



振华中安



气瓶委托检验报告书

编号：ZHCX-QP-ZH20250602

送检单位：中国铁路上海局集团有限公司常州站

气瓶名称：钢质焊接气瓶

检验单位：天津振华中安消防器材装备有限公司

报告日期：2025年6月16日



天津振华中安消防器材装备有限公司

钢质焊接气瓶委托检验报告

报告编号

ZHCX-QP-ZH20250602

送检单位

中国铁路上海局集团有限公司常州站

气瓶介质

七氟丙烷

检验依据

- 1、《气瓶安全技术规程》TSG 23-2021
- 2、《气体灭火系统及部件》GB25972-2010
- 3、《钢质焊接气瓶委托检验与评定》GB/T13075-2016

检验结论

经检验，贵单位送检的七氟丙烷气瓶共 4 只，经我机构实施委托检验（安全评定）建议下次检验日期为 2028 年 06 月。其中 4 只气瓶安全性能符合要求（详见附表 1），0 只气瓶更换了由 生产的气瓶阀门，0 只气瓶已判报废（详见附表 2），并且按照规定实施消除使用功能处理。

备注

检验员



批准人



钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20250602

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国铁路上海局集团有限公司常州站		钢印容积	70	mm	6.3	公称工作压力	5.6	MPa	江苏民生 <th>生产厂商</th> <td>2011.04</td> <th>下次检验日期</th> <td>2025.06</td>	生产厂商	2011.04	下次检验日期	2025.06
气瓶编号		充装介质	七氟丙烷	钢印重量	71	mm	6.3	水压试验压力	8.4	MPa		生产日期		下次检验日期	2028.06
工序		检验标准与要求													
1	检验登记	气瓶监察标记 TS 制造许可证编号和制造标志, 规定不准再用的气瓶应报废													
2	余气处理	无法证明有残余余量的气瓶, 与气瓶分离存放, 另行处理, 余气应回收, 无泄漏													
3	拆卸瓶阀	确认瓶内压力与大气压力一致, 拆卸过程不得损伤瓶体与瓶阀, 拆卸瓶阀的气瓶特殊处理													
4	内外清理及外表	除去内、外表面的污垢等有害的表面附着物, 表面应涂漆除锈干净, 不得损伤瓶体													
5	瓶体外观检查	5.1 划伤、划伤及对机械损伤修理后处的剩余壁厚<设计壁厚时, 应报废 5.2 凹痕深度>6mm 或凹痕直径的 1/10 的气瓶应报废, 凹痕深度<6mm, 若凹痕中带有磁粉、磁粉或磁粉时, 其剩余壁厚<设计壁厚 S 时, 应报废 5.3 存在裂纹、裂纹或明火灼烧现象的气瓶应报废													
6	腐蚀检查	孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普遍腐蚀处的剩余壁厚<设计壁厚 S 的, 因腐蚀严重, 对腐蚀深度和范围无法确定的气瓶应报废													
7	护罩底座	护罩破裂、脱焊、严重变形的气瓶应报废 在水平试验台上测量, 底座支撑面与瓶底最低点的距离<10mm, 应报废													
8	焊缝检查	8.1 焊缝存在咬边及熔渣和热影响区表面存在裂纹、气孔、夹渣和不规则变化的气瓶应报废 8.2 纵焊缝及热影响区上的凹痕深度或凹痕深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚 S 的气瓶, 应报废													
9	内腔检查	内腔或喷嘴及器螺纹有裂纹、倾斜、堵塞, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的气瓶应报废													

