

锅炉压力容器制造许可条件（十七）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_ti2020/645/2021_2022__E9_94_85_E7_82_89_E5_8E_8B_E5_c62_645145.htm（三）除本条二款规定

以外的压力容器，允许对其A类及B类焊接接头进行局部无损检测。局部无损检测的检测长度为不少于每条焊缝长度

的20%，且不小于250mm。但下列焊接接头应全部检测，合格级别按容器的要求：

1、对所有T型焊接接头；2、开孔区域内（以开孔中心为圆心，1.5倍开孔直径为半径的圆内）的焊接接头；3、被补强圈、支座、垫板等其他元件所覆盖的焊接接头；4、拼接封头和拼接管板的对接接头；5、公称直径大于250mm接管的对接接头的无损检测比例及合格级别应与压力容器本体焊接接头要求相同。（四）不允许采用降低焊接接头系数而不进行无损检测。（五）压力容器的压力试验报告和气密性试验报告应记载试验压力、试验介质、试验介质温度、保压时间和试验结果。试验报告随同设备同时交给客户。

第五十八条 气瓶安全质量基本要求（一）各类气瓶

必须按照中国国家标准进行设计、制造。型式试验前，设计文件需经鉴定。暂时没有中国国家标准时，应将所依据的制造标准和相关技术文件报总局安全监察机构审批。其中。涉及气瓶安全质量的关键项目，如设计温度、设计压力、爆破试验、无损检测、力学性能等，均不得低于中国相应国家标准的规定。（二）各类进口气瓶的颜色标志应按强制性国家标准GB7144的规定执行。

第六章 安全附件制造许可资源条件要求

第五十九条 基本条件（一）申请安全附件制造许可的企业应具有独立法人资格，并依法当地政府有关部门注册登记

。（二）具有满足产品制造、试验要求的场地、车间、相关制造装备和检验试验设备。（三）安全附件制造气压应具备健全、有效的产品质量管理体系，安全附件制造各主要环节，如设计、材料、焊接、无损检验、机械加工、热处理、压力试验、产品检验、计量等，须有相关人员负责，确保产品质量符合中国相关法规、标准对安全附件性能的要求。质量管理体系要求见第四章。（四）安全附件制造企业应有满足安全附件设计、材料、外构件、机械加工、焊接、无损检测、产品型式试验和质量管理等需要的各类技术人员，其比例不少于本企业员工数的5%；持证焊工和无损检测人员的数量和项目应能满足产品制造的需要。（百考试题注册安全工程师）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