



振华中安

编号：ZHCX-QP-ZH20260103

气瓶委托检验报告书

送检单位：中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站

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：2026年01月26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-ZH20260103

送检单位

中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站

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》GB25972-2024
- 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 25 只，经我机构实施委托检验（安全评定）建议下次检验日期为 2029 年 1 月。其中 25 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

王路路

附表 1 委托检验合格气瓶一览表

序号	气瓶编号	制造单位名称或代号	序号	气瓶编号	制造单位名称或代号
1	05072	江苏民生	21	B412304	江西长征
2	05069	江苏民生	22	B412291	江西长征
3	05045	江苏民生	23	B412384	江西长征
4	05054	江苏民生	24	B412423	江西长征
5	05080	江苏民生	25	006	江苏民生
6	05058	江苏民生		/	/
7	05020	江苏民生			
8	05085	江苏民生			
9	05090	江苏民生			
10	05098	江苏民生			
11	05044	江苏民生			
12	C204492	江西长征			
13	C205043	江西长征			
14	C205042	江西长征			
15	C205018	江西长征			
16	B205313	江西长征			
17	B205169	江西长征			
18	B205208	江西长征			
19	B205162	江西长征			
20	C304494	江西长征			

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站		气瓶容积		90		L		设计壁厚		5.9		mm		公称工作压力		5.3		MPa		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2026.1			
气瓶编号		05072		充装介质		七氟丙烷		83		kg		最小壁厚		5.9		mm		水压试验压力		7.95		MPa		生产日期		2015.05		下次检验日期		2029.1	
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造标志, 规定不准再用的气瓶报废																													
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, 余气要回收利用, 无消排出的																													
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, 残拆瓶阀的气瓶特殊处理																													
4	内外 清理 及外 表面	除去内、外表面污垢等有碍表面检查的杂物, 表面疏松清除干净, 不得损伤瓶体																													
5	瓶体 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 划伤、刻伤及机械损伤修复后的残余壁厚<设计壁厚时, 应报废																													
		5.2 凹痕深度>6mm 或凹痕长度>10 的“U”形凹痕, 凹痕深度<6mm, 若凹痕中带有划伤、刻伤或凹痕时, 其残余壁厚<设计壁厚 S 时, 应报废																													
		5.3 存在凸起、凹痕或明火灼烧现象的应报废																													
7	护罩 底座	孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普遍腐蚀处的残余壁厚<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																													
8	焊缝 检查	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																													
9	陶座 检查	8.1 焊缝存在咬边及焊缝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或凹痕深度≥6mm 的, 经修复后, 低于母材或残余壁厚<S 的气瓶, 应报废																													
工序		检验标准与要求																													
结论		合格																													
合格		合格																													
不合格		不合格																													
报废		报废																													
修理		修理																													
其他		其他																													
备注		备注																													
检验员		李丹然																													
检验日期		检验日期																													
检验地点		检验地点																													
检验设备		检验设备																													
检验环境		检验环境																													
检验人员		检验人员																													
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																													
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-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

委托单位		中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检查总站		气瓶容积		90		L		设计壁厚		5.9		mm		公称工作压力		5.3		MPa		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2026.1			
气瓶编号		05069		充装介质		七氟丙烷		83		kg		最小壁厚		5.9		mm		水压试验压力		7.95		MPa		生产日期		2015.05		下次检验日期		2029.1	
工序		检验标准与要求		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			
1	检验	气瓶温度标记 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		标记清晰且齐全, 许可使用		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
2	余气处理	无法证明有残余余气的, 与待检气瓶分开存放, 另行处理, 余气要善回收, 无污排由		妥善处理, 无污排由		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		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, 瓶体与瓶阀, 应拆瓶阀的气瓶妥善处理		妥善处理, 无污排由		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
4	内外清理及外表	除去内、外表后与瓶等有碍表面检查的杂物, 表面应清洁除锈干净, 不得损伤瓶体		清除干净, 瓶体未受损伤		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
5	瓶体外表面检查	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		正常		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
5	瓶体	5.1 龟裂、划伤及机械损伤修复后的残余裂纹≤设计壁厚时, 应报废		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			
		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, 若凹陷中带有龟裂、划伤或凹坑时, 其残余壁厚≤设计壁厚 5 时, 应报废		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	
6	腐蚀检查	5.3 存在凸起、凹痕或凹坑现象的应报废		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			
6	腐蚀检查	孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普通腐蚀处的残余壁厚≤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		无明显腐蚀		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
7	护罩	护罩破裂、脱层、严重变形的应报废		无此情况		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
7	底座	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		实测值		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
8	焊缝	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		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			
8	检查	8.2 纵焊缝及热影响区上的咬边或凹坑深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或残余壁厚≤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			
9	内层检查	内层或套筒及器螺纹有裂纹、倾斜、崩陷、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		合格		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

