

压力容器的安全技术管理安全工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/546/2021\\_2022\\_\\_E5\\_8E\\_8B\\_E5\\_8A\\_9B\\_E5\\_AE\\_B9\\_E5\\_c62\\_546971.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/546/2021_2022__E5_8E_8B_E5_8A_9B_E5_AE_B9_E5_c62_546971.htm)

引言（一）企业是压力容器比较集中的地方，做好压力容器的安全技术管理工作，消除隐患，预防事故，对保证人身和财产安全，促进生产和经营意义重大。在此，根据有关法规和工作实践，简单总结几个管理要点和全程管理的具体做法。

管理要点（二）

- 1.领导重视是搞好压力容器安全技术管理的关键。只有从企业的高层领导到使用车间的领导都能抓起，管理工作才能有力度，有关人员才能共同做好这项工作，专职人员也才能很好地发挥作用。
- 2.层层负责是搞好压力容器安全技术管理的基础。企业机动部门设专职管理人员，控制设备入厂质量、检验、修理和改造等关键环节，各分厂、车间、班组做到按规程操作，不违章检修，避免事故。企业安全部门和管理部门进行“五一”、“十一”、春节等节前定期检查和不定期的检查，车间操作人员和维修人员每天定时巡检，消除隐患。
- 3.依法管理是搞好压力容器安全技术管理的根本。法规、标准、规范都是理论和实践的总结，是压力容器安全运行的根本保证，因此，必须严格执行。

全程管理（三）压力容器自设计至报废，每一环节都与安全有关。一个环节出现漏洞，都会为其安全使用埋下隐患或直接造成事故。必须对压力容器实行全过程管理。

- 1.购置与验收 购置的压力容器或受压元件必须由具有相应制造资格的单位制造。验收包括实物验收和资料验收。实物需检查内外表面质量和几何尺寸，对有怀疑的还需进行无损检测，均应符合图纸、制造标准及《

压力容器安全技术监察规程》的要求。出厂资料必须有竣工图样、产品质量证明书、压力容器产品安全质量监督检验证书等。竣工图样上应有设计单位资格印章且不能是复印章；产品质量证明书内容齐全、正确，且质量说明书、竣工图样与实物均一致并符合标准和规程。验收记录经专职管理人员认可方可办理入库。出厂资料移交企业档案室保存。

2.安装和登记 安装单位的资质应经专职管理人员审查。安装单位必须是有相应制造资格的单位或省级安全监察机构批准的安装单位，其监理工程师应持证上岗。安装方案须经专职管理人员审核、总机械师审批。对属第三类的、容积大于等于10m<sup>3</sup>的、成套生产装置等的压力容器，还应向安全监察机构办理报装手续。安装中应做好记录，安装过程应接受专职管理人员检查，安装质量须经专职管理人员、分厂机动部门和使用车间的验收。压力容器在投入使用前，使用车辆应填写《压力容器（普查）注册登记表》，专职管理人员审核后按照《压力容器使用登记管理规则》带出厂资料到安全监察机构进行注册登记，并办理压力容器使用证。未办理使用证不得投用。

3.使用管理 专职管理人员应建立压力容器台帐。分厂机动部门（无分厂一级的为专职管理人员）和使用车间应分别建立压力容器使用技术档案。压力容器操作人员应定期进行专业培训和安全教育，持证上岗。压力容器的使用车间应制订工艺操作规程和岗位操作规程，明确提出操作工艺指标、岗位操作法、运行中重点检查项目和部位、可能出现的异常现象和防止措施、紧急情况的报告程序等安全操作要求。压力容器的拆除、移装（包括备用的替换）、非临时性的停用，车间应通知分厂机动部门和专职管理人员；更换衬里、停

用2年以上的启用和改变运行参数、介质、用途等，必须提前报专职管理人员，以便安排检验和办理有关手续。压力容器在运行中，一般不得进行任何修理。日常维护中，主要受压元件（筒体、封头、人孔盖、人孔法兰、人孔接管、膨胀节、开孔补强圈、设备法兰、球罐的球壳板、换热器的管板和换热管、M36以上的设备主螺栓及公称直径大于等于250mm的接管和法兰）不得随意乱动。

