

(1) 石墨件表面规整, 粘接部位完好, 没有腐蚀、剥层、掉块、裂纹、磨损、机械接触损伤等缺陷; 石墨衬里表面光滑, 没有腐蚀、磨损、机械接触损伤、裂纹等缺陷, 衬里层与金属基体没有分层时, 为 1 级;

(2) 石墨件表面有轻微的腐蚀, 粘接部位完好, 没有剥层、掉块、裂纹, 有轻微磨损、机械接触损伤现象; 石墨衬里表面有轻微的腐蚀、磨损、机械接触损伤现象, 无裂纹, 衬里层与金属基体没有明显分层时, 为 2 级;

(3) 石墨压力容器经过局部修复时, 为 3 级;

(4) 石墨件表面有明显的腐蚀、磨损、机械接触损伤, 但没有出现泄漏; 石墨衬里层表面有明显的腐蚀、磨损、裂纹、机械接触损伤时, 为 4 级;

(5) 石墨件表面有严重腐蚀、掉块、裂纹、磨损等损伤, 粘接部位开裂, 石墨容器出现泄漏时; 或者石墨衬里层表面有严重腐蚀、裂纹、磨损、机械接触损伤等, 石墨衬里层破损时, 为 5 级;

(6) 定为 4 级的石墨压力容器, 如果是腐蚀现象, 则不能继续在当前介质下使用; 如果有明显的磨损、机械接触损伤, 则应当消除损伤的原因并且综合判定损伤对设备安全性造成的影响;

(7) 定为 5 级的容器, 已失去石墨压力容器的使用性能;

(8) 对于可拆卸和可更换的石墨零部件在检验中发现腐蚀、磨损、破损时, 如果更换新件, 则不影响安全状况等级评定。

E4.3 玻璃钢及玻璃钢衬里压力容器

玻璃钢基体或者衬里的安全状况等级按照以下要求评定:

(1) 内表面光亮如新, 没有腐蚀失光、龟裂、变色、树脂粉化、纤维失强、溶胀, 无磨损、机械接触损伤, 无裂纹、玻璃纤维裸露和分层, 容器无鼓包和变形, 衬里层无鼓包和脱落时, 为 1 级;

(2) 内表面有轻微的腐蚀失光、破坏、变色现象, 或者有轻微磨损、机械接触损伤现象, 无裂纹、龟裂、树脂粉化、纤维失强、溶胀、玻璃纤维裸露和分层, 衬里层无脱落, 容器有轻微鼓包和变形时, 为 2 级;

(3) 玻璃钢及玻璃钢衬里压力容器经过局部修复时, 为 3 级;

(4) 内表面有明显的腐蚀现象, 或者有明显的磨损、裂纹、机械接触损伤, 有明显的鼓包和变形, 但没有出现泄漏和严重变形时, 为 4 级;

(5) 内表面有严重腐蚀破坏, 或者有裂纹、龟裂、树脂粉化、纤维失强、溶胀、磨损、机械接触损伤等, 并且已经穿透衬里层, 出现泄漏和严重变形时, 为 5 级;

(6) 定为 4 级的容器, 如果是腐蚀破坏现象, 则不能继续在当前介质下使用; 如果有明显的磨损、机械接触损伤, 则应当消除损伤的原因并且综合判定损伤对设备

安全性造成的影响；

(7) 定为 5 级的容器，已失去玻璃钢设备的使用性能；

(8) 对于可拆卸和可更换的玻璃钢零部件在检验中发现腐蚀、磨损、破损时，如果更换新件，则不影响安全状况等级评定。

E4.4 塑料及塑料衬里压力容器

塑料基体或者衬里的安全状况等级按照以下要求评定：

(1) 内表面光亮如新，没有腐蚀失光、变色、老化开裂、渗漏，无磨损、机械接触损伤，无裂纹和鼓包，连接部位没有开裂、拉脱现象，附件完好，衬里层与金属基体没有分层时，为 1 级；

(2) 内表面有轻微的腐蚀失光、变色现象，或者磨损、机械接触损伤现象，无裂纹、老化开裂、渗漏和鼓包，连接部位没有开裂、拉脱现象，附件完好，衬里层与金属基体没有明显分层时，为 2 级；