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

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

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

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

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

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

合格

合格

合格

合格

合格

合格

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军勤务保障部 队药品仪器监督检验总站		钢印容积 90		L		钢印重量 83		Kg		钢印壁厚		5.9		mm		公称工作压力		5.3		MPa		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2026.1	
气瓶编号		05045		充装介质		七氟丙烷		钢印重量		83		最小壁厚		5.9		mm		水压试验压力		7.95		MPa		生产日期		2015.05		下次检验日期		2029.1	
工序		检验标准与要求		标准值		结论		工序		结论		检验标准与要求		标准值		结论		检验标准与要求		标准值		结论		检验标准与要求		标准值		结论			
1	检验 登记	气瓶监督标志TS制造许可证编号和制造标志, 规定不准再用的气瓶报废		标记清晰且齐全、 许可使用		合格		10		合格		易熔合金塞有明显膨胀现象, 塞体外六方 严重磨损的应回规格更换		不适用		/		/		/		/		/		/		/			
2	余气 处理	无法证明有残余压力的气瓶, 与检验气瓶分开存放, 另行处理, 余气要回收利用, 无泄漏		妥善处理, 无泄漏		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、夹层时, 孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普 遍腐蚀处的剩余壁厚 $\geq 1\text{mm}$ (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		无超标缺口		合格		合格		合格		合格		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, 瓶体与瓶阀, 难拆瓶阀 的气瓶特殊处理		妥善处理, 无泄 漏		合格		12		合格		瓶口 螺纹 检查		直接或借助放大镜检查, 不得有裂纹、变形、磨削、腐蚀或其他机械损伤高 压气瓶缺口 ≥ 2 牙, 低压气瓶缺口 ≥ 3 牙, 缺口长度 $> 1/6$ 圆周长 $> 1/3$ 牙 高应报废		无严重腐蚀, 无裂 纹、皱褶、夹层		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
4	内外 清理 及外 表面	除锈内、外表油污等有碍表面检查的杂物, 表面必须清除干净, 不得损 伤瓶体		清除干净, 瓶体未 受损伤		合格		13		合格		重量 与容 积测 定		空瓶重量 ≤ 173.3 kg		实测容积 ≥ 90.2 L		现容积小于钢印		合格		合格		合格		合格		合格			
5	瓶体 外观 检查	5.1 划伤、划伤及机械损伤修复后的剩余壁厚 \geq 设计壁厚时应报废 5.2 凹痕深度 $> 6\text{mm}$ 或凹痕直径的 $1/10$ 的 \geq 应报废, 凹痕深度 $< 6\text{mm}$, 若凹 痕中带有锐角、划伤或凹坑时, 其剩余壁厚 \geq 设计壁厚 5 时, 应报废 5.3 存在裂纹、裂纹或明火灼伤现象的应报废		正常		合格		14		合格		瓶阀 检验 装配		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 3), 外露螺纹不得少于 1.2 牙 装配扭矩 $300\text{N}\cdot\text{m}$		容积报废		开闭自如不漏		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 \geq 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		无明显腐蚀		合格		15		合格		气瓶		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回降 的报废		设置值		浸水 2min 、涂液 1min		合格		合格		合格		合格		合格			
7	护罩 底座	护罩破裂、脱落, 严重变形的 \geq 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 $< 10\text{mm}$, 应报废		无此现象		合格		16		合格		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		符合要求		符合要求		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、弧坑和不规则裂 变的 \geq 应报废 8.2 热影响区及热影响区上的划擦伤或凹坑深度 $\geq 6\text{mm}$ 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			
9	阀件 检查	阀件或底座及器附件有裂纹、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		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

