



振华中安

编号：ZHCX-QP-ZH20251206

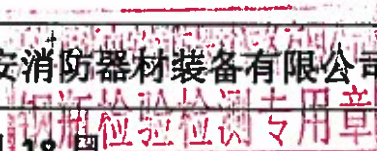
气瓶委托检验报告书

送检单位：交通运输部北海航海保障中心天津航标处

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12月18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-ZH20251206
送检单位	交通运输部北海航海保障中心天津航标处
气瓶介质	七氟丙烷

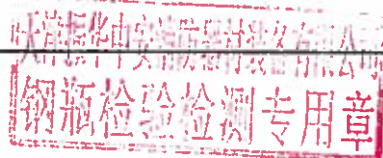
检验依据

- 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 12 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	<i>李华</i>	批准人	<i>王志强</i>
------------	-----------	------------	------------

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20251206

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		气瓶容量		L		mm		MPa		新余世和		2025.12	
交通运输部北海航海保障中心天津航标处		七氟丙烷		150		6.1		5.3		2022.09		2028.12	
22322174		充装介质		92.2		6.1		7.95		2022.09		2028.12	
工序	检验标准与要求	标准值	设计壁厚	结论	工序	检验标准与要求	标准值	结论	检验值	标准值	检验日期	结论	
1	气瓶检验标志 TS 制造许可正编号和制造标志, 及制造标准用的气瓶应报废	合格	10	合格	易熔合金塞有明显膨胀现象, 塞体外六方严重磨损的应同规格更换	不适用	/	/	/	/	/	/	
2	无法证明有残余的(气瓶, 与待检气瓶分开存放, 另作处理, 余气(妥善回收, 无气排由)	合格	11	合格	内壁干燥及检查	温度 $\geq 200^{\circ}\text{C}$, 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 \leq 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	合格	合格	无超标缺口	合格	合格	合格	
3	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, 难拆瓶阀的气瓶应报废	合格	12	合格	瓶口检查	直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	合格	合格	无严重腐蚀、无裂纹、磨痕、夹层	合格	合格	合格	
4	除垢内、外表面污垢等有碍检查的杂物, 表面疏松漆膜除干净, 不得损伤瓶体	合格	13	合格	重量与容积测定	瓶口检查	合格	合格	空瓶重量 ≤ 92.3 kg	瓶水总重 ≤ 242.5 kg	实测容积 ≥ 150.2 L	合格	
5	存在裂纹、鼓包、夹层等缺陷应报废, 发现肉眼可见变形或变形的应报废	合格	14	合格	瓶阀检查	清除干净, 瓶体未受损伤	合格	合格	5.1 磕伤、划伤及对机械损伤修复后的剩余壁厚 \geq 设计壁厚时, 应报废	5.2 凹陷深度 $> 6\text{mm}$ 或 $>$ 凹陷短径的 $1/10$ 的气应报废, 凹陷深度 $< 6\text{mm}$, 若凹陷中带有磁粉、划伤或凹坑时, 其剩余壁厚 \geq 设计壁厚 s 时, 应报废	5.3 存在裂纹、划伤或明火烧灼现象的应报废	合格	
6	腐蚀	合格	15	合格	气瓶	除垢内、外表面污垢等有碍检查的杂物, 表面疏松漆膜除干净, 不得损伤瓶体	合格	合格	逐只检查和清洗, 阀体无可见变形, 开闭自如不漏	无严重损伤、牙纹	开闭自如不漏	合格	
7	护罩破裂、脱焊, 严重变形的(气瓶应报废)	合格	16	合格	装配	护罩破裂、脱焊, 严重变形的(气瓶应报废)	合格	合格	装配扭矩 $300\text{N}\cdot\text{m}$	符合	符合	合格	
8	底座	合格	16	合格	气瓶	护罩破裂、脱焊, 严重变形的(气瓶应报废)	合格	合格	气瓶	符合	符合	合格	
9	底座	合格	16	合格	气瓶	护罩破裂、脱焊, 严重变形的(气瓶应报废)	合格	合格	气瓶	符合	符合	合格	
检验结论													
合格													
《钢质焊接气瓶委托检验与评定》GB/T13075-2016													
合格													
备注													
无													
检验员													
李亦然													

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20251206

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		气瓶容量		L	设计壁厚	6.1		公称工作压力	5.3	MPa	气瓶生产厂家	新余世和		本次检验日期	2025.12		
气瓶编号		充装介质		kg	最小壁厚	6.1		水压试验压力	7.95	MPa	生产日期	2022.09		下次检验日期	2028.12		
工序		检验标准与要求															
1	检验	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			标记清晰且齐全, 许可使用	合格	10	易熔装置	易熔合金塞有明显变色现象, 塞体外六角严重磨损时应同规格更换	不合格			标准值	检验值	结论		
2	余气处理	无法证明有残余余气的气瓶, 与待检气瓶分开存放, 另行处理, 余气(妥善回收, 无带排出的)		合格	妥善处理, 无带排出	合格	11	内壁干燥及检查	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	合格			标准值	检验值	结论		
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		合格	妥善处理, 无带排出	合格	12	瓶口螺纹检查	直接借助放大镜检查, 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	合格			标准值	检验值	结论		
4	内外清理及外表面	除去内、外表面油污等有碍表面检查的杂物, 表面疏松杂质清除干净, 不得损伤瓶体		合格	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 瓶水总重-kg 实际容积-L	合格	92.4	242.6	150.2	标准值	检验值	结论	
5	外观检查	5.1 磕伤、划伤及对机械损伤修磨后的剩余壁厚<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, 若凹陷中带有翘伤、划伤或凹坑时, 其剩余壁厚<设计壁厚 s 时, 应报废 5.3 存在裂纹、裂纹或明火烧灼迹象的应报废		合格	正常	合格	14	瓶阀检查	逐只检查和清洗, 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 表配扭矩 300N/m	合格	合格	合格	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		合格	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露或压力下降的报废	合格	合格	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 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		合格	无此情况	合格	16	钢印喷漆	在规定部位、按規定打钢印, 钢印必须准确、清晰、完整	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	
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、弧坑和不规则突变的应报废 8.2 纵焊缝及热影响区上的划蚀伤或凹坑深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚<s 的气瓶, 应报废		合格	无此现象	合格	合格	检验结论									
9	例座检查	例座或底座及器螺柱有裂纹、倾斜、塌陷、严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废		合格	无此现象	合格	合格	合格									
				合格	无	合格	备注									合格	李丹然

