

承压类特种设备监督检验前准备工作 告知书

设备名称	检验前准备工作	备注
锅炉	<p>受检单位应当履行以下义务：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 具备完善的质量保证体系并且能够正常实施； 2. 在监督检验工作开展前确定专人做好监督检验配合工作以及安全监护工作； 3. 提供与监督检验有关的真实、有效的技术资料； 4. 制定生产计划或者施工进度计划并且提交监检机构； 	
压力容器	<p>资料准备</p> <p>受检单位至少应提供以下文件和资料：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 质量保证体系文件（质量手册、程序文件、作业文件、质量记录） 2. 焊接工艺评定一览表及焊工钢印号及资质一览表； 3. 压力容器使用登记资料、定期检验资料以及制造资料（适用于重大修理或改造）； 4. 经设计单位或者具备相应资质设计单位同意的工作见证（适用于重大修理或改造）； 5. 压力容器改造、重大维修施工方案； 6. 从事压力容器改造、重大修理施工人员、检验人员的信息（包含改造和重大维修项目的质量保证体系任命文件，持证焊工项目和有效期，无损检测人员持证焊工项目和有效期）； 7. 上述资料为基本资料，受检单位应按照监检员要求提供监检工作开展所必须的其他资料的文件。 	
气瓶	<p>资料准备</p> <p>制造单位应为监督检验人员提供必要的工作条件，并及时提供以下与监检工作相关的文件、质量反馈资料等：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 制造许可证或试制批准文件； 2. 质量体系文件（包括质量手册、程序文件、管理制度、各责任人员的任免文件、质量信息反馈资料等）； 3. 从事气瓶焊接的持证焊工名单（列出持证项目、有效期、钢印代号等）一览表； 4. 从事气瓶质量检验的人员名单一览表； 5. 从事无损检测人员名单（列出持证项目、级别、有效期等）一览表； 6. 气瓶的企业标准、设计资料、制造工艺文件和检验资料，以及焊接工艺评定一览表、安全技术规范、标准有要求时，还应提供疲劳试验验证报告； 7. 气瓶产品的生产计划； <p>制造单位对上述文件、资料和所提供的相关的产品质量证明资料的真实性负责，在上述文件、资料变更时，应当及时通知监检机构。</p>	

设备名称	检验前准备工作		备注
氧舱	资料准备	<ol style="list-style-type: none"> 1. 《特种设备制造许可证》、特种设备安装改造修理告知书(复印件); 2. 质量保证体系文件; 3. 产品质量证明文件[包括受压元(部)件、配套压力容器]; 4. 制造监检证书(复印件); 5. 安装、改造施工方案(包括施工现场负责人、技术负责人、检查人员、无损检测人员、焊工、持证电工以及其他施工人员一览表, 焊接工艺评定一览表, 施工设备、检查和检测仪器一览表, 施工计划、施工技术措施等); 6. 监检工作需要的其他资料。 <p>前款所列资料发生变更时, 制造和施工单位应当及时通知检验机构。</p>	
压力管道		<p>受检单位应当做好以下工作:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 压力管道元件制造单位、设计单位、施工单位、无损检测机构建立质量保证体系并且保持有效实施; 2. 提供必要的工作条件, 确定监检工作联络责任人员, 做好监检配合工作; 3. 压力管道元件制造单位在产品制造前, 向监检机构提出监检申请, 提交生产计划, 及时提供真实有效的受检资料; 4. 建设单位负责协调落实监检事宜, 向监检机构提出监检申请或者要求施工单位提出监检申请, 及时协调解决施工和监检工作相关问题; 5. 施工单位协助建设单位或者按照其要求向监检机构提出监检申请, 提交施工进度计划; 6. 施工单位和无损检测机构及时向监检机构告知施工和检测进度, 并且提供真实有效的受检资料。 	