



振华中安

编号：ZHCX-QP-ZH20251102

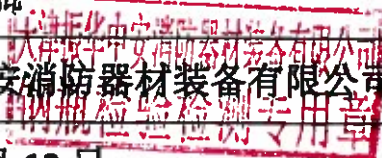
气瓶委托检验报告书

送检单位：天津市武清区人民医院

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11月13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-ZH20251102

送检单位

天津市武清区人民医院

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 11 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

李华

批准人

王强

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20251102

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		天津市武清区人民法院		钢印容积		90.5		L		6.3		mm		公称工作压力		5.6		MPA		气瓶生产厂家		浙江江山大众		本次检验日期		2025.11			
气瓶编号		0012330		充装介质		七氟丙烷		76.3		kg		6.3		mm		水压试验压力		8.4		MPA		生产日期		2014.11		下次检验日期		2028.11	
工序		检验标准与要求		标准值		合格值		结论		工序		检验标准与要求		标准值		合格值		结论		检验标准与要求		标准值		合格值		结论			
1	检验登记	气瓶标识已 TS 制造许可证编号和制造标志, 按规定在准用用的气瓶应报废		标记清晰且齐全, 许可使用		√		合格		10		易熔塞有显著变形现象, 塞体外六角严重磨损的应同规格更换		不适用		/		/		/		/		/		/			
2	余气处理	无法证明有残余余压的, 余气妥善回收, 无泄漏		妥善处理, 无泄漏		√		合格		11		内壁干燥		无超标口		合格		合格		温度≥200C、内表面有裂纹、腐蚀、点蚀、局部腐蚀及普遍腐蚀处的剩余壁厚<设计壁厚-1mm<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		无超标口		合格		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, 瓶体与瓶内, 拆卸瓶内		妥善处理, 无泄漏		√		合格		12		瓶口螺纹检查		无严重腐蚀、无裂纹、腐蚀、夹层		合格		合格		直接或借助他人目光目测, 不得有裂纹、变形、磨损、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		无严重腐蚀、无裂纹、腐蚀、夹层		合格		合格			
4	内外清理	除土内、外表油污等有明显表面检查的杂物, 表面疏松层清除干净, 不得损伤瓶体		清除干净, 瓶体无损伤		√		合格		13		重量与容积测定		空瓶重量<kg 瓶水总重<kg		76.5 167.2		90.7		容积报废		容积小于400ml		合格		合格		合格	
5	瓶体外观检查	5.1 磕伤、划伤及机械损伤修复后的剩余壁厚<设计壁厚时, 应报废 5.2 凹陷深度>6mm 或凹陷长度>1/10 的气应报废, 凹陷深度<6mm, 若凹痕中带有磕伤、划伤或凹痕时, 其剩余壁厚<设计壁厚 s 时, 应报废 5.3 存在裂纹、凹痕或明火烧灼迹象的应报废		无此现象		√		合格		14		瓶内检验		逐只检验和清洗, 阀体无可见变形, 开印自如不漏气		合格		合格		螺纹无严重机械损伤 1)、外露螺纹不得少于 1-2 牙		符合		合格		合格		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		无明显腐蚀		√		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漏或压力下降的报废		合格		合格		浸水 2min、涂液 1min		合格		合格		合格		合格	
7	护罩底座	护罩破裂、脱焊、严重变形的应报废		无此情况		√		合格		16		解印		在规定的部位, 按规定打钢印, 钢印必须准确、清晰、完整		合格		合格		符合		合格		合格		合格		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 环焊缝及热影响区上的凹痕或凹坑深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚<s 的气瓶, 应报废		无此现象		√		合格		检验结论		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格	
9	阀座检查	阀座或塞柄及器螺纹有裂纹、倾斜、塌陷、严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废		无此现象		√		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-ZH20251102