(3) 塑料及塑料衬里压力容器经过局部修复时，为 3 级；

(4) 内表面有明显的腐蚀现象，或者有明显的磨损、裂纹、机械接触损伤，塑料压力容器没有出现老化开裂、泄漏和严重变形，塑料衬里压力容器经 5kV 直流高电压检测通过时，为 4 级；不通过时，为 5 级；

(5) 内表面有严重腐蚀、磨损、裂纹、老化开裂、机械接触损伤等，塑料压力容器出现泄漏和严重变形，连接部位有开裂、拉脱现象，塑料衬里压力容器经 5kV 直流高电压检测通过时，为 4 级；不通过时，为 5 级；

(6) 定为 4 级的容器，如果是腐蚀破坏现象，则不能继续在当前介质下使用；如果有明显的磨损、机械接触损伤，则应当消除损伤的原因并且综合判定损伤对设备安全性造成的影响；

(7) 定为 5 级的容器，已失去塑料设备的使用性能；

(8) 对于可拆卸和可更换的塑料零部件在检验中发现腐蚀、磨损、破损时，如果更换新件，则不影响安全状况等级评定。

E5 检验报告

非金属与非金属衬里压力容器金属基体以及部件、安全附件检验报告的格式按照本规则附录 a 的规定，其目录编制应当包括非金属部分。非金属部分的宏观检验的检验报告作为附页（有单项报告的另出单项报告），其格式见本附件附表 e1 至附表 e4，有关资料审查、耐压试验等检测、试验项目的单项报告格式可以参照本规则附录 a 的相关单项报告编制。

附表 e1

搪玻璃压力容器搪玻璃层定期检验报告附页

报告编号：

序号	检 验 项 目		检 验 结 果	备 注
1	铭牌和标志检验			
2	搪玻璃层检验	表面检验		
3		直流高电压试验 10kV		
4		厚度测定		
5	附件与部件检验	卡子、活套法兰、压力表、液面计、温度计		
6		密封面、密封垫片，结构层		
7		放料阀、孔板防腐层		
8	夹套介质进口管口挡板检验			
9	搪玻璃层修复部位检验			
说明：				
检验：		日期：	审核：	日期：

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

附表 e2

石墨压力容器定期检验报告附页

报告编号：

序号	检 验 项 目		检验结果	备 注
1	铭牌和标志检验			
2	表面 检验	容器筒体、侧盖板、上下盖板变形与腐蚀		
3		石墨件表面腐蚀、磨损、分层、掉块、裂纹		
4		石墨件粘接部位的粘接剂，粘接部位腐蚀、开裂和渗漏		
5	法兰密封面检验			
6	附件检验 (阀门、压力表、液面计、温度计防腐层)			
说明:				
检验:			审核:	日期:

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

石墨衬里压力容器定期检验报告附页

报告编号：

序号	检 验 项 目		检验结果	备 注
1	铭牌和标志检验			
2	表面 检验	石墨衬里层腐蚀、磨损、剥落、裂纹、鼓包， 与金属基体粘接		
3	法兰密封面检验			
4	附件检验(阀门、压力表、液面计、温度计防腐层)			
说明:				
检验:		审核:	日期:	

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

附表 e3

玻璃钢压力容器定期检验附页

报告编号：

序号	检 验 项 目	检验结果	备 注
1	铭牌和标志检验		
2	外表面检验		
3	内表面检验		
4	连接部位检验		
5	附件防腐层检验		
说明：			
检验：		日期：	审核：日期：

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

玻璃钢衬里压力容器定期检验报告附页

报告编号：

序号	检 验 项 目	检验结果	备 注
1	铭牌和标志检验		
3	衬里表面检验		
4	衬里鼓包、与基体分离情况检验		
5	连接部位检验		
6	附件防腐层检验		
7	玻璃钢层厚度测定		
说明：			
检验：		日期：	审核：日期：

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

附表 e4

塑料压力容器定期检验报告附页

报告编号：

序号	检 验 项 目	检验结果	备 注
1	铭牌和标志检验		
2	外表面检验		
3	内表面检验		
4	焊缝和连接部位检验		
5	附件检验		
6	支承或者支座检验		
说明：			
检验：		日期：	审核：日期：

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

塑料衬里压力容器定期检验报告附页

报告编号：

序号	检 验 项 目	检验结果	备 注
1	铭牌和标志检验		
2	衬里表面检验		
3	衬里鼓包、与基体分离情况检验		
4	5kV 直流高电压检测		
5	衬里厚度测定		
6	焊缝和连接部位检验		
7	附件检验		
8	支承或者支座检验		
说明：			
检验：		日期：	审核：日期：

