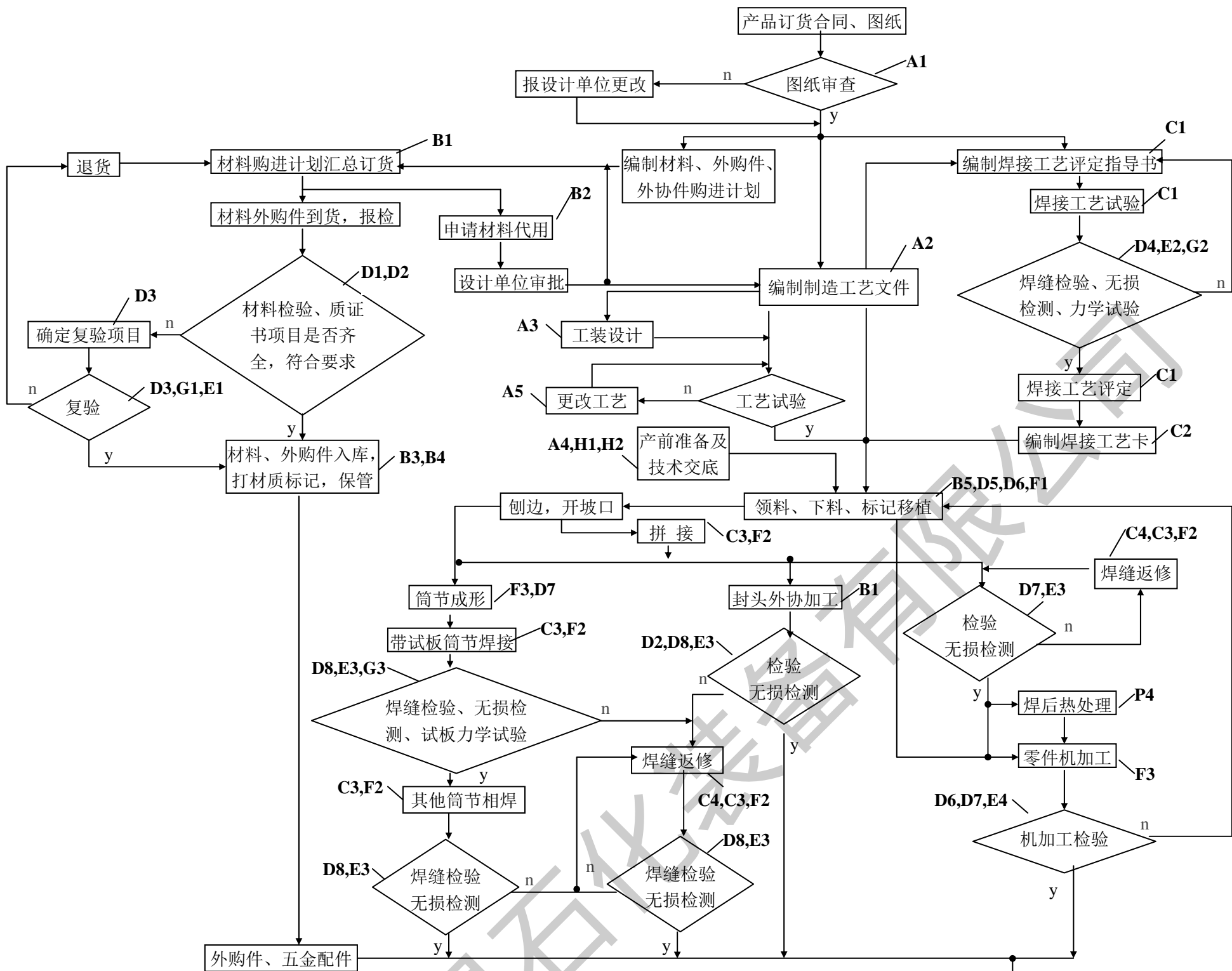


容器制造工艺及质量控制流程



制造过程质量控制点:

A 工艺控制	1	图纸审查，设计更改申请。
	2	主要受压件制造工艺，热处理工艺，总装工艺。
	3	工装设备的设计。
	4	产前技术交底。
	5	工艺更改。
B 材料控制	1	材料、外购件订货，外协件加工。
	2	材料代用申请和通知。
	3	材料、外购、外协件入库，打材质标记。
	4	焊材的保管、烘干。
	5	材料、外购、外协件发放。
C 焊接控制	1	焊接工艺试验和评定。
	2	编制焊接工艺。
	3	施焊焊工资格的确认。
	4	焊缝返修方案。
D 检验控制	1	材料、外购件质量证明书项目的确认。
	2	材料、外购、外协件外观和尺寸的检验。
	3	质证书缺项的复验项目及确认。
	4	焊接工艺评定试板焊缝检验。
	5	受压件材质、规格的确认。
	6	材料标记移植。
	7	受压件制造工序间的检验。
	8	产品试板和受压焊缝的检验。
	9	产品组装尺寸和质量的检验。
	10	压力试验、致密性试验的确认。
	11	产品表面处理检验。
	12	完工总检。
	13	产品出厂文件和档案的整理和保管

E 无损检测控制	1	材料、外购、外协件的无损检测复验。
	2	焊接工艺评定试板的探伤。
	3	产品试板和受压焊缝的探伤和扩探。
	4	加工件的无损探伤。
	5	无损检测资料的整理、归档和保管。
F 制造控制 (车间)	1	领料、下料。
	2	产品试板和受压焊缝的施焊及返修。
	3	受压件的加工制作。
	4	热处理。
	5	产品组装尺寸和质量。
	6	压力试验和致密性试验。
	7	表面处理，包装。
G 理化控制	1	材料缺项的复验项目和检验。
	2	焊接工艺评定试板的力学试验。
	3	产品试板的力学试验。
H 设备计量	1	量具、仪表周期检定合格。
	2	设备完好。