工序	结论	检验值	标准值	检验标准与要求	备注
10 易熔装置	合格	✓	标准值	易熔合金塞有明显膨胀现象, 塞体内外六方严重磨损的应向规格更换	不适用
11 内壁干燥及检查	合格	✓	标准值	温度≥200C、内表面有裂纹、腐蚀、剥落、局部腐蚀及普遍腐蚀处的剩余壁厚<设计壁厚 S 的气瓶应报废, 对腐蚀深度和范围无法确定的气瓶应报废	无超标缺陷
12 瓶口螺纹检查	合格	✓	标准值	气接或借助放大镜检查, 不得有裂纹、变形、磨痕、腐蚀或其他机械损伤高气压(缺陷) > 2 牙, 低气压(缺陷) > 3 牙, 缺口长度 > 3/6 圆周缺口深度 > 1/3 牙	无严重腐蚀、无裂纹、腐蚀、剥落、剥落
13 重量与容积测定	合格	✓	标准值	空瓶重量 kg: 71 瓶水总重 kg: 141 实测容积 L: 70	现象和小于钢印容积报废
14 瓶阀检验	合格	✓	标准值	逐只检验和清洗, 阀体无可见变形, 开闭自如不漏漏	开闭自如不漏漏
15 气密性试验	合格	✓	标准值	螺纹无严重机械损伤 ①, 外露螺纹不得少于 1-2 牙 装配扭矩 300N/m	无严重机械损伤、牙数符合
16 钢印喷漆	合格	✓	标准值	气密性试验为气瓶公称工作压力, 在气密性试验压力下瓶体无渗漏或压力下降的报废	浸水 2min, 涂液 1min

检验结论		合格	不合格
✓	合格	合格	不合格
无	备注	无	备注

执行标准		合格	不合格
《钢质焊接气瓶委托检验与评定》GB/T13075-2016	合格	合格	不合格

检验员	李丹然
检验员	李丹然

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20250602

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国铁路上海局集团有限公司常州站		瓶口容积		70		L		6.3		mm		公称工作压力		5.6		MPA		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2025.06	
气瓶编号		04007 11052		充装介质		七氟丙烷		瓶口重量		6.3		mm		水压试验压力		8.4		MPA		生产日期		2011.04		下次检验日期		2028.06	
工序		检验标准与要求																									
1	检验 登记	气瓶监察标志TS制造许可证编号和制造标志, 规定不能再用用的气瓶应报废																									
2	余气 处理	无法证明有残余压力的气瓶, 与待检气瓶分开存放, 另有处理, 余气要善回收, 无善排出处																									
3	拆卸 瓶阀	确认瓶内压力与大气压力一致, 拆卸过程不得损伤, 瓶体与瓶阀, 应折瓶阀的气瓶特殊处理																									
4	内外 清理 及外 表面	除上内、外表面应无油污等杂物, 表面应经清洗, 不得损伤瓶体 存在裂纹、鼓包、夹渣等缺陷应报废, 发现肉眼可见管体变形的瓶应报废																									
5	瓶体 外观 检查	5.1 划伤、凹伤及机械损伤修磨后, 设计壁厚 s 且凹痕深度 $<6mm$, 若凹痕中带有锐角、划伤或凹痕时, 其凹痕深度 $>6mm$ 或凹痕深度 $>1/10$ 的 s 时, 应报废 5.3 存在裂纹、形变或明火灼烧的痕迹应报废																									
6	腐蚀 检查	孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普遍腐蚀处的剩余壁厚 $<$ 设计壁厚 s 的、因腐蚀严重, 对腐蚀深度和范围无法确定的气瓶应报废																									
7	护罩 底座	护罩破裂、脱层、严重变形的应报废 在水平试验台上测量, 底座支撑面与瓶底最低点的距离 $<10mm$, 应报废																									
8	焊缝 检查	8.1 焊缝存在咬边及焊渣和热影响区表面存在裂纹、气孔、弧坑和不规则变形的应报废 8.2 热裂纹及热影响区上的裂纹或凹坑深度 $\geq 6mm$ 的, 经修磨后, 低于材料或剩余壁厚 <5 的气瓶, 应报废																									
9	内座 检查	内座或吊钩及器螺口有裂纹、锈蚀、严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废																									
检验结论		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格	
		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格	
备注		无																									
检验员		李丹然																									