合格

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-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站		气瓶容积		90		公称工作压力		5.3		MPA		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2026.1	
气瓶编号		05058		充装介质		七氟丙烷		水压试验压力		7.95		MPA		生产日期		2015.05		下次检验日期		2029.1	
工序		检验标准与要求		标准值		检验值		结论		工序		检验标准与要求		标准值		检验值		结论			
1	检验 登记	气瓶检验标记 TS 制造许可证编号和响作标志, 规定不准再用的气瓶报废		标记清晰且齐全、 许可使用		合格		合格		易熔合金塞有明显锈变现象, 塞体外六角 严重磨损的应回规格更换		不合格		不适用		/		/		合格	
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、余气要回收利用、 无泄漏出		妥善处理、无泄 出		合格		合格		内壁 干燥 及检 查		温度 $\geq 200^{\circ}\text{C}$ 、内表面有裂纹、皱折、夹层时派立点、线腐蚀、局部腐蚀及普 遍腐蚀处的剩余壁厚 $\leq 1\text{mm}$ 且设计壁厚 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		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		妥善处理、无泄 出		合格		合格		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 压气瓶缺 $1/2$ 牙, 低压气瓶缺 $1/3$ 牙, 缺 $1/3$ 长度 $>1/6$ 因腐蚀深度 $>1/3$ 牙 高压报废		无严重腐蚀、无裂 纹、皱折、夹层		合格		合格			
4	内外 清理 及外 表面	除去内、外表面污垢等有碍表面检查的杂物, 表面必须清洁干燥, 不得缺 伤瓶体		清除干净, 瓶体未 受损伤		合格		合格		重量 与容 积测 定		空瓶重量 ≤ 83.6 kg 瓶水总重 ≤ 173.8 kg 实测容积 ≥ 90.2		容积小于钢印 容积报废		合格		合格			
5	瓶体 外观 检查	存在裂纹、鼓包、夹层等缺陷应报废, 发现肉眼可见变形应报废		正常		合格		合格		瓶阀 检查		逐只检验和清洗, 阀体无可见变形, 开印自如不漏 漏		开印自如不漏 漏		合格		合格			
6	腐蚀 检查	5.1 划伤、划伤及对机械损伤修复后处的剩余壁厚 \leq 设计壁厚应报废 5.2 凹痕深度 $>6\text{mm}$ 或凹痕直径的 $1/10$ 的气应报废, 凹痕深度 $<6\text{mm}$, 若凹 痕中带有磁粉、划伤或凹坑时, 其剩余壁厚 \leq 设计壁厚 s 时, 应报废 5.3 存在裂纹、层叠或明火灼烧现象的气瓶应报废		无此现象		合格		合格		装配		螺栓无严重损伤(见 1), 外露螺纹不得少于 1-2 牙 装配扭矩 $300\text{N}\cdot\text{m}$		符合		合格		合格			
7	护罩 底座	6.1 裂纹存在咬边及焊缝和热影响区表面存在裂纹、气孔、夹渣和不规则突 变的应报废		无此现象		合格		合格		气瓶		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恒压或压力回降 的报废		设置值		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、夹渣和不规则突 变的应报废 8.2 纵环焊缝及热影响区上的划蚀伤或凹坑深度 $\geq 6\text{mm}$ 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		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		符合要求		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		检 验 结 论		执行标准		《钢质焊接气瓶委托检验与 评定》GB/T13075-2016		合格		合格			

