



振华中安

编号：ZHCX-QP-ZH20250901

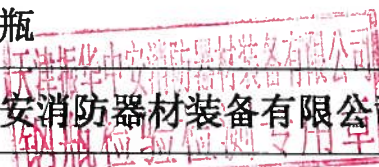
气瓶委托检验报告书

送检单位：天津市热电设计院有限公司

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9月12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-ZH20250901

送检单位

天津市热电设计院有限公司

气瓶介质

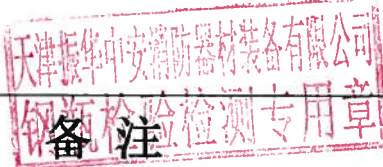
七氟丙烷

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 3 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 09 月。其中 3 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

李中

批准人

李中

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20250901

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		天津市热电设计院有限公司		钢印容积		120		L		4.7		4.7		mm		mm		MPA		4.2		MPA		新乡奥凯		2025.9			
气瓶编号		799466		充装介质		七氟丙烷		87		Kg		4.7		mm		mm		MPA		6.3		MPA		2016.3		2028.9			
工序		检验标准与要求																											
1		检验登记		气瓶检验标记 TS 制造许可证编号和制作标志, 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		结论		合格		10		易熔装置		易熔合金塞有明显蠕变现象, 塞体外六方严重磨损的应同规格更换		标准值		不合格		检验值		/			
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, 无有害排出		标准值		妥善处理, 无有害排出		结论		合格		11		内壁干燥及检查		温度 > 200°C, 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 < mm (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		无超标缺口		检验值		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, 难拆瓶阀的气瓶特殊处理		标准值		妥善处理, 无有害排出		结论		合格		12		瓶口螺纹检查		凹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: 高压气瓶瓶口 > 2 牙, 低压气瓶瓶口 > 3 牙, 缺口长度 > 1/6 圆周; 缺口深度 > 1/3 牙高应报废		标准值		无严重腐蚀、无裂纹、皱折、夹层		检验值		合格			
4		内外清理及外表		除去内、外表而污垢等有碍表面检查的杂物, 表面疏松漆膜除干净, 不得损伤瓶体		标准值		消除干净, 瓶体未受损伤		结论		合格		13		重量与容积测定		空瓶重量 < kg		标准值		瓶水总重 < kg		实测容积 < L		检验值		合格	
5		瓶体外观检查		5.1 磕伤、划伤及机械损伤修整后处的剩余壁厚 < 设计壁厚时应报废 5.2 凹陷深度 > 6mm 或 > 凹陷短径的 1/10 的气应报废, 凹陷深度 < 6mm, 若凹陷中带有磕伤、划伤或凹陷时, 其剩余壁厚 < 设计壁厚 s 时, 应报废 5.3 存在弧疤、积速或明火烧灼现象的应报废		标准值		正常		结论		合格		14		瓶阀检验		逐只检验和清洗, 阀体无可见变形, 开闭自如不泄漏		标准值		容积报废		检验值		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		结论		合格		15		气密性试验		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泄露或压力回降的报废		标准值		浸水 2min, 涂液 1min		检验值		合格			
7		护罩底座		护罩破裂、脱扣、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		标准值		无此情况		结论		合格		16		钢印喷漆		在规定的部位、按规定打钢印, 钢印必须准确、清晰、完整		标准值		符合要求		检验值		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 纵环焊缝及热影响区上的刻痕伤或凹坑深度 ≥ 6mm 的, 经修整后, 低于母材或剩余壁厚 < s 的气瓶, 应报废		标准值		无此现象		结论		合格		17		执行标准		《钢质焊接气瓶委托检验与评定》GB/T13075-2016		标准值		合格		检验值		合格			
9		阀座检查		阀座或底座及器螺栓有裂纹、倾斜、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		结论		合格		18		备注		无		标准值		合格		检验值		李丹然			

