附件3：

**压力容器检验师（RS）**

**实际操作自我培训记录**

**用人机构名称：**

**实习人员姓名：**

**联 系 电 话：**

**实 习 日 期： 年 月 日至 年 月 日**

**压力容器检验师（RS）实际操作实习基本要求**

1、前言

申请压力容器检验师资格考试的人员，在参加取证专业培训活动前应当进行压力容器检验实际操作实习。实习人员应当在实习单位有压力容器检验师资格的检验人员的指导下进行实习。

2、压力容器检验的现场实习要求

实习人员在进行压力容器检验现场的实习前，应当参考压力容器检验师实习的要求，熟悉检验所用仪器设备、进行安全风险辨识并接受相关的安全防护培训。

申请取证人员应当至少具有以下项目的检验实习经历：

（1）1台Ⅲ类压力容器的制造监督检验；

（2）1台Ⅲ类压力容器的定期检验；

如果申请人员所在的单位不具备相应的实习条件，申请人员应当自行到有相应条件的单位进行实习工作。

实习人员应当在实习单位压力容器检验师的指导下，进行实习工作，掌握相应的检验技能，相应实习工作至少达到本要求附录的相应要求。

实习人员应当对实习检验的压力容器填写仅供证明本人参加了相应实习工作的检验记录（包括质量计划）、检验意见通知书（适用时）、检验报告、检验案例（适用时）。

3、实习记录

参加实习的人员应当按要求，填写《压力容器检验技能实习记录》。

4、实习单位对实习人员的安全管理

实习单位应当加强对实习人员的安全管理工作，确保实习人员在检验现场实习工作中的安全。

附录

**压力容器检验师(RS)实际操作技能的培训内容**

**1、压力容器制造监督检验技能要求**

| **项目** | **要求（检验工具或仪器的使用及检验结果判别能力）** |
| --- | --- |
| 1．设计文件与工艺文件 | 了解在制造投料前需要审查哪些资料 |
| 能够掌握需要审查的资料类别，通过审查能够了解压力容器设计基本情况 |
| 通过对工艺文件的审查，掌握压力容器制造工艺特点 |
| 审查焊接工艺文件是否符合相关安全技术规范要求 |
| 审查无损检测工艺文件是否符合相关安全技术规范要求 |
| 审查热处理及其他文件是否符合相关安全技术规范要求 |
| 通过对质量计划的审查，能够掌握如何确定监督检验项目 |
| 2.材料 | 能够掌握材料监检的审查项目、内容 |
| 能够根据受检单位质量保证体系实施状况和压力容器的材料种类，确定主要受压元件材料标志移植的现场抽查数量 |
| 3. 组对、装配与焊接 | 掌握组对、装配与焊接的制造程序，掌握焊接工艺评定的程序、方法、试验要求，确定到现场监检焊接工艺评定的时间、方式，能够根据审查结果做出符合性判断 |
| 掌握焊工资格的要求，了解焊工资格考试的内容和方法，掌握焊工资格项目对压力容器各焊接接头的适用性 |
| 掌握压力容器装配尺寸检验时机的基本要求 |
| 能够识别封头型式，掌握封头主要参数测量方法，能够使用样板、焊接检验尺、直尺、曲线尺、塞尺等工具测量封头主要参数 |
| 能够使用焊接检查尺、曲线尺、直尺等工具测量对口错边量，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 能够使用样板等工具测量棱角度，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 通过现场审查和对记录、报告的审查，能够判断其是否符合相关安全技术规范要求 |
| 4.无损检测 | 能够确定无损检测的监检时机 |
| 了解无损检测记录、报告的审查内容，能够根据审查结果做出符合性判断 |
| 能够审查无损检测底片 |
| 5.热处理 | 了解热处理的监检内容 |
| 了解热处理试件的监检内容，掌握对现场热处理方案的审查，根据对现场情况的检查，能够判断其是否符合相关安全技术规范、方案、产品标准和设计总图的要求 |
| 通过对热处理记录、报告的审查，做出符合性判断 |
| 6.外观与几何尺寸 | 掌握压力容器外观与几何尺寸监检时机的基本要求 |
| 掌握压力容器外观与几何尺寸监检的内容 |
| 能够识别焊缝布置及型式，审查管口方位，做出符合性判断 |
| 能够采用目视方法，发现母材表面机械接触损伤情况，能够识别工卡具焊迹、电弧灼伤部位等焊接缺陷 |
| 能够使用焊接检查尺、直尺、曲线尺等工具测量咬边，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 能够使用焊接检查尺、直尺、曲线尺等工具测量余高，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 能够使用样板等工具测量棱角度，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 掌握常用型号测厚仪器的特点和适用范围，判定测厚仪器是否在检定周期内，是否处于正常状态。熟练操作测厚仪器，对各种形状的部位进行正确的测厚操作，能够根据检查结果做出符合性判断， |
| 7.耐压试验与泄漏试验 | 了解耐压试验、泄漏试验的程序，掌握各种型式换热器（固定管板式、U形管式、浮头式、填料函式等）的耐压试验程序和合格判定方法 |
| 能够判断试验现场的准备情况是否符合相关安全技术规范要求，压力表量程范围、校验期等是否符合要求 |
| 能够现场检查试验过程是否符合要求，正确读取压力表，能够对试验结果进行检查，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 能够对试验报告内容进行审查，做出符合性判断 |
| 8.出厂（竣工）资料、监检钢印与监检证书 | 掌握出厂（竣工）资料审查内容，对其完整性、正确性做出符合性判断 |
| 掌握打监检钢印的时机和位置 |
| 能够正确填写监检记录，出具监督检验证书 |
| 安装、改造与重大维修 | 了解安装、改造与重大维修的定义 |
| 掌握安装、改造与重大维修的基本要求 |
| 9．监检联络单、监督检验意见书 | 掌握监检联络单、监督检验意见通知书的内容，能够正确出具监督检验意见通知书 |
| 10.检验案例 | 掌握检验案例的内容，能够正确填写检验案例 |

