贵州省危险化学品包装物、容器（罐体）储存用钢罐体

产品质量监督抽查实施细则

（2021年版）

1 抽样方法

以随机抽样的方式在被抽样生产者、销售者的待销产品中抽取。

随机数一般可使用随机数表等方法产生。

每批次产品抽取样品2台，其中1台作为检验样品，1台作为备用样品。

2 检验依据

| 序号 | 检验项目 | 检验内容 | 检验依据 |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | 资料检查 | 1. 设计文件
2. 出厂文件
 | NB/T 47003.1－2009 |
| 2 | 外观检验 | 1. 外表面涂装
2. 标志标识
3. 铭牌
4. 焊接接头及母材内外表面质量
 | NB/T 47003.1－2009NB/T 47013.7-2012GB 190-2009 |
| 3 | 结构检验 | 1. 封头
2. 罐体的横截面
3. 焊缝布置
4. 筒体与封头的连接
5. 支座
 | NB/T 47003.1－2009 |
|
| 4 | 几何尺寸检验 | 1. 罐体外形尺寸
2. 单个筒节的最小长度
3. 焊缝最大对口错边量
4. 焊缝最大棱角度
5. 焊缝咬边
6. 壁厚
 | NB/T 47003.1－2009 |
| 5 | 附件检验 | 1. 阀门
2. 其他安全附件
 | NB/T 47003.1－2009 |
|  6 | 无损检测 | 1. 无损检测报告审查
2. 射线底片审查
3. 焊缝质量射线抽查(抽查5%)
 | NB/T 47003.1－2009NB/T 47013.1-2015NB/T 47013.2-2015 |
| 7 | 试验 | 1.盛水试验（按设计要求）2.耐压试验（按设计要求）3.气密性试验（按设计要求） | NB/T 47003.1－2009 |

执行企业标准、团体标准、地方标准的产品，检验项目参照上述内容执行。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

3 判定规则

3.1依据标准

NB/T 47003.1-2009钢制焊接常压容器

现行有效的企业标准、团体标准、地方标准及产品明示质量要求

3.2判定原则

本次检验所有检验项目全部合格，被抽查产品判定为合格。检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定。

4附则

本细则首次发布。