



# TSCX

TSCX003-2020

是否受控: 是 否

修订号: 0

## 特种设备焊接操作人员 考试试件检验控制

	签字	日期
编制	刘亚涛	2020.8.24
审核	孙桂祥	2020.08.24
批准	曹国强	2020.08.24

2020年08月24日发布

2020年08月24日实施

东方电气集团东方锅炉股份有限公司焊工考试委员会 发布

演化页

1、2011 版本 A：本程序第一版。

2、2020 版，修订号 0。

描述：因组织机构调整，修改部门名称，同时增加了试件检验、射线底片等内容描述。。

## 1、 目的

为规范和保证焊工考试试件的无损检验、理化检验等在各工作环节的检验质量和正常流转，本程序规定了对焊工考试试件检验的控制。

## 2、 范围

适用于特种设备焊工考试试件检验的控制。

## 3、 本程序的管理

本程序由焊工考试委员编制、审核，常务副主任批准。

本程序由焊工考试委员负责修订、解释和发布。

## 4、 依据文件

- 《特种设备焊接操作人员考核细则》；
- 相关管理规定；

## 5、 试件检验过程的实施及控制

5.1 为了保证试件检验过程的顺利进行及各项活动符合规定要求，焊工考试委员办公室按照相关规定的有关要求，编制焊工考试用焊接作业指导书，明确试件有关检验内容。

5.2 焊工考试试件按要求进行检查及检验并签字。

### 5.3 外观和尺寸检验

试件焊接完成后，按照《特种设备焊接操作人员考核细则》有关规定，应先进行外观和尺寸检验。堆焊试件外观和尺寸检验应由具有Ⅱ级及以上表面检验资格的人员进行。

### 5.4 无损检验（RT、PT）

5.4.1 无损检验人员应具有Ⅱ级及以上无损检验资格，按照《特种设备焊接操作人员考核细则》进行无损检验；检验完成后，检验人员按照《特种设备焊接操作人员考核细则》的要求出具检验报告，并明确检验方法及其验收标准、操作规程、检验条件、检验设施与仪器等；无损检验报告由无损检验操作人员和复审人员检查无误后签字，做出合格或不合格结论。

5.4.2 试件经射线检验后底片上应显示焊工考试编号和检验日期，无损检验报告中应反映焊工考试编号。

5.4.3 无损检验报告一式两份，正本连同射线底片交焊工考试委员办公室；副本留质量管理部存档备查。

5.4.4 无损检验复审人员对检验报告结论的正确性负责。

5.4.5 无损检验后的考试试件应随同报告一并转至焊工考试委员会办公室。

#### 5.5 理化性能检验

理化检验人员应具有 II 级或以上技术等级资格，根据《特种设备焊接操作人员考核细则》进行相应的理化试验。材料研究所负责出具理化检验报告，报告中应反映焊工考试编号、写明试验结果，所长（副所长）或理化责任工程师进行审批，并做出结论；审批后的理化检验报告一式两份，正本交焊工考试委员会办公室，副本留材料研究所。

5.6 射线底片连同其他考核资料放入焊工个人档案袋。

#### 5.7 测量和试验设备的检定

为保证焊工考试用测量和试验设备在焊工考试期间具有其要求的精度，由东方锅炉的计量管理部门负责测量和试验设备归口管理。焊工考试委员会办公室负责其所辖范围内的测量设备的日常定期送检。生产车间的测量设备由生产车间定期送检。材料研究所和质量管理部负责其所辖范围内测量和试验设备的送检。