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20250602

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国铁路上海局集团有限公司常州站		钢印容俱		70		L		6.3		mm		公称工作压力		5.6		MPA		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2025.06													
气瓶编号		04020 11073		充装介质		七氟丙烷		71		Kg		6.3		mm		水压试验压力		8.4		MPA		生产日期		2011.04		下次检验日期		2028.06											
工序		检验标准与要求																																					
1	检验 登记	气瓶检验标志 TS 制造许可证编号和制造标志, 规定不准再用的气瓶应报废		标准值		标记清晰且齐全、 许可使用		合格		10		易熔合金塞有明显变色现象, 塞体外六方 严重磨损的应同规格更换		标准值		不适用		/		/		/		/		/		/											
2	余气 处理	无法证明有残余压力的气瓶, 与尚检气瓶分开存放, 另有处理, 余气妥善回收, 无毒排出		标准值		妥善处理, 无毒排 出		合格		11		温度≥200℃, 内表面有裂纹、皱折、夹层时: 孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普 遍腐蚀处的剩余壁厚<设计壁厚 s 的应报废, 因腐蚀严重, 对腐蚀深度 和范围无法确定的气瓶应报废		标准值		无超标缺陷		/		/		/		/		/		/		合格									
3	拆卸 瓶阀	确认瓶内压力与大气压力一致, 拆卸过程不得损伤瓶体与瓶阀, 拆卸瓶阀 的气瓶特殊处理		标准值		妥善处理, 无毒排 出		合格		12		打接或借筒放大镜检查, 不得有裂纹、变形、磨痕、腐蚀或其他机械损伤高 压气瓶瓶口 > 2 牙, 低压气瓶瓶口 > 3 牙, 缺口长度 > 1/6 因圆缺口深度 > 1/3 牙 高应报废		标准值		无严重腐蚀、无裂 纹、磨痕、夹层		/		/		/		/		/		/		合格									
4	内外 清理 及外 表面	除去内、外表面污垢等有害的附着物, 表面涂漆除锈干净, 不得损 伤瓶体		标准值		清除干净, 瓶体未 受损伤		合格		13		重量 与容 积测 定		标准值		空瓶重量 kg 71		/		/		/		/		/		/		合格									
5	瓶体 外观 检查	5.1 碰伤、划伤及对机械损伤修复后变的剩余壁厚 < 设计壁厚时应报废 5.2 凹痕深度 > 6mm 或凹痕半径的 1/10 的气应报废, 凹痕深度 < 6mm, 若凹 陷中带有磕伤、划伤或凹坑时, 其剩余壁厚 < 设计壁厚 s 时, 应报废 5.3 存在弧疤、焊迹或明火烧灼迹象的应报废		标准值		平设计壁厚 s 且 无此现象		合格		14		逐目检查和清洗, 阀体无可见变形, 开闭自如不漏 螺纹无严重损伤(见 3), 外露螺纹不得少于 1-2 牙 袋配		标准值		瓶水总重 kg 141		/		/		/		/		/		/		合格									
6	腐蚀 检查	孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普遍腐蚀处的剩余壁厚 < 设计壁厚 s 的, 因腐 蚀严重, 对腐蚀深度和范围无法确定的气瓶应报废		标准值		无明显腐蚀		合格		15		气密 性试验		标准值		/		/		/		/		/		/		/		合格									
7	损伤 检查	护罩破裂、脱焊、严重变形的应报废 在本平试验台上测量, 底座支撑面与瓶底最低点的距离 < 10mm, 应报废		标准值		无此情况		合格		16		钢印 喷漆		标准值		/		/		/		/		/		/		/		合格									
8	焊缝 检查	8.1 焊缝存在咬边及焊缝和热影响区表面存在裂纹、气孔、弧坑和不规则突 变的应报废 8.2 瓶环焊缝及热影响区上的缺陷或凹坑深度 ≥ 6mm 的, 经修磨后, 低于 母材或剩余壁厚 < 5 的气瓶, 应报废		标准值		无此现象		合格		16		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格									
9	阀座 检查	阀座或塞紧及器螺纹有裂纹、剥蚀、磨痕、严重腐蚀或其他严重机械损伤的 应报废		标准值		无此现象		合格		16		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格									
检验结论										合格										执行标准										《钢质焊接气瓶委托检验与 评定》GB/T13075-2016									
备注										无										检验员										李丹然									