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-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站		气瓶容积		90		L		设计壁厚		5.9		mm		公称工作压力		5.3		MPA		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2026.1					
气瓶编号		05020		无裂介项		七瓶四烧		83		kg		最小壁厚		5.9		mm		水压试验压力		7.95		MPA		生产日期		2015.05		下次检验日期		2029.1			
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	合格	✓	标记清晰且齐全、许可使用	易熔塞有明显膨胀现象, 塞体外六角严重磨损的应回规格更换	10	易熔塞	结论	合格	✓	标准值	易熔塞有膨胀现象, 塞体外六角严重磨损的应回规格更换	检验标准与要求	标准值	不适用	内径	易熔塞	结论	合格	✓	标准值	不适用	下次检验日期	2026.1	结论	合格	✓	标准值	不适用			
2	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, 余气受压回收, 无寄排用	合格	✓	妥善处理、无寄排	温度≥200C、内表面有裂纹、管折、夹痕时派立点、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	11	内壁干燥及检查	合格	✓	出	出	受压处理、无寄排	检验标准与要求	标准值	出	壁厚	干燥及检查	合格	✓	标准值	出	出	受压处理、无寄排	检验标准与要求	标准值	出	壁厚	干燥及检查	合格	✓	标准值	出
3	拆卸	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, 难拆瓶内的气瓶特殊处理	合格	✓	妥善处理、无寄排	直接或借助放大镜检查, 不得有裂纹、变形、桥痕、腐蚀或其他机械损伤高	12	瓶口螺纹检查	合格	✓	出	出	受压处理、无寄排	检验标准与要求	标准值	出	瓶口螺纹	检查	合格	✓	标准值	出	出	受压处理、无寄排	检验标准与要求	标准值	出	瓶口螺纹	检查	合格	✓	标准值	出
4	清理	除去内、外表面的油污等有明显危害的杂质, 表面磁粉清除干净, 不得损伤瓶体	合格	✓	清除干净, 瓶体未受损伤	压气瓶缺口≥2牙, 底压气瓶缺口>3牙, 缺口长度>1/6 因腐蚀口深度>1/3 牙高应报废	13	重量与容积测定	合格	✓	正常	正常	清除干净, 瓶体未受损伤	检验标准与要求	标准值	正常	重量与容积	测定	合格	✓	标准值	正常	正常	清除干净, 瓶体未受损伤	检验标准与要求	标准值	正常	重量与容积	测定	合格	✓	标准值	正常
5	外观	存在裂纹、鼓包、夹痕等缺陷应报废, 发现肉眼可见容许变形的缺陷应报废	合格	✓	正常	逐目检查和清洗, 瓶体无可见变形, 开瓶自如不漏	14	瓶内检验	合格	✓	无此现象	无此现象	逐目检查和清洗, 瓶体无可见变形, 开瓶自如不漏	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象	无此现象	逐目检查和清洗, 瓶体无可见变形, 开瓶自如不漏	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象	逐目检查和清洗, 瓶体无可见变形, 开瓶自如不漏	
6	腐蚀	5.1 划伤、划伤及机械损伤修磨后处的剩余壁厚<设计壁厚时应报废	合格	✓	无此现象	5.2 凹痕深度>6mm 或凹痕长度>1/10 的气应报废, 凹痕深度<6mm, 若凹痕中带有翘伤、划伤或凹痕时, 其剩余壁厚<设计壁厚s 时, 应报废	15	瓶内检验	合格	✓	无此现象	无此现象	5.1 划伤、划伤及机械损伤修磨后处的剩余壁厚<设计壁厚时应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象	无此现象	5.2 凹痕深度>6mm 或凹痕长度>1/10 的气应报废, 凹痕深度<6mm, 若凹痕中带有翘伤、划伤或凹痕时, 其剩余壁厚<设计壁厚s 时, 应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象		
7	护罩	5.3 存在腐蚀、剥蚀或明火烧灼迹象的应报废	合格	✓	无此现象	5.4 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	16	瓶内检验	合格	✓	无此现象	无此现象	5.3 存在腐蚀、剥蚀或明火烧灼迹象的应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象	无此现象	5.4 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	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象		
8	底座	护罩破裂、脱落、严重变形的应报废	合格	✓	无此现象	5.5 护罩破裂、脱落、严重变形的应报废	16	瓶内检验	合格	✓	无此现象	无此现象	5.5 护罩破裂、脱落、严重变形的应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象	无此现象	5.6 在水平台试验台上测量, 瓶体支撑面与瓶底最低点的距离<10mm, 应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象		
9	焊缝	8.1 焊缝存在咬边及焊疤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	合格	✓	无此现象	8.2 纵环焊缝及热影响区上的刻痕或凹痕深度≥6mm 的, 修磨后, 低于母材或剩余壁厚s 的气瓶, 应报废	16	瓶内检验	合格	✓	无此现象	无此现象	8.1 焊缝存在咬边及焊疤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	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象	无此现象	8.2 纵环焊缝及热影响区上的刻痕或凹痕深度≥6mm 的, 修磨后, 低于母材或剩余壁厚s 的气瓶, 应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象		
9	附件	附件或底座及螺塞有裂纹、倾斜、用错, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废	合格	✓	无此现象	附件或底座及螺塞有裂纹、倾斜、用错, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废	16	瓶内检验	合格	✓	无此现象	无此现象	附件或底座及螺塞有裂纹、倾斜、用错, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象	无此现象	附件或底座及螺塞有裂纹、倾斜、用错, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废	检验标准与要求	标准值	无此现象	瓶内检验	合格	✓	标准值	无此现象		