**2、压力容器定期检验技能要求**

| **项目** | | | | | | | **要求（检验工具或仪器的使用及检验结果判别能力）** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 检验条件的确认（含外隔热层的拆除） | | | | | | | 能够判定检验前现场条件是否符合检验工作要求 |
| 2 资料审查 | | 2.1设计资料审查 | | | | | 能够掌握需要审查的资料类别，特别是第Ⅲ类压力容器的特点，通过审查能够了解压力容器设计基本情况 |
| 2.2制造资料审查 | | | | | 能够掌握需要审查的资料类别，通过审查能够了解压力容器制造质量情况 |
| 2.3安装竣工资料审查 | | | | | 能够掌握需要审查的资料类别，通过审查能够了解压力容器安装竣工基本情况 |
| 2.4改造或者重大维修资料审查 | | | | | 能够掌握需要审查的资料类别，通过审查能够了解压力容器改造或者重大维修质量情况 |
| 2.5使用管理资料审查 | | | | | 能够掌握需要审查的资料类别，通过审查能够了解压力容器使用登记 情况以及运行情况（运行条件、运行中出现的异常情况及处理情况） |
| 2.6检验、检查资料审查 | | | | | 能够掌握需要审查的资料类别，通过审查能够了解在定期检验周期内的年度检查情况以及上次定期检验的情况 |
| 3 检验项目和检验方法的确定 | | | | | | | 能够根据压力容器使用情况，损伤模式及失效模式，以及《压力容器定期检验规则》的规定，确定检验项目和检验方法。 |
| 4 检验方案 | | | | | | | 能够根据压力容器使用情况，损伤模式及失效模式，以及《压力容器定期检验规则》的规定，制定检验方案。 |
| 具有制定超高压压力容器、球形储罐、移动式压力容器、加氢反应器和多层包扎、緾绕、锻制等压力容器检验方案的能力。 |
| 5 压力容器的检验实施 | | | | | | | |
| 5.1铭牌和标志的检验 | | | | | | | 能够目测检查，判断铭牌和标志是否清晰、牢固可靠，内容是否符合相关安全技术规范要求 |
| 5.2壳体（封头、端盖、筒体）的检验 | 5.2.1结构检验 | | 5.2.1.1检验时机 | | | | 能够掌握压力容器检验时机的基本要求 |
| 5.2.1.2封头型式的检验 | | | | 能够识别封头型式，掌握封头主要参数测量方法，能够使用样板、焊接检验尺、直尺、曲线尺、塞尺等工具测量封头主要参数 |
| 5.2.1.3封头与筒体的连接的检验 | | | | 能够辨识压力容器常用封头与筒体连接形式，掌握不同连接结构下存在缺陷时的等级评定方法 |
| 5.2.1.4纵（环）焊缝的布置及型式的检验 | | | | 能够识别焊缝布置及型式，掌握焊缝布置及型式存在缺陷时的等级评定方法，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.1.5排放（疏水、排污）装置的设置的检验 | | | | 能够检查识别排放（疏水、排污）装置的设置并根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.2几何尺寸检验 | | 5.2.2.1检验时机 | | | | 掌握压力容器几何尺寸检验时机的基本要求 |
| 5.2.2.2筒体同一断面最大最小直径差的检验 | | | | 能够操作专用量具测量筒体同一断面最大最小直径差，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.2.3纵（环）焊缝的检验 | | | 5.2.2.3.1对口错边量 | 能够使用焊接检查尺、曲线尺、直尺等工具测量对口错边量，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.2.3.2棱角度 | 能够使用样板等工具测量棱角度，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.2.3.3咬边 | 能够使用焊接检查尺、直尺、曲线尺等工具测量咬边，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.2.3.4余高 | 能够使用焊接检查尺、直尺、曲线尺等工具测量余高，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.2.3.5其他表面 缺陷 | 能够使用焊接检查尺、直尺、曲线尺、塞尺等工具测量其他表面缺陷，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.3外观检验 | | 5.2.3.1内外表面的腐蚀检验 | | | | 能够采用目视方法，进行内外表面可见部位的腐蚀情况的检查，能够根据容器结构特点确定腐蚀情况检查的重点部位，能够做出是否需要进行超声波测厚的判断，对于需要进行测厚的，能够使用超声波测厚仪进行厚度测定 |
