

## 特种设备（制造）监督检验证书



（气瓶）

编号：QPZZ-BG-G05-24-0190

|         |                |      |                   |
|---------|----------------|------|-------------------|
| 制造单位名称  | 新乡市赛特钢瓶有限公司    |      |                   |
| 制造许可证编号 | TS2210709-2024 |      |                   |
| 产品名称    | 溶解乙炔气瓶         | 产品型号 | RYPII250-40-1.56T |
| 产品批号    | 182240048批     | 产品数量 | 499               |
| 产品标准    | GB/T11638-2020 |      |                   |
| 设计单位名称  | 新乡市赛特钢瓶有限公司    | 产品图号 | RYP40A-00         |
| 设计日期    | 2022年01月18日    | 制造日期 | 2024年04月14日       |

按照《特种设备安全监察条例》的规定，该批气瓶产品经我机构实施制造监督检验，安全性能符合《气瓶安全技术规程》（TSG23-2021）的要求，特发此证书，并且在该批气瓶产品 肩 部位标注有如下监督检验标志。



监督检验所抽查的产品编号： 1. 182240048305 2. 182240048336

本证书适用的产品编号：

182240048001-182240048503 不包括1. 182240048022 2. 182240048293 3. 182240048434 4. 182240048492

监督检验人员： 谢立峰 日期： 2024年04月18日

审核： 王m 日期： 2024年04月18日

批准： 邵毅 日期： 2024年04月18日

监督检验机构：河南省锅炉压力容器检验技术科学研究院（监督检验机构检验专用章）



监督检验机构核准证号： TS7110192-2025

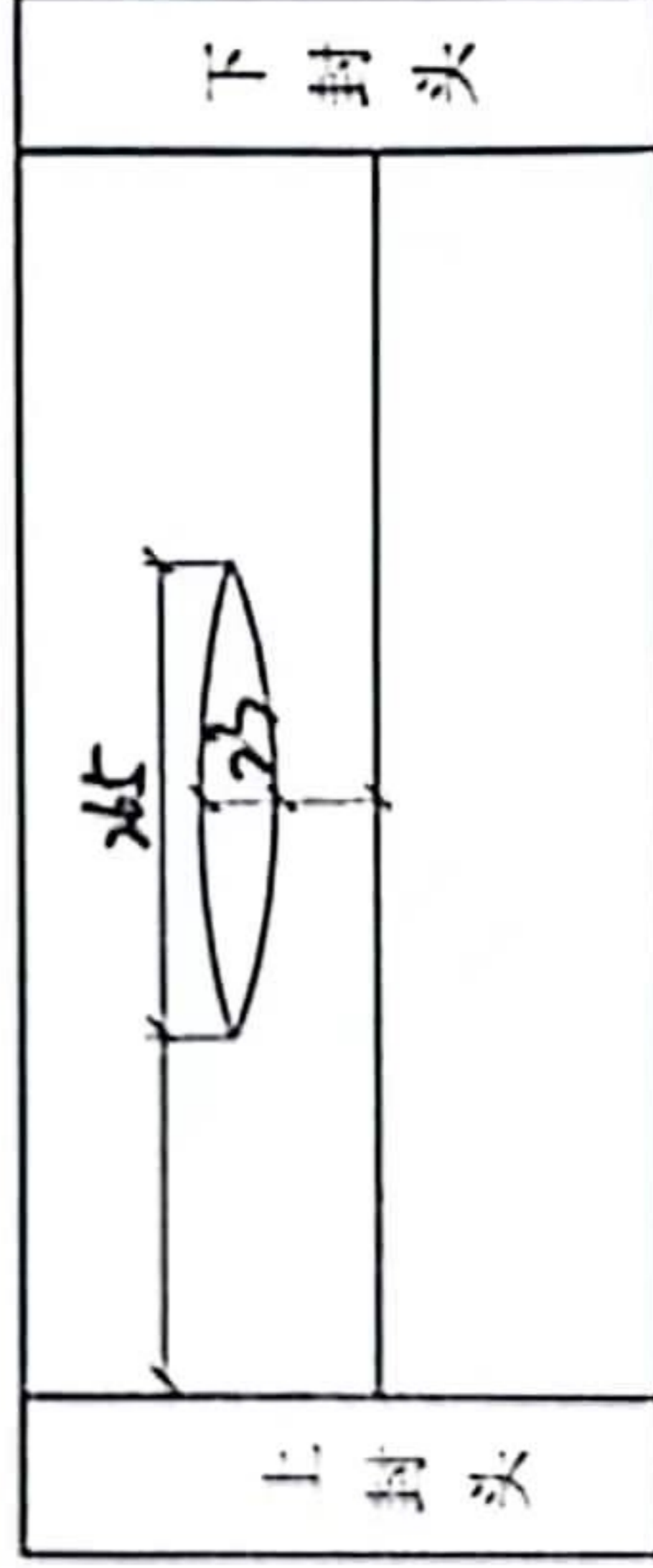
注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

8、试验用瓶 Cylinder for testing  
返修部位 (简图) Repair position (Diagram)