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

李丹然

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站		气瓶容积		90		mm		5.9		公称工作压力		5.3		MPA		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2026.1					
气瓶编号		05085		充装介质		七氟丙烷		kg		83		mm		5.9		水压试验压力		7.95		MPA		生产日期		2015.05		下次检验日期		2029.1	
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, 余气要回收利用, 无冒排出现象																											
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	内外清理及外表面	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																											
5	瓶体外观检查	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 划伤、划伤及机械损伤修磨后处的剩余壁厚<设计壁厚 s 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, 若凹陷中带有腐蚀、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、凹坑或明火灼伤迹象的应报废																											
7	护罩底座	6.1 腐蚀: 孤立点、线腐蚀、局部腐蚀及普遍腐蚀的剩余壁厚<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 6.2 护罩破裂、脱落、严重变形的应报废 6.3 底座: 在水平台试验台上测量, 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、弧坑和不规则突变的应报废 8.2 热影响区及热影响区上的划痕或凹坑深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚 s 的气瓶, 应报废																											
9	阀座检查	阀座: 阀座底座及螺紋有裂纹、倾斜、塌陷, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废																											
结论		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-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位	中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站	气瓶容积	90	设计壁厚	5.9	mm	公称工作压力	5.3	MPa	气瓶生产厂家	江苏民生	本次检验日期	2026.1		
气瓶编号	05044	充装介质	七氟丙烷	最小壁厚	5.9 <th>mm</th> <th>水压试验压力</th> <td>7.95 <th>MPa</th> <th>生产日期</th> <td>2015.05 <th>下次检验日期</th> <td>2029.1</td> </td></td>	mm	水压试验压力	7.95 <th>MPa</th> <th>生产日期</th> <td>2015.05 <th>下次检验日期</th> <td>2029.1</td> </td>	MPa	生产日期	2015.05 <th>下次检验日期</th> <td>2029.1</td>	下次检验日期	2029.1		
工序	检验标准与要求														
1	检验	气瓶检验标记 TS 制造许可证编号和制造标志, 规定不准再用的气瓶报废	合格	✓	合格	10	易熔塞有显著变化现象, 塞体外六方严重磨损的应同规格更换	标准值	不符合	标准值	不符合	检验值	不符合	结论	合格
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, 余气妥善回收, 无再排出	合格	✓	合格	11	内腔干燥及检查	标准值	符合	标准值	符合	检验值	符合	结论	合格
3	拆卸瓶内	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	✓	合格	12	瓶口螺纹检查	标准值	符合	标准值	符合	检验值	符合	结论	合格
4	内外清理及外表面	除去内、外表面污垢等有碍表面检查的杂物, 表面疏松清除干净, 不得损伤瓶体	合格	✓	合格	13	重量与容积测定	标准值	符合	标准值	符合	检验值	符合	结论	合格
5	瓶体外观检查	存在裂纹、鼓包、夹芯等缺陷应报废, 发现肉眼可见变形应报废	合格	✓	合格	14	瓶阀检验	空瓶重量-kg	83.3	瓶水总重-kg	173.9	实测容积-L	90.6	容积报废	合格
		5.1 划伤、划伤及机械损伤修复后处的剩余壁厚<设计壁厚时时报废	合格	✓	合格			逐只检查和清洗, 阀体无可见变形, 开闭自如不漏	符合	符合	符合	符合	符合	符合	符合
6	腐蚀检查	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, 若凹痕中带有划伤、划伤或凹痕时, 其剩余壁厚<设计壁厚 S 时, 应报废	合格	✓	合格	15	装配	装配扭矩 300N/m	符合	符合	符合	符合	符合	符合	符合
		5.3 存在裂纹、裂纹或明火烧伤现象的应报废	合格	✓	合格			螺栓无严重损伤(见 1), 外露螺纹不得少于 1-2 牙	符合	符合	符合	符合	符合	符合	符合