| 5.2.3.2主要受压元件及其焊缝的检验 | | | 5.2.3.2.1裂纹 | 能够采用目视检查、或者采用放大镜对焊缝表面进行裂纹检查，能够做出是否需要进行表面无损检测的判断，对于需要进行表面无损检测的，能够提出检测方法，并且正确填写无损检测委托单，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.3.2.2泄漏 | 能够采用目视检查进行主要受压部件及其焊缝的泄漏检查，对于需要进行表面无损检测的，能够提出检测方法，并且正确填写无损检测委托单，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.3.2.3鼓包 | 能够采用目视检查、使用样板等检测工具以及手电筒照射等方法，对主要受压元件鼓包情况进行检查，并做出符合性判断 |
| 5.2.3.2.3变形 | 能够识别典型容器变形检查的重点部位，能够利用游标卡尺、钢板尺、样板等检测工具进行变形的测量，并能根据检验发现、判断是否有严重的变形，能够根据检验情况确定处理方法【监控或者修理（复位、挖补、更换）】 |
| 5.2.3.2.4机械接触损伤 | 能够采用目视检查、或者采用放大镜对机械接触损伤表面进行检查，能够做出是否需要进行表面无损检测的判断，对于需要进行表面无损检测的，能够提出检测方法，并且正确填写无损检测委托单，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.3.2.5过热 | 能够识别典型容器过热检查的重点部位，能够采用目视检查、或者使用放大镜等检验工具对过热部位进行检查，能够提出检测方法并做出符合性判断 |
| 5.2.3.2.6工卡具焊迹、电弧灼伤 | 能够识别工卡具焊迹、电弧灼伤部位，能够采用目视检查、或者采用放大镜对工卡具焊迹、电弧灼伤表面进行检查，能够做出是否需要进行表面无损检测的判断，对于需要进行表面无损检测的，能够提出检测方法，并且正确填写无损检测委托单，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.4壁厚测定 | | | | | | 能够识别典型容器测厚检查的重点部位，掌握常用型号测厚仪器的特点和适用范围，判定测厚仪器是否在检定周期内，是否处于正常状态。熟练操作测厚仪器，对各种形状的部位进行正确的测厚操作，能够根据检查结果做出符合性判断，对出现的异常情况做出判断 |
| 5.2.5表面缺陷检测 | | 5.2.5.1综合部分 | | | | 能够提出检测方法，并且正确填写无损检测委托单，能够看懂检测报告，并能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.5.2对接焊缝表面缺陷检测 | | | | 掌握相关安全技术规范对对接焊缝表面缺陷检测的检测方法、检测比例、检测部位、扩探等规定 |
| 5.2.5.3其他部位表面缺陷检测 | | | | 掌握相关安全技术规范对其他部位表面缺陷检测的检测比例、检测部位、扩探等规定 |
| 5.2.6埋藏缺陷检测 | | 5.2.6.1综合部分 | | | | 能够提出检测方法，并且正确填写无损检测委托单，能够看懂检测报告和射线底片，并能够根据检查结果进行安全状况等级评定，做出符合性判断 |
| 5.2.6.2检测方法的选择 | | | | 能够根据典型容器埋藏缺陷的特点选择检测方法，掌握相关安全技术规范对埋藏缺陷检测的检测方法的规定 |
| 5.2.6.3检测部位的选择 | | | | 能够根据典型容器埋藏缺陷的特点选择检测部位，掌握相关安全技术规范对埋藏缺陷检测的检测部位的规定 |
| 5.2.7材料分析 | | 5.2.7.1综合部分 | | | | 能够选用正确方法进行材料分析 |
| 5.2.7.2化学成分分析或者光谱分析 | | | | 能够做出是否需要进行化学成分分析或者光谱分析的判断，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.2.7.3金相分析 | | | | 能够做出是否需要进行金相分析的判断，能够根据检查结果做出符合性判断。 |
| 5.2.7.4硬度检测 | | | | 掌握各种硬度单位的关系和换算，能够识别典型容器硬度检测的重点部位，掌握常用型号硬度仪器的特点和适用范围，判定硬度仪器是否在检定周期内，是否处于正常状态。熟练操作里氏硬度计，能在各种部位进行正确的硬度测试操作，能够根据检查结果做出符合性判断，对出现的异常情况做出判断 |
| 5.2.8强度校核 | | | | | | 掌握强度校核的原则和常用方法，掌握相关标准的强度校核公式，各参数的选取原则（压力、许用应力、焊缝系数、直径、壁厚等），能够进行强度校核，并根据强度校核结果做出符合性判断 |