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

附录 a

报告编号：

压力容器定期检验报告

设备品种：_____

设备代码：_____

使用单位：_____

单位内编号：_____

检验类别：_____ (首次、定期检验)

检验日期：_____

(印制检验机构名称)

注 意 事 项

1. 本报告为依据《压力容器定期检验规则》(TSG R7001)对在用压力容器进行定期检验的结论报告, 检验结论代表该压力容器在检验时的安全状况。
2. 本报告应当由计算机打印输出, 或者用钢笔、签字笔填写, 字迹要工整, 涂改无效。
3. 结论报告无编制、审核、批准人员等签字, 以及检验机构核准证号、检验专用章或者公章无效。
4. 本报告一式两份, 由检验机构和使用单位分别保存。
5. 受检单位对本报告结论如有异议, 请在收到报告书之日起 15 日内, 向检验机构提出书面意见。

检验机构地址:

邮政编码:

联系电话:

电子邮件:

压力容器定期检验报告目录

报告编号：

序号	检 验 项 目	页码	附页、附图
1	压力容器定期检验结论报告		
2	压力容器资料审查报告		
3	压力容器宏观检验报告		
4	壁厚测定报告		
5	壁厚校核报告		
6	射线检测报告		
7	超声检测报告		
8	衍射时差法(TOFD)超声检测报告		
9	磁粉检测报告		
10	渗透检测报告		
11	声发射检测报告		
12	材料成分分析报告		
13	硬度检测报告		
14	金相分析报告		
15	安全附件检验报告		
16	耐压试验报告		
17	气密性试验报告		
18	氨检漏试验报告		
19	氨、卤素检漏试验报告		
20	附加检验报告		

压力容器定期检验结论报告

报告编号：

设备名称		检验类别		(首次、定期检验)	
容器类别		设备代码			
单位内编号		使用登记证编号			
制造单位					
安装单位					
使用单位					
使用单位地址					
设备使用地点					
使用单位组织机构代码		邮政编码			
安全管理人员		联系电话			
设计使用年限		投入使用日期			
主体结构型式		运行状态			
性能 参数	容 积	m ³	内 径	mm	
	设计压力	MPa	设计温度	℃	
	使用压力	MPa	使用温度	℃	
	工作介质				
检验 依据	《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG R0004) 《压力容器定期检验规则》(TSG R7001)				
问题 及其 处理	[检验发现的缺陷位置、性质、程度及处理意见(必要时附图或者附页,也可以直接注明见某单项报告)]				
检验 结论	压力容器的安全状况等级评定为 级				
	(符合要求、基本符合 要求、不符合要求)	允许(监控)使用参数			
		压力	MPa	温度	℃
		介质		其他	
下次定期检验日期: 年 月					
说明	(包括变更情况)				
检验人员:					
编制:	日期:	检验机构核准证号 (检验机构检验专用章或者公章)			
审核:	日期:				
批准:	日期:				
					年 月 日

共 页 第 页

压力容器资料审查报告

报告编号：

设计单位						
设计日期		产品标准				
容器图号		设计使用年限				
制造单位						
制造日期		产品编号				
安装单位						
投入使用日期		上次检验日期				
设备代码		使用登记证编号				
结构 型式	主体结构型式		安装型式			
	支座型式		保温绝热方式			
性能 参数	容积(换热面积)		$\text{m}^3 (\text{m}^2)$		容器内径	
	高/长		/ mm		最大允许充装量	
	设计 压力	壳体(壳程)	MPa	工作 压力	壳体(壳程)	MPa
		夹套(管程)	MPa		夹套(管程)	MPa
	设计 温度	壳体(壳程)	$^{\circ}\text{C}$	工作 温度	壳体(壳程)	$^{\circ}\text{C}$
		夹套(管程)	$^{\circ}\text{C}$		夹套(管程)	$^{\circ}\text{C}$
	腐蚀 裕度	筒体		介质	壳体(壳程)	
		封头			夹套(管程)	
	材质	筒体		厚度	筒体	
		封头			封头	mm
		夹套(换热管)			夹套(换热管)	mm
		衬里			衬里	mm
	资料 审查 情况	(可以参照宏观检验报告格式列出资料审查项目和内容、审查结果和备注等栏目,也可以直接表述审查发现的问题项目和内容及其问题和变更情况)				
	上次 定期 检验 问题 记载	上次定期检验安全状况等级评为: 级。				
检验:	日期:		审核:	日期:		