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		天津市武清区人民法院		钢印容积	90.5	L	设计壁厚	6.3	mm	公称工作压力	5.6	MPa	气瓶生产厂家	浙江江山大众 <th>本次检验日期</th> <td>2025.11 </td>	本次检验日期	2025.11						
气瓶编号		0012337	充装介质	七氟丙烷	钢印重量	76.3	kg	最小壁厚	6.3	mm	水压试验压力	8.4	MPa	生产日期	2014.11	下次检验日期	2028.11					
工序		检验标准与要求																				
		结论			工序		检验标准与要求										标准值		检验值		结论	
1	检验 登记	合格			10	转置	易熔合金塞有明显变色现象, 塞体外六角严重磨损的应同规格更换										不过敏	/	合格			
2	余气 处理	合格			11	内壁 干燥 及检 查	温度≥200C, 内表面有裂纹、划痕、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-1mm(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)										无超标缺陷	√	合格			
3	拆卸 瓶阀	合格			12	瓶口 螺纹 检查	直接或借助放大镜检查, 不得有裂纹、变形、磨损、腐蚀或其他机械损伤 高应报废 低(气瓶缺口>2牙, 低低(气瓶缺口>3牙, 缺口长度>1/6 圆筒缺口深度>1/3 牙高应报废)										无严重腐蚀, 无裂纹、划痕、夹层	√	合格			
4	内外 清理	合格			13	重量 与容 积测 定	清除干净, 瓶体未受损伤 正常										空瓶重量<kg 76.4	瓶水总重<kg 167.3	实测容积<L 90.9	√	合格	
5	瓶体 外观 检查	合格			14	瓶内 检查 装配	5.1 磕伤、划伤及对机械损伤修复后处的剩余壁厚<设计壁厚时应报废 5.2 凹陷深度>6mm 或凹陷直径的 1/10 的(应报废, 凹陷深度<6mm, 若凹陷中带有锐伤、划伤或凹痕时, 其剩余壁厚<设计壁厚 s 时, 应报废 5.3 存在凸起、岩变或明火灼烧现象的应报废										逐只检验和清洗, 阀体无可见变形, 开闭自如不漏 螺纹无严重损伤(见 1), 外露螺纹不得少于 1-2 牙 表配扣距 300N/m	开闭自如不漏 符合	√	合格		
6	腐蚀 检查	合格			15	(气 密性 试验)	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)										气密性试验为(瓶公称工作压力, 在气密性试验压力下瓶体无泄漏或压力回降的报废	浸水 2min, 涂液 1min	√	合格		
7	护罩 底座	合格			16	瓶印 喷漆	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										在规定部位、按规定打钢印, 钢印必须准确、清晰、完整	符合要求	√	合格		
8	焊缝 检查	合格			检验结论												合格		《钢质焊接气瓶委托检验与评定》GB/T13075-2016			
9	阀座 检查	合格			无此现象												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-ZH20251102

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		天津市武清区人民法院		钢印容积		90.5		L		设计壁厚		6.3		mm		公称工作压力		5.6		MPA		气瓶生产厂家		浙江江山大众		本次检验日期		2025.11											
气瓶编号		0012323		充装介质		七氟丙烷		76.3		kg		最小壁厚		6.3		mm		水压试验压力		8.4		MPA		生产日期		2014.11		下次检验日期		2028.11									
工序		检验标准与要求		标准值		结论		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格											
1	检验登记	气瓶登记号 TS 制造许可证编号和铭牌标志, 规定不能再用的气瓶应报废		标记清晰且齐全, 许可使用		合格		10		易损		易损合金塞有明显膨胀现象, 塞体外六角严重磨损的应同规格更换		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值											
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, 余气妥善处理, 无冒漏		妥善处理, 无冒漏		合格		11		内壁干燥		温度≥200C, 内表面有裂纹、腐蚀、夹层间孤立点、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, 因腐蚀深度和范围无法确定的气瓶应报废		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值											
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		妥善处理, 无冒漏		合格		12		瓶口螺纹		直接或借助放入镜目测, 不得有裂纹、变形、磨痕、腐蚀或其他机械损伤高径(瓶口长度)≥2 牙, 底径(瓶口长度)≥1/6 圆筒切口深度>1/3 牙高应报废		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值											
4	内外清理及外表表面	除去内、外表面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		清除干净, 瓶体未受损伤		合格		13		重量与容积测定		空瓶重量<kg 76.6 瓶水总重<kg 167.5 容积测定 90.9		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值											
5	瓶体外观检查	5.1 碰伤、划伤及对机械损伤修复后的剩余壁厚<设计壁厚时, 应报废 5.2 凹陷深度>6mm 或凹陷直径的 1/10 的气瓶应报废, 凹陷深度<6mm, 若凹陷中带有磁伤, 划伤或凹痕时, 其剩余壁厚<设计壁厚 s 时, 应报废 5.3 存在凸起、凹痕或明火烧灼现象的应报废		7.5 设计壁厚 s 且无此现象		合格		14		瓶内检验		逐只检验和清洗, 阀体无可见变形, 开闭自如不漏 螺栓无严重磨损(见 1), 外露螺纹不得少于 1.2 牙 表配扣距 300N/m		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值									
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		无明显腐蚀		合格		15		气密性		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消除或压力回降的报废		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值									
7	护罩底座	护罩底座、底座、严重变形的(气瓶应报废)		无此情况		合格		16		钢印		在规定部位, 按规定打钢印, 钢印必须准确、清晰、完整		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值		标准值									
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(气瓶应报废) 8.2 纵焊缝及热影响区上的起磁伤或凹坑深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚<s 的气瓶, 应报废		无此现象		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									
9	阀座检查	阀座或阀座及器螺纹有裂纹、倾斜、磨痕、严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废		无此现象		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									
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									