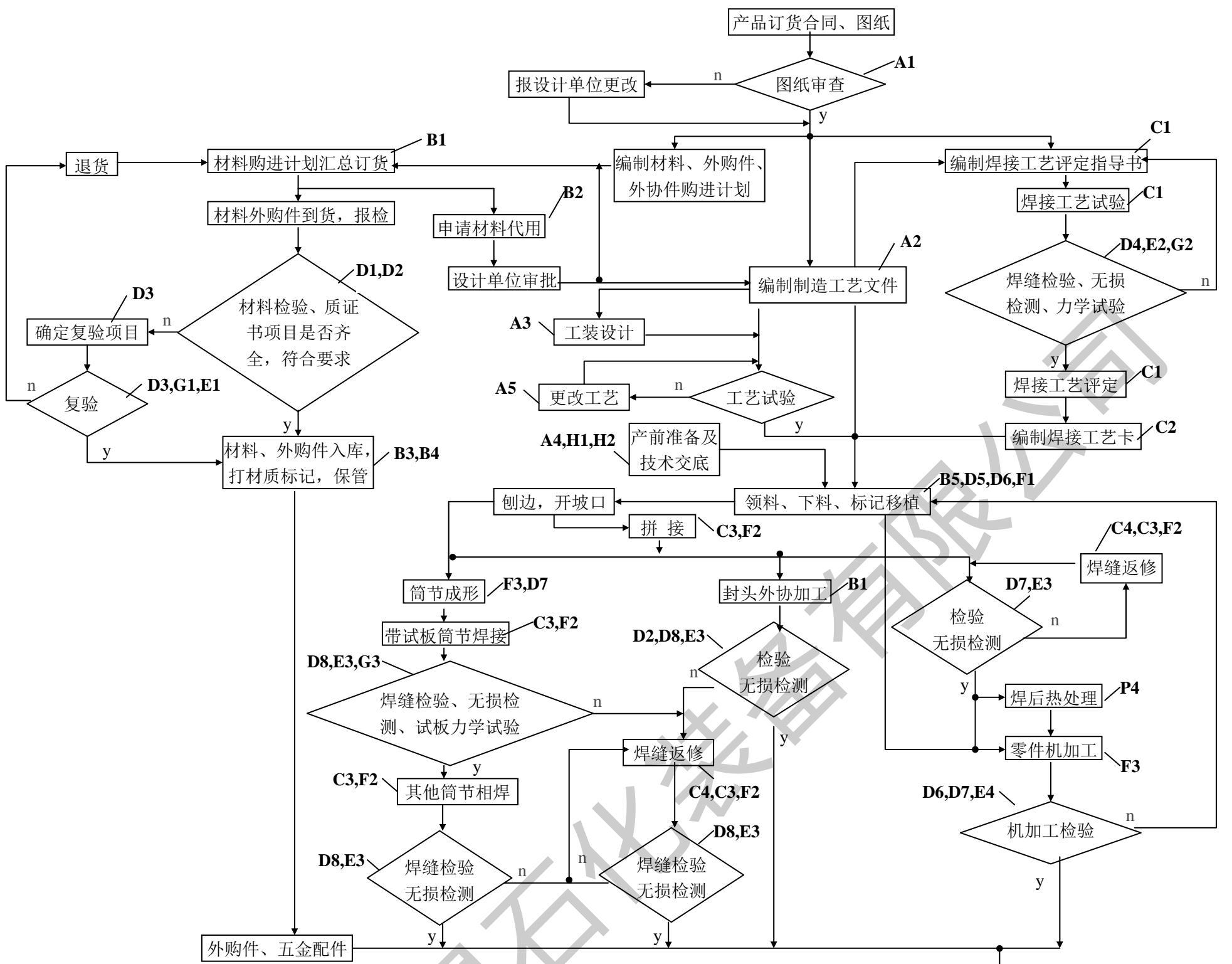


容器制造工艺及质量控制流程



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。	
	5 材料、外购件质量证明书项目的确认。	
D 检验 控制	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。	
	7 受压件制造工序间的检验。	
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。	
G 理化 控制	6 压力试验和致密性试验。	
	7 表面处理, 包装。	
	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。	
	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	