



振华中安



编号：ZHCX-QP-ZH20250801

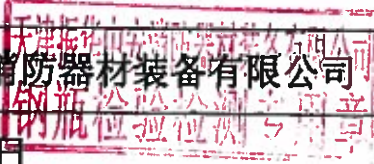
气瓶委托检验报告书

送检单位：石家庄市栾城区财政局

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8月4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-ZH20250801
送检单位	石家庄市栾城区财政局
气瓶介质	七氟丙烷

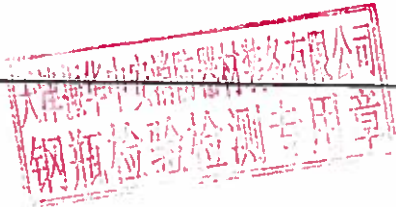
检验依据

- 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 2 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 08 月。其中 2 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	李峰	批准人	李峰
-----	----	-----	----

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20250801

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		石家庄市栾城区财政局		钢印容积		70.4		L		kg		4.2		mm		公称工作压力		4.2		MPA		气瓶生产厂家		浙江大众		2025.8					
气瓶编号		20038096		充装介质		七氟丙烷		52.5		mm		4.2		mm		水压试验压力		6.3		MPA		生产日期		2020.03		2028.8					
工序		检验标准与要求																													
1	检验登记	气瓶标识与TS制造许可证编号和商检标志, 规定不准再用的气瓶应报废																													
2	余气处理	无法证明有残余压力的气瓶, 与待检气瓶分开存放, 另行处理, 余气妥善回收, 无碍排出																													
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, 难拆瓶阀的气瓶特殊处理																													
4	内外清理	除去内、外表油污等有害表面检查的杂物, 表面疏松漆膜除去, 不得损伤瓶体																													
5	外观检查	存在裂纹、鼓包、夹层等缺陷应报废, 发现肉眼可见容积变形的瓶应报废																													
6	腐蚀检查	5.1 磕伤、划伤及对机械损伤修磨后使的剩余壁厚<设计壁厚时应报废																													
		5.2 凹陷深度>6mm 或凹陷直径的 1/10 的气应报废, 凹陷深度<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 存在腐蚀、脱层、形迹或明火烧灼迹象的应报废																													
7	护罩	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																													
		护罩破裂、脱层、严重变形的应报废																													
8	焊缝检查	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																													
		8.1 焊缝存在咬边及焊渣和热影响区表面存在裂纹, 气孔、弧坑和不规则突变的应报废																													
9	附件检查	8.2 瓶环焊缝及热影响区上的咬边或凹坑深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚<S 的气瓶, 应报废																													
		附件或底座及器螺口有裂纹、倾斜、塌陷, 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	
备注		无		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	
执行标准		《钢质焊接气瓶委托检验与评定》GB/T13075-2016																													
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-ZH20250801

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		石家庄市栾城区财政局		钢印容积		40.3		L		设计壁厚		4.2		mm		公称工作压力		4.2		MPa		气瓶生产厂家		浙江大众		2025.8			
气瓶编号		19052071		东塔分质		七氟丙烷		34.8		kg		最小壁厚		4.2		mm		水压试验压力		6.3		MPa		生产日期		2019.02		2028.8	
工序		检验标准与要求																											
1	检验 登记	气瓶检验标志TS 制造许可编号和制造标志, 制造不准再用的气瓶应报废																											
2	余气 处理	无法证明有无余压的气瓶, 与待检气瓶分开存放, 另行处理, 余气(要)回收, 无气排出																											
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内, 拆卸瓶阀的(气瓶)特殊处理																											
4	内外 清理	除去内、外表面的油污等有明显附着物的杂物, 表面油污除干净, 不得损伤瓶体																											
5	外观 检查	存在裂纹、鼓包、夹层等缺陷应报废, 发现肉眼可见容积变形的瓶应报废																											
6	腐蚀 检查	5.1 碰伤、划伤及机械损伤修磨后处的剩余壁厚<设计壁厚时应报废 5.2 凹陷深度>6mm 或>凹陷直径的 1/10 的气应报废, 凹陷深度<6mm, 若凹陷中带有磕伤、划伤或凹坑时, 其剩余壁厚<设计壁厚 5 时, 应报废 5.3 存在气孔、凹坑或明显缺陷的迹象应报废																											
7	护罩 检查	孤立点、线腐蚀, 局部腐蚀及普遍腐蚀性处的剩余壁厚<设计壁厚 5 的, 因腐蚀严重, 对腐蚀深度和范围无法确定的(气瓶)应报废																											
8	焊缝 检查	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 8.1 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(气瓶)应报废 8.2 热裂纹及热影响区上的裂纹或凹坑深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚<5 的(气瓶), 应报废																											
9	倒座 检查	倒座或底座及器螺柱有裂纹、倾斜、弯曲, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废																											
结论		合格																											
备注		无																											
检验员		李丹然																											