| 5.2.9无法进行内部检验压力容器的内部缺陷的检测 | | | | | | 掌握安全技术规范对无法进行内部检验压力容器的内部缺陷的检测要求，能够合理选用从外部检测内部缺陷的检测技术，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.3换热器的管板和换热管的检验 | | | | | | | 掌握换热器管板和换热管的检验要求和方法，能够根据检查结果做出符合性判断。如需耐压试验，还应掌握各种型式换热器（固定管板式、U形管式、浮头式、填料函式等）的耐压试验程序和合格判定方法 |
| 5.4设备法兰、主螺栓以及快开门式压力容器安全连锁装置的检验 | | | | | 5.4.1设备法兰检验 | | 能够采用目视检查、或者采用放大镜对法兰密封面、腐蚀、变形情况进行检查，能够掌握安全技术规范对设备法兰的检测要求，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.4.2设备主螺栓检验 | | 掌握安全技术规范对M36以上（含M36）设备主螺栓的检测要求，能够采用目视检查、或者采用放大镜检查其损伤、裂纹情况，能够根据检查结果做出符合性判断。能够做出是否需要进行无损检测的判断 |
| 5.4.3快开门式压力容器安全连锁装置的检验 | | 掌握安全技术规范对快开门式压力容器安全连锁装置的检测要求，掌握各种快开门式压力容器安全连锁装置的特点和功能，能够检查其功能是否正常，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.5接管（含补强）及管法兰检验 | | | | | | | （1）掌握接管（含补强）检验的相关要求和方法（外观检查、壁厚测定、表面缺陷及埋藏缺陷检测、材料分析等要求），能够根据检查结果做出符合性判断；  （2）掌握管法兰检验的相关要求和方法，能够根据检查结果做出符合性判断。 |
| 5.6隔热层、衬里、堆焊层的检验 | | | | 5.6.1隔热层检验 | | | 能够用目视方法对隔热层破损、脱落、潮湿进行检查，能够判断隔热层破损、脱落情况对容器本体的影响，判断是否有隔热层下容器壳体腐蚀倾向或者产生裂纹的可能性，确定是否需要进一步拆除隔热层对容器本体进行进一步检查，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.6.2衬里检验 | | | 能够目视或利用放大镜对衬里层进行检查，识别破损、脱落、腐蚀、裂纹等情况，会通过检漏孔检查确定介质流出情况，判断是否有衬里层穿透性缺陷或者有可能引起容器本体腐蚀的缺陷，确定是否需要进一步局部或者全部拆除衬里层查明本体在腐蚀状况上其他缺陷，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.6.3堆焊层检验 | | | 能够目视或利用放大镜对堆焊层进行检查，判断其是否存在裂纹、剥离、脱落情况，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.7真空绝热压力容器真空度和日蒸发率的检验 | | | | | | | 能够使用真空度测试仪等仪器测量真空绝热压力容器真空度，能够使用专用仪器进行日蒸发率的测量，并根据结果做出符合性判断 |
| 5.8支承、支座、支柱、地脚螺栓、基础的检验 | | | | | | | （1）能够目视检查支承、支座、基础的损坏、下沉、倾斜、开裂等情况，能够根据检查结果做出符合性判断；  （2）能够目视检查地脚螺栓缺损、腐蚀等情况，能够根据检查结果做出符合性判断；  （3）能够使用线坠、直尺或者经纬仪等测量球罐支柱等的铅垂度，能够根据检查结果做出符合性判断；  （4）能够目视检查多支座卧式容器的支座膨胀孔的堵塞、腐蚀、沉积物情况，能够根据检查结果做出符合性判断。 |
| 5.9安全附件的检验 | | | | | | | 能够审查安全附件的质量证明文件和定期检定证书，确定其是否合格，是否在有效期内，掌握安全附件检验的相关要求，掌握安全技术规范对安全附件的检测要求，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.10耐压试验 | | | | | | | 掌握安全技术规范对耐压试验的检测要求，能够选择进行耐压试验的时机，能够确定耐压试验压力，能够现场检查试压过程是否符合要求，能够对试压结果进行检查，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 5.11泄漏试验 | | | | | | | 掌握安全技术规范对泄漏试验的检测要求，能够选择进行泄漏性试验的时机，能够确定泄漏试验方法和试验压力，能够现场检查试验过程是否符合要求，能够对试验结果进行检查，能够根据检查结果做出符合性判断 |
| 6检验结果出具 | | | | | | | |
| 6.1检验记录 | | | | | | | 掌握检验记录的内容，能够正确填写检验记录 |
| 6.2检验报告 | | | | | | | 掌握检验报告的内容，能够正确出具检验报告 |
| 6.3检验意见书 | | | | | | | 掌握检验意见通知书的内容，能够正确出具检验意见通知书 |
| 6.4检验案例 | | | | | | | 掌握检验案例的内容，能够正确填写检验案例 |