共 页 第 页

压力容器宏观检验报告

报告编号：

序号	检 验 项 目		检验结果	备 注
1	结构 检验	封头型式		
2		封头与筒体的连接		
3		开孔位置及补强		
4		纵/(环)焊缝的布置及型式	/	
5		支承或者支座的型式与布置		
6		排放(疏水、排污)装置的设置		
7	几何 尺寸 检验	筒体同一断面上最大内径与最小内径之差		
8		纵/(环)焊缝最大对口错边量	/ mm	
9		纵/(环)焊缝最大棱角度	/ mm	
10		纵/(环)焊缝最大咬边	/ mm	
11		纵/(环)焊缝最大余高	/ mm	
12	壳体 外观 检验	铭牌和标志		
13		内外表面的腐蚀		
14		裂纹、泄漏、鼓包、变形、机械接触损伤、过热		
15		工卡具焊迹、电弧灼伤		
16		法兰、密封面及其紧固螺栓		
17		支承、支座或者基础的下沉、倾斜、开裂		
18		地脚螺栓		
19		直立容器和球形容器支柱的铅垂度		
20		多支座卧式容器的支座膨胀孔		
21		排放(疏水、排污)装置和泄漏信号指示孔的堵塞、腐蚀、沉积物		
22	隔热 层、 衬里 检验	隔热层破损、脱落、潮湿及层下腐蚀、裂纹		
23		衬里层的破损、腐蚀、裂纹、脱落及检查孔介质流出情况		
24		堆焊层的龟裂、剥离和脱落		
25	其他	夹层真空度		
26	检验	日蒸发率		
结果：				
检验：		日期：	审核：	日期：

注：检验结果栏中，打“√”的表示无问题或者合格的检验项目，打“×”的表示有问题或者不合格的检验项目，填写“无此项”的表示实际没有的检验项目，划“—”的表示无法检验的项目。

共 页 第 页

壁厚测定报告

报告编号：

测量仪器型号				测量仪器编号			
测量仪器精度				耦合剂			
名义 厚度	(筒体)	mm		实测 最小壁厚	(筒体)	mm	
	(封头)	mm			(封头)	mm	
表面状况				实测点数			
测厚点部位图：							
测厚记录							
测点 编号	测点 厚度	测点 编号	测点 厚度	测点 编号	测点 厚度	测点 编号	测点 厚度
测定结果：							
检验：		日期：		审核：		日期：	

注：测厚记录表格不够时，可以按照测厚记录格式增加续页；名义厚度和实测最小厚度的栏目根据实际的测定部位的情况填写。本附录的有关单项报告、记录的数据栏目不够时，可以按照其相应的报告、记录格式增加续页，以下类似的均同。本注不印制。

共 页 第 页

壁厚校核报告

报告编号：

壁厚校核部位		允许/监控 使用压力	MPa	实测内径	mm
实测最小壁厚	mm	材料许用应力	MPa	腐蚀裕量	mm
焊接接头系数		封头形状系数		允许/监控 使用温度	℃
校核选用标准					
校核参数取值说明：					
壁厚校核计算：					
校核结果：					
校核：	日期：	审核：	日期：		

注：本校核不代替设计计算，不能免除设计者责任。

共 页 第 页

射线检测报告

报告编号：

源种类		增感方式	
探伤机型号		仪器编号	
管电压/源活度	kV/Ci	管电流	mA
象质计型号		象质计指数	
透照方式		曝光时间	min
焦 距	mm	焦点尺寸	mm
胶片类型		底片黑度	
检测标准		检测比例	% mm

检测部位(布片示意图)：

检测底片评定表

底片 编号	一次透照长度 (mm)	缺陷位置	缺陷性质及缺陷尺寸 (mm)	评定	备注

评片结果：

检测人员：

评片：	日期：	审核：	日期：
-----	-----	-----	-----

共 页 第 页

衍射时差法(TOFD)超声检测报告

报告编号:

