

مدارک مربوطه

فعالیت

گواهی از سوی سازمان مستقل مبنی بر همخوانی طراحی مخزن با استاندارد مربوطه
 گزارش مشخصات و گواهی ذوب (شامل آنالیز شیمیایی)
 حضور هنگام مهرکوبی و نشانه گذاریها
 گزارش آزمون (به همراه کروکی ها)
 گواهی و گزارش آزمون
 نتایج آزمونهای مکانیکی (شامل آزمون ضربه)
 گزارش برش مواد و کارت برش (معمولًا کروکی و کارت برش برای ورقهای بدنه
 و عدسی و اجزای آهنگری شده)
 گزارش آزمون رنگ نافذ یا ذرات مغناطیسی روی لبه های برش خورده و رقها
 گزارش WPS و PQR
 گواهیهای تأیید صلاحیت جوشکاران
 گواهی و تأییدیه مشخصات مواد مصرفی
 کروکی موقعیت ورق نمونه آزمون

وارسی براساس WPS

فرم گزارش

فرم گزارش آزمون رنگ نافذ

WPS و فرم بازرسی چشمی

رویه های پرتونگاری و آزمون فراصوت
 فرم گزارش عیوب
 کروکی موقعیت آزمونهای غیر مخرب
 گزارش تعمیر (به همراه کروکی موقعیت تعمیر)

فرم گزارش وارسی چشمی و ابعادی
 نمودار زمان / دما برای عملیات حرارتی

رویه های پرتونگاری و آزمون فراصوت
 فرم گزارش نتایج آزمون غیر مخرب
 فرم گزارش موقعیت آزمون غیر مخرب

گزارش اندازه گیری ضخامت رنگ و نتیجه آزمون چسبندگی رنگ
 گزارش نوع روغن مورد استفاده
 تصویر پلاک هویت مخزن
 صورت بسته بندی
 شناسنامه کامل شامل فهرست
 فرم X یا مانند آن
 گزارش هر آنچه که تحويل شده است (به همراه اظهار نظر فنی)

۱. وارسی طراحی
۲. بازرسی مواد (آهنگری شده، ریختگی، ورق و لوله) در کارگاه
 - ۱-۱ نشانه گذاری و ردیابی
 - ۲-۱ بازرسی چشمی و ابعادی
 - ۳-۱ آزمون فراصوت ورقها
 - ۴-۱ آزمونهای مکانیکی
۳. نشانه گذاری و انتقال نشانه ها
۴. بررسی و آزمایش لبه های بریده شده
۵. رویه های جوشکاری
 - ۱-۵ گواهی رویه جوشکاری
 - ۲-۵ بررسی تأیید صلاحیت جوشکاران
 - ۳-۵ ارزیابی و وارسی مواد مصرفی
 - ۴-۵ تهیه ورق نمونه آزمون

۶. جوشکاری

- ۱-۶ وارسی آماده سازی اتصال
- ۲-۶ وارسی خال جوشها و همترازی درز جوشها و چگرنگی نصب نازل ها
- ۳-۶ برداشتن ریشه جوش از پشت و اجرای آزمون رنگ نافذ برای ترک یابی
- ۴-۶ بازرسی چشمی درز جوشها

۷. آزمونهای غیر مخرب پیش از عملیات حرارتی

- ۱-۷ پرتونگاری یا آزمون فراصوت درز جوشهای طولی و محیطی
- ۲-۷ پرتونگاری یا آزمون فراصوت جوش نازل ها
- ۳-۷ آزمون رنگ نافذ یا ذرات مغناطیسی درز جوشها
- ۴-۷ آزمون رنگ نافذ یا ذرات مغناطیسی جوش نازل ها
- ۵-۷ برداشتن عیوب و تعمیر آنها

۸. عملیات حرارتی / تنش زدایی

- ۱-۸ وارسی چشمی و ابعادی پیش از عملیات حرارتی
- ۲-۸ وارسی فرایند عملیات حرارتی (به همراه ورق نمونه آزمون در صورت نیاز)

۹. آزمونهای غیر مخرب پس از عملیات حرارتی

- ۱-۹ پرتونگاری یا آزمون فراصوت درز جوشهای طولی و محیطی
- ۲-۹ پرتونگاری یا آزمون فراصوت جوش نازل ها
- ۳-۹ آزمون رنگ نافذ یا ذرات مغناطیسی درز جوشها
- ۴-۹ آزمون رنگ نافذ یا ذرات مغناطیسی جوش نازل ها
- ۵-۹ آزمون رنگ نافذ یا ذرات مغناطیسی جوشکاری اتصالات، گوشواره های بلند کردن و محل اتصال قید و بسته ها

۱۰. بازرسی نهایی

- ۱-۱۰ آزمون فشار آب
- ۲-۱۰ بازرسی چشمی و ابعادی
- ۳-۱۰ وارسی تجهیزات درونی
- ۴-۱۰ زنگ زدایی و آماده سازی سطح
- ۵-۱۰ رنگ آمیزی
- ۶-۱۰ محافظت تجهیزات درونی
- ۷-۱۰ نشانه گذاری مخزن
- ۸-۱۰ بسته بندی
- ۹-۱۰ شناسنامه مخزن
- ۱۰-۱۰ گواهی مخزن
- ۱۱-۱۰ صورت جلسه تحويل

شکل ۶ ۲۳- آنچه که باید در برنامه بازرسی و آزمون مخزن تحت فشار گنجانده شود.