**3、压力容器检验安全与防护技能要求**

| **项目** | **安全与防护技能基本要求** |
| --- | --- |
| **1、压力容器检验安全知识** | |
| 1.1安全管理知识 | 1.1.1掌握压力容器检验活动中实际的和潜在的职业健康安全后果； |
| 1.1.2了解压力容器检验人员在执行本单位压力容器检验安全程序，实现职业健康安全管理要求（包括安全应急措施）方面的作用和职责； |
| 1.1.3了解偏离本单位压力容器检验安全程序的潜在后果； |
| 1.1.4了解不能参加现场检验工作的个人状态（如饮酒后、使用某些药品后或患有不宜登高等疾病时） |
| 1.2危险源辨识 | 能够了解压力容器检验现场所有实际的和潜在的危险源以及采取的措施和应急措施。 |
| **2、压力容器检验安全防护条件确认** | |
| 2.1能够确认影响检验的附属部件或者其他物体是否已清理或者拆除。 | |
| 2.2能够确认为检验而搭设的脚手架、轻便梯等设施安全牢固（离地面2米以上的脚手架设置安全护栏）。 | |
| 2.3高温或者低温条件下运行的压力容器，能够了解按照操作规程的要求缓慢地降温或者升温，能够确认达到可以进行检验工作的程度，防止造成伤害。 | |
| 2.4能够转动或者其中有可转动部件的压力容器，能够确认开关锁住，固定牢靠。 | |
| 2.5能够与压力容器有关电源已经切断，并设置明显的安全警示标志；能够确认检验照明用电不超过24V，引入压力容器内的电缆应当绝缘良好，接地可靠；能够确认检验用临时用电安装了漏电保护器。 | |
| 2.6了解检验人员确认现场条件符合检验工作要求后方可进行检验，能够执行使用单位有关动火、用电、高空作业、罐内作业、安全防护、安全监护等规定。 | |
| 3. **压力容器现场检验安全防护** | |
| 3.1内部检验 | 3.1.1需要进入压力容器内部进行检验，能够确认用盲板隔断了所有液体、气体或者蒸汽的来源，同时设置了明显的隔离标志（禁止用关闭阀门代替盲板隔断）。检验前能够确认被检压力容器内部介质已经排放、清理干净 |
| 3.1.2需要进入盛装易燃、易爆、助燃、毒性或者窒息性介质的压力容器内部进行检验，能够确认已经进行置换、中和、消毒、清洗，取样分析，分析结果已经达到有关规范、标准规定；能够确认取样分析的间隔时间符合使用单位的有关规定；了解盛装易燃、易爆、助燃介质的，严禁用空气置换。 |
| 3.1.3能够确认人孔和检查孔打开后，可能滞留的易燃、易爆、有害气体和液体已经清除，压力容器内部空间的气体含氧量在18%至23%（体积比）之间；必要时，能够确认已经配备通风、安全救护等设施。 |
| 3.1.4进入设备内部检验能够确认有专人监护，并有可靠的联络措施。 |
| 3.2现场检验 | 3.2.1能够正确使用安全帽、防护服、安全带等防护用品。检测仪器设备、作业文件、记录表格能够准备齐全正确。 |
| 3.2.2高处作业时能够系好安全带，能够掌握安全带的正确使用方法（如，安全带必须系挂在施工作业面上方的牢固构件上，不得系挂在有尖锐棱角的部位。安全带系挂下方应有足够的净空。安全带应高挂（系）低用，不得采用低于腰部水平的系挂方法。安全带未挂时，应将挂绳系牢，不得拖挂） |