#### 4.检验

化工企业有一个特点，就是连续生产，这给检验工作带来了很大不便。而且有的化工设备有一定的特殊性，比如装有触媒，也给检验工作造成很大困难。外部检查比较容易做。化工企业的这项工作由锅检所完成显然不切实际，他们没有时间每年按时把所有压力容器检查一遍。可以经过安全监察机构同意由企业内各使用车间设备技术人员进行，但这些人员须经过培训考核。内外部检验和耐压试验应根据规定周期和上次检验确定的时间安排计划，另外，还应包括由使用车间对容易产生腐蚀等缺陷的和有怀疑的容器的报送计划。针对连续生产和容器内装有触媒这两个问题，在能保证安全和不违反规定的前提下，同锅检所协商，将检验时间定在停车检修期间和更换触媒的时候，若检修周期和更换触媒周期长于规定检验周期，应报监察机构备案。对于有混凝土衬里的容器，应按周期在容器外部检查检测和对衬里检查，对本体内侧的检查检测及耐压试验，则应经锅检所同意并在监察机构备案后，可以适当延长周期。因情况特殊不能按期进行内外部检验或耐压试验的压力容器，使用车间应提前填写《超检验期使用审批表》，经专职管理人员审核、总机械师批准、锅检所同意，并报安全监察机构备案后，方可推迟或免除。使用车间应按检验时

间提前做好准备工作，具备检验条件并及时通知专职管理人员安排检验。

5.修理与改造 压力容器进行修理或改造前，由使用车间编制修理、改造方案，分厂机动部门和分厂总机械师（或设备副厂长）同意，还应经专职管理人员审核和公司总机械师审批。施工单位必须是取得相应制造资格的单位或是经省级安全监察机构审查批准的单位。施工单位的资格经专职管理人员审查合格后才能接受施工任务。施工单位根据车间的修理、改造方案编制施工方案，并应经过专职管理人员审核和公司总机械师批准。重大修理（指主要受压元件的更换、矫形、挖补和筒体、封头对接接头焊缝的焊补）和重大改造（指改变主要受压元件的结构和改变压力容器的运行参数、介质或用途等）还须报安全监察机构审查备案（改变移动式压力容器的使用条件应经省级以上安全监察机构同意）。专职管理人员应对修理、改造质量进行监督检查。施工单位修理、改造后的图样、施工质量证明文件等技术资料经专职管理人员审查合格后存档。重大修理或改造后应进行耐压试验检验。

6.事故处理 压力容器发生超温、超压、产生裂纹、筒体变形和鼓包以及发生泄露等异常现象及一般事故，使用车间必须按操作规程及时处理并向分厂和公司有关领导和单位报告，专职管理人员参与组织检验鉴定和事故处理工作。发生特别重大事故、特大事故、重大事故和严重事故后，按照《锅炉压力容器压力管道特种设备事故管理规定》，安全部门必须立即报告企业主管部门，机动部门必须立即报告质量技术监督行政部门。并且必须严格保护事故现场，保存现场相关物件及重要痕迹等各种物证，并采取措施抢救人员和防止事故扩大。

7.安全附件 购买压力容器用爆破片装置

必须是持有国家质量技术监督局颁发的制造许可证的单位生产的，安全阀、紧急切断装置、液面计、快开门式压力容器的安全连锁装置应是省级以上安全监察机构批准的单位生产的。以上附件及压力表、测温仪表必须经验收人员检验合格。企业（有分厂一级的由各分厂）的安全部门和使用车间应建立安全附件台帐和档案（包括校验、修理、更换记录等）。安全附件必须按规定周期校验。校验应由有资格的或国家有关部门认可的单位进行，校验人员必须经过培训考核。有条件的企业，安全阀可由分厂的安全部门、机动部门和使用车间共同校验，安全阀的校验铅封应有标明检验编号、所装设备使用证号、整定压力、下次校验日期的标牌，并有安全部门的铅封标记；压力表可由企业的计控部门校验，并应有防止校验标签脱落和字迹掉色的措施。使用车间应在压力表刻度盘上划出指示最高工作压力的红线。红线若划在封面玻璃上，则应防止玻璃转动或在玻璃上标出零位点。使用车间改变安全阀、爆破片的型号规格，必须经过设计部门的核算和安全部门、专职管理人员的同意。

8.停用与判废的处理 经检验判废的压力容器不得继续作为压力容器使用、转让或销售。判废或因其他原因停止使用或不作为压力容器使用的压力容器，使用车间应报告专职管理人员，专职管理人员到安全监察机构办理注销手续。压力容器的安全技术管理要做到从上到下情况清楚，有法必依，令行禁止，通过管理工作的规范化、程序化，使压力容器保持良好的运行状态。

百考试题推荐：百考试题注册安全工程师网校 > > > 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问

[www.100test.com](http://www.100test.com)