7	护罩底座	孤立点、线腐蚀, 局部腐蚀及普通腐蚀处的剩余壁厚<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	✓	合格	16	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顶部或压力回降的报废	符合	符合	符合	符合	符合	符合	合格
		护罩破裂、脱落, 严重变形的应报废	合格	✓	合格			在规定的部位, 按规定打钢印, 钢印必须准确、清晰、完整	符合	符合	符合	符合	符合	符合	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	合格	✓	合格	检验结论									
		8.2 纵环焊缝及热影响区上的刻蚀或凹痕深度≥6mm 的, 经修复后, 低于母材或剩余壁厚 S 的气瓶, 应报废	合格	✓	合格										
9	阀座检查	阀座或塞座及器螺纹有裂纹、倾斜、塌陷, 严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废	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-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站		钢印容积		70		L		设计壁厚		6.0		mm		公称工作压力		4.2		MPa		气瓶生产厂家		江西长征		本次检验日期		2026.1			
气瓶编号		B205169		充装介质		七氟丙烷		52		kg		最小壁厚		6.0		mm		水压试验压力		6.3		MPa		生产日期		2014		下次检验日期		2029.1	
工序		检验标准与要求		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			
1	检验登记	气瓶监督标志TS制造许可证编号和副作标志,规定不准再用的气瓶报废		标记清晰且齐全,许可使用		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
2	余气处理	无法证明有无余压的气瓶,与内筒气瓶分开存放,另行处理,余气要背向收,无背排由		妥善处理,无背排由		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
3	拆卸瓶阀	确认瓶内压力与大(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		妥善处理,无背排由		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
4	内外清理及外表面	除去内、外表面的污垢等有害表面层的杂质,表面经干燥,不得损伤瓶体		清除干净,瓶体未受损伤		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
5	瓶体外观检查	存在裂纹、鼓包、夹层等缺陷应报废,发现肉眼可见变形应报废		正常		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
6	腐蚀检查	5.1 划伤、划伤及机械损伤修磨后的剩余壁厚<设计壁厚时,应报废		5.1 划伤、划伤及机械损伤修磨后的剩余壁厚<设计壁厚时,应报废		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
7	护罩底座	5.2 凹陷深度>6mm 或凹陷深度<6mm,若凹陷中带有划伤、划伤或凹痕时,其剩余壁厚<设计壁厚 S 时,应报废		5.2 凹陷深度>6mm 或凹陷深度<6mm,若凹陷中带有划伤、划伤或凹痕时,其剩余壁厚<设计壁厚 S 时,应报废		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
8	焊缝检查	5.3 存在裂纹、裂纹或明火烧伤迹象的应报废		5.3 存在裂纹、裂纹或明火烧伤迹象的应报废		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	瓶体检查	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		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		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
		护罩破裂、脱焊、严重变形的应报废		护罩破裂、脱焊、严重变形的应报废		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
		在水平台试验台上测量,底座支撑面与瓶底最低点的距离<10mm,应报废		在水平台试验台上测量,底座支撑面与瓶底最低点的距离<10mm,应报废		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
		8.1 焊缝存在咬边及焊缝和热影响区表面存在裂纹、气孔、弧坑和不规则夹杂的气瓶应报废		8.1 焊缝存在咬边及焊缝和热影响区表面存在裂纹、气孔、弧坑和不规则夹杂的气瓶应报废		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
		8.2 珠光体及热影响区上的刻蚀或凹痕深度≥6mm 的,经修磨后,低于母材或剩余壁厚<5 的气瓶,应报废		8.2 珠光体及热影响区上的刻蚀或凹痕深度≥6mm 的,经修磨后,低于母材或剩余壁厚<5 的气瓶,应报废		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格		合格			
		阀座或底座及器螺纹有裂纹、倾斜、塌陷,严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废		阀座或底座及器螺纹有裂纹、倾斜、塌陷,严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废		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