| 3.2.3检验时，能够确认使用单位压力容器安全管理人员、操作和维护等相关人员已经到场协助检验工作，并能及时提供有关资料，负责安全监护，并且设置可靠地联络方式。 |
| 3.3无损检测 | 需现场射线检测时，能够确认已经隔离出透照区，设置警示标志。 |
| 3.4耐压试验 | 能够掌握耐压试验和气密性试验在升压过程中和超压期间，停止一切检验工作。 |

压力容器检验实习记录

我单位自 年 月 日至 年 月 日组织了对拟参加容器检验师取证的 同志的实际检验技能培训及现场实习。具体培训实习项目和培训实习内容如下：

□容器制造监督检验：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 容器名称 | 制造单位 | 生产编号 | 容器类别 | 检验日期 | 培训教师 | 所附检验文件种类目录 |
| 1 |  |  |  |  |  |  | □方案（质量计划）；□记录；□检验意见通知书；□监检证书；□检验案例；□其他: |
| 2 |  |  |  |  |  |  | □方案（质量计划）；□记录；□检验意见通知书；□监检证书；□检验案例；□其他: |
| **实习人员（签名）：**  **年 月 日** | | | | | **用人单位法定代表人（签字）：**  **年 月 日**  **用人单位（公章）** | | |
| **经培训实习，我单位认为，该同志已经达到《压力容器检验师培训大纲》对压力容器检验实习经历方面的要求。** | | | | | | | |
| **指导教师（签字）：**  **培训教师压力容器检验师资格证书号：**  **年 月 日** | | | | | **实习单位技术负责人（签字）：**  **年 月 日**  **实习单位（公章）** | | |

□容器定期检验：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 容器名称 | 使用单位 | 使用登记编号 | 容器类别 | | 检验日期 | 培训教师 | 所附检验文件种类目录 |
| 1 |  |  |  |  | |  |  | □方案；□记录；□检验意见通知书；□检验报告；□检验案例；□其他: |
| 2 |  |  |  |  | |  |  | □方案；□记录；□检验意见通知书；□检验报告；□检验案例；□其他: |
| **实习人员（签名）：**  **年 月 日** | | | | | **用人单位法定代表人（签字）：**  **年 月 日**  **用人单位（公章）** | | | |
| **经培训实习，我单位认为，该同志已经达到《压力容器检验师培训大纲》对压力容器检验实习经历方面的要求。** | | | | | | | | |
| **指导教师（签字）：**  **培训教师压力容器检验师资格证书号：**  **年 月 日** | | | | | **实习单位技术负责人（签字）：**  **年 月 日**  **实习单位（公章）** | | | |