

在制品检验记录

生产日期	2017-1-12	在制品名称	空温式气化器	
工序名称	下料工序	生产负责人	AA	
现场检验记录				
检验要求：下料后长度为 2500mm±5mm，按规定 10%的比例抽检				
检验结果：当天共下料 46 根，抽检 5 根，尺寸为 2501，2502，2500，2503，2501				
结 论	合格		检验人员/日期：BB	2017-1-12

在制品检验记录

生产日期	2017-2-27	在制品名称	空温式气化器	
工序名称	焊接	生产负责人	CC	
现场检验记录				
检验要求： 焊缝着色检查，采用着色剂，酸洗膏，全部覆盖焊缝，15 分钟后无颜色渗透				
检验结果： 符合要求				
结 论	合格		检验人员/日期： BB 2017-2-27	

在制品检验记录

生产日期	2017-3-12	在制品名称	空温式气化器	
工序名称	吹扫试验	生产负责人	DD	
现场检验记录				
检验要求：采用干燥氮气，1.6MPa 压力下，按流速为 20 米/秒吹扫, 每次吹 1 分钟，共吹 5 次，一直到出口的白色纱布上不显示油污与杂质。				
检验结果： 符合要求				
结 论	合格		检验人员/日期： BB	2017-3-12

在制品检验记录

生产日期	2017-1-7	出厂产品名称	空温式气化器	
工序名称	尺寸检验和压力试试	生产负责人	EE	
现场检验记录				
检验要求：设备长宽高3.15 米*1.435 米*0.975 米 在 1.6MPa 压力下, 设备保持 24 小时后, 无变形, 无泄露。用低温氮气做试验, 入口 1.5MPa, 温度为-196℃, 出口能减温减压效果达到压力 1.0MPa, 温度为 28℃ 检验结果：符合要求				
结 论	合格		检验人员/日期：BB	2017-1-7