合格

《钢质焊接气瓶委托检验与评定》GB/T13075-2016

备注

无

合格

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-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军勤务保障部 队药品仪器监督检验总站		钢印容积		120		L		设计壁厚		6.0		mm		公称工作压力		4.2		MPa		气瓶生产厂家		江西长征		本次检验日期		2026.1			
气瓶编号		B412304		充装介质		七氟丙烷		77		kg		最小壁厚		6.0		mm		水压试验压力		6.3		MPa		生产日期		2014		下次检验日期		2029.1	
工序		检验标准与要求																													
1	检验 登记	气瓶监察标记 TS 制造许可证编号和防排标志, 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, 瓶体与瓶阀, 难拆瓶内的气瓶特殊处理																													
4	内外 清理 及外 表面	除去内、外表面的污垢等有碍表面检查的杂物, 表面疏通连接处, 不得损伤瓶体																													
5	瓶体 外观 检查	5.1 划伤、刻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>5mm 或凹陷直径的 1/10 的(应报废, 凹陷深度<6mm, 若凹陷中带有缺陷, 刻伤或凹痕时, 其剩余壁厚<设计壁厚 S 时, 应报废 5.3 存在裂纹、形变或明火烧灼迹象的应报废																													
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 焊缝存在咬边及焊渣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 循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 S 的气瓶, 应报废																													
9	瓶座 检查	瓶座或底座及螺帽有裂纹、缺陷、缺陷、严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废																													
工序		标准值		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		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			
工序		合格		合格																											

钢质焊接气瓶委托检验评定记录

记录编号: ZHCX-QP-ZH20260103

天津振华中安消防器材装备有限公司

送检单位		中国人民解放军联勤保障部队药品仪器监督检验总站		气瓶容积		120		L		设计壁厚		6.3		mm		公称工作压力		5.3		MPa		气瓶生产厂家		江苏民生		本次检验日期		2026.1			
气瓶编号		006		充装介质		七氟丙烷		107		kg		最小壁厚		6.3		mm		水压试验压力		7.95		MPa		生产日期		2009.06		下次检验日期		2029.1	
工序		检验标准与要求		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			
1	检验记录	气瓶合格证 TS 制造许可证编号和制造标志, 标志不准再用的气瓶应报废		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			
2	余气处理	无法证明有无余压的气瓶, 与筒控(瓶分开存放, 余气受压和收, 无气排排)		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			
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		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			
4	内外清理及外表涂漆	除去内、外表油污等有碍表面检查的杂物, 表面应涂漆除锈干净, 不得损伤瓶体		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			
5	瓶体外观检查	存在裂纹、鼓包、夹层等缺陷应报废, 发现肉眼可见裂纹变形的瓶应报废		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			
6	腐蚀检查	5.1 划伤、刻伤及对机械损伤修磨后的剩余壁厚<设计壁厚时时报废 5.2 凹痕深度>6mm 或>凹痕距口的 1/10 的(应报废, 凹痕深度<6mm, 若凹痕中带有腐蚀、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、凹痕或明火烧灼的迹象的应报废		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			
7	耐压试验	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, 对腐蚀深度和造成无法确定的气瓶应报废		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			
8	耐压试验	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, 底座支脚面与瓶底最低点的距离<10mm, 应报废		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	耐压试验	8.1 焊缝存在咬边及焊缝和热影响区表面存在裂纹、气孔、飞溅和未焊透等变形的气瓶应报废 8.2 瓶环焊缝及热影响区上的刻蚀伤或凹痕深度≥6mm 的, 经修磨后, 低于母材或剩余壁厚<S 的气瓶, 应报废		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	耐压试验	9.1 瓶体或底座及器附件有裂纹、倾斜、弯曲、严重腐蚀或其他严重机械损伤的应报废		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