检测仪器型号				检测仪器编号																																																			
探头型号				试块型号																																																			
评定灵敏度	dB			检测方法/扫查面	/																																																		
耦合剂				补 偿	dB																																																		
检测标准				检测比例	% mm																																																		
通道	技术参数																																																						
	探头频率	晶片尺寸	楔块角度	探头中心间距	探头延迟	检测范围	对比试块																																																
通道一																																																							
通道二																																																							
通道三																																																							
通道四																																																							
通道间距																																																							
检测部位(区段)及缺陷位置示意图:																																																							
检测结果评定表 <table border="1"> <thead> <tr> <th>区段编号</th> <th>检测数据文件名称</th> <th>缺陷位置</th> <th>缺陷埋藏深度(mm)</th> <th>缺陷指示长度(mm)</th> <th>缺陷高度(mm)</th> <th>评定级别</th> <th>备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table>								区段编号	检测数据文件名称	缺陷位置	缺陷埋藏深度(mm)	缺陷指示长度(mm)	缺陷高度(mm)	评定级别	备注																																								
区段编号	检测数据文件名称	缺陷位置	缺陷埋藏深度(mm)	缺陷指示长度(mm)	缺陷高度(mm)	评定级别	备注																																																
检测结果:																																																							
检测:	日期:			审核:	日期:																																																		

共 页 第 页

磁粉检测报告

报告编号：

检测仪器型号		检测仪器编号	
磁粉类型		磁悬液	
灵敏度试片		磁化方法	
提升力/磁化电流	/	喷洒方法	
检测标准		检测比例	% mm

检测部位(区段)及缺陷位置示意图：

区段 编号	缺陷位置	缺陷磁痕尺寸 (mm)	缺陷性质	评定	备注

检测结果：

检测：	日期：	审核：	日期：
-----	-----	-----	-----

共 页 第 页

渗透检测报告

报告编号：

渗透剂型号		表面状况	
清洗剂型号		环境温度	℃
显像剂型号		对比试块	
渗透时间	min	显像时间	min
检测标准		检测比例	% mm

检测部位及缺陷位置示意图：

检测结果评定表

区段 编号	缺陷位置	缺陷痕迹尺寸 (mm)	缺陷性质	评定	备注

检测结果：

检测：	日期：	审核：	日期：
-----	-----	-----	-----

共 页 第 页

声发射检测报告

报告编号：

检测标准			试验压力	MPa	
检测方式		检测频率		仪器型号	
传感器型号		固定方式		耦合剂	
传感器数量		传感器平均 灵敏度	dB	最大灵敏度	dB
背景噪声	dB	门槛电平	dB	最小灵敏度	dB
增 益	dB	模拟源		传感器最大 间距	mm
模拟源距离	m	衰减测量传 感器号		信号幅度	dB
传感器布置简图：					
加载程序图/数据及定位图：					
检测结果与评定：					
检测：	日期：	审核：	日期：		

共 页 第 页

报告编号:

取样方法		检测部位					
仪器型号		仪器编号					
分析方法		分析方法标准					
取样位置图:							
				元素及含量 (%)		备注	
分析结果:							
分析:		日期:					
审核:		日期:					

金相分析报告

报告编号：

分析仪器型号		分析仪器编号	
腐蚀方法		抛光方法	
执行标准		金相组织	
主体材质		热处理状态	
取样分析部位示意图：			
金相照片(注明放大倍数)：			
分析结果：			
分析：	日期：	审核：	日期：

共 页 第 页

安全附件检验报告

报告编号：

安全 阀	型 号		数 量			
	校验日期		校验报告编号			
	整定压力	MPa	安装位置			
爆破 片装 置	型 号		数 量			
	规 格		更换周期要求			
	更换日期		安装位置			
压力 表	量 程	MPa	数 量			
	精 度		检定日期			
	检定报告 编号		安装位置			
紧急 切断 装置	型式及 规格			数 量		
	耐压试验 压力	MPa	密闭试验 压力	MPa	切断时间	s
	检修记录		安装位置		外 观	
液位 (面)计	型 式		数 量		容 器 充装量	m ³
	安装位置		外 观		误 差	
测温 仪表	型 号		有效期		外 观	
气相 软管	试验压力	MPa	试验介质		保压时间	min
液相 软管	试验压力	MPa	试验介质		保压时间	min
其他阀门、附件检验：						
检验结果：						
检验：		日期：		审核：		日期：

注：附具体的检测报告。

共 页 第 页

报告编号:

设计压力	MPa	允许/监控 使用压力	MPa
试验压力	MPa	主体材质	
试验介质		介质温度	℃
试压部位		环境温度	℃
压力表	量程 MPa; 精度 级	机泵型号	
试验程序记录 缓慢升压至试验压力_____MPa, 保压_____min; 缓慢降压至允许/监控使用压力_____MPa, 保压_____min; 检验容器_____渗漏, _____可见的变形, _____异常的响声。 试验结果:			
检验:		审核:	日期:

共 页 第 页

气密性试验报告

报告编号：

设计压力	MPa	允许/监控 使用压力	MPa
耐压试验压力	MPa	气密性试验压力	MPa
试验介质		介质温度	℃
环境温度	℃	容 积	m ³
压缩机型号		安全阀型号	
压力表	量程 MPa; 精度 级	试验部位	
试验程序记录			
缓慢升至试验压力： MPa，保压 min； 检验容器及连接部位： 泄漏， 异常现象。			
试验结果：			
检验：	日期：	审核：	日期：

共 页 第 页

报告编号:

[illegible]

共 页 第 页

附加检验报告

报告编号：

导静电装置检验					
测试仪器型号		仪器精度			
导静电电阻	Ω	连接处电阻		Ω	
绝热层真空度检测					
真空仪型号		仪器精度			
空载时真空度	Pa	承载时真空度		Pa	
罐体抽真空、气体置换					
真空泵型号		抽真空时间	h	罐内真空度	Pa
置换介质		置换压力		MPa	
排放后罐内压力	MPa	罐内气体含氧量($\leq 3\%$)			
腐蚀介质含量测定					
介质名称		腐蚀介质成分			
腐蚀介质含量	%	腐蚀速度	mm/y	腐蚀机理	
检测结果：					
检验：		日期：		审核：	
				日期：	

第 页 共 页

附录 b

特种设备检验意见通知书(1)

编号:

受检单位		
设备品种 (名称)	设备代码或者 单位内编号	检验结论意见
有关情况说明:		
本通知的有效期: 年 月 日止		
检验人员:	日期:	(检验机构检验专用章) 年 月 日
受检单位代表:		日期:

注：本通知书只用于检验结论不存在问题，或者虽然存在问题但不需要受检单位回复意见，是在检验报告出具前对检验结果出具的有效结论意见，一式两份，检验机构、受检单位各一份，本通知在有效期内有效。

特种设备检验意见通知书(2)

编号:

(填写受检单位名称):

经检验,你单位 (填写设备种类) (设备名称:_____,
设备品种:_____ 设备代码:_____ 单位内编号:_____),
存在以下问题,请于 年 月 日前将处理结果报送我机构。

问题和意见:

检验人员:

日期:

检验机构技术负责人:

日期:

(检验机构检验专用章)

年 月 日

受检单位接收人:

日期:

处理结果:

受检单位主管负责人:

日期:

(受检单位章)

年 月 日

注:本通知书是作为检验中发现问题,需要受检单位进行处理而出具,一式三份,一份检验机构存档,两份送受检单位,其中一份受检单位应当在要求的时间内返回给检验机构。当发现严重隐患时,可以增加一份报压力容器使用登记机关。

相关规章和规范历次制(修)订情况

1.《在用压力容器检验规程》(劳动部劳锅字〔1990〕3号,1990年2月22日颁发,颁发之日起执行,2004年9月23日作废)。

2.《压力容器定期检验规则》(TSG R7001—2004,国家质检总局2004年6月23日颁布,2004年9月23日起实施)。

(1)“《压力容器定期检验规则》(TSG R7001—2004)第1号修改单”(国家质检总局公告2005年第141号,2005年9月16日公告,修改内容自2005年9月16日起实施);

(2)“《压力容器定期检验规则》(TSG R7001—2004)第2号修改单”(国家质检总局公告2006年第216号,2006年12月31日公告,修改内容自2007年2月1日起实施);

(3)“《压力容器定期检验规则》(TSG R7001—2004)第3号修改单”(国家质检总局公告2008年第16号,2008年12月21日公告,修改内容自2008年3月1日起实施)。

TSG 特种设备安全技术规范
压力容器定期检验规则
TSG R7001—2013

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局颁布

*

新华出版社出版发行
(北京石景山区京原路8号 邮编: 100043)

新华书店经销
北京玥实印刷有限公司印刷
版权专有 不得翻印

*

开本880×1230 1/16 印张6 字数55千字
2013年4月第1版 2013年4月第1次印刷

*

书号: 155166·9 定价: 70.00元



TSG R7001-2013