9、试验瓶 ( $V \leq 150L$ ) 爆破位置和形状简图:

Cylinder for testing ( $V \leq 150L$ ) The position and shape of blasting



10、填料批量检验 Packing batch test 试验瓶号 No. 1822-100-18-13-1

| 孔隙率<br>Porosity<br>% | 抗压强度<br>compressive<br>strength<br>MPa | 单个孔洞<br>Void<br>C m <sup>3</sup> | 表面孔洞<br>Surface hole<br>C m <sup>3</sup> | 轴向间隙<br>Axial clearance<br>mm | 径向间隙<br>Radial<br>clearance<br>mm |
|----------------------|--|----------------------------------|--|-------------------------------|-----------------------------------|
| 90                   | 2.0                                    | 0.9                              | 7.2                                      | 1.1                           | <1.0                              |

质量检验员专用章  
inspector seal

李志英



新乡市赛特钢瓶有限公司

Xinxiang Safety Cylinder Co., Ltd.

溶解乙炔气瓶批量检验质量证明书

Certificate of mass inspection of dissolved acetylene cylinders

钢瓶名称 Cylinder name 溶解乙炔气瓶  
盛装介质及化学分子式 Medium name C<sub>2</sub>H<sub>2</sub>  
图号 Drawing number RYP40A-00  
出厂批号 Batch number 182240048  
制造日期 Date of manufacture 2024.04  
许可证编号 License number TS2210709-2024

本批钢瓶共 499 只, 编号从 1822-100-18001 号到 1822-100-18503 号, 经检查和试验符合 GB/T11638 要求, 是合格产品。(A total of 499 cylinders, numbered from 1822-100-18001 To 1822-100-18503. After inspection and testing in line with the requirements of GB/T11638, is a qualified product.)

监检员 Inspector: 李宝峰

Factory inspection seal

检验科 (QC)

Date: 2024年04月18日

Date: 2024年04月18日

制造厂地址: 新乡市凤泉区陈堡工业园区 邮政编码 ZIP: 453700  
Factory address: chenbao Industrial Park, Fengquan District, Xinxiang City

1、主要技术数据 technical data:

公称容积 nominal water capacity **40** L  
 15℃时限定充装压力 15 C period of filling pressure **1.56** MPa  
 公称直径 Nominal diameter **250** mm  
 水压试验压力 hydraulic test pressure **5.2** MPa  
 瓶体名义壁厚 nominal wall thickness **4.0** mm  
 气密性试验压力 Air tightness test pressure **3.0** MPa

2、试验瓶的测量 Measurement of test products:

| 瓶号<br>No.    | 实际容积<br>Volume<br>L | 净重<br>Net weight<br>kg | 最小实测壁厚 mm<br>Minimum wall thickness |     | 热处理炉<br>号 heat<br>treatment<br>No. |
|--------------|---------------------|------------------------|-------------------------------------|-----|------------------------------------|
|              |                     |                        | 筒体                                  | 封头  |                                    |
| 182240048293 | 40.5                | 26.3                   | 3.9                                 | 4.0 |                                    |
|              |                     |                        |                                     |     |                                    |

3、瓶体材料化学成份 (Steel plate chemical composition) %

| 编号 Number                  | 牌号 Grade | C    | Si   | Mn   | P     | S     |
|----------------------------|----------|------|------|------|-------|-------|
| B44011                     | HP295    | 0.15 | 0.06 | 0.82 | 0.010 | 0.002 |
| 标准的规定值 Specified value (≤) |          | 0.20 | 0.45 | 1.60 | 0.04  | 0.04  |

4、焊接材料 welding material:

| 焊丝牌号 Welding wire | 焊丝直径 welding wiremm | 焊剂牌号 Flux grade |
|-------------------|---------------------|-----------------|
| ER50-6            | 2.0                 | SJ501           |

5、钢瓶及试板热处理 heat treatment:

方法 Method 整体退火 热处理温度 temperature 650~700 °C  
 热处理时间 Time 6~8 min 冷却方式 Cooling method 空气冷却

6、焊缝射线透照检测 X-ray nondestructive testing:

焊缝总长 Total weld length 2282 mm  
 检查比例 Check the proportion ≥ 20 %  
 按 NB/T47013-2015 检测 (Test standard) II 级合格

试验用瓶 Cylinder for testing:

返修 1 次 Repair 1 time 0 处 (position)  
 返修 2 次 Repair 2 time 0 处 (position)  
 返修 3 次 Repair 3 time 0 处 (position)

7、力学性能 mechanical property 试验瓶号 No. 182240048022

| 试板<br>编号<br>No. | 母材<br>抗拉<br>强度<br>Rma | 母材<br>伸长<br>率%<br>A | 焊接接头<br>抗拉强度 Rma |                | 焊接接头横向弯曲试验 Bend test |                  |
|-----------------|-----------------------|---------------------|------------------|----------------|----------------------|------------------|
|                 |                       |                     | 环缝<br>R          | 直缝<br>R        | 环缝 R                 | 直缝 S             |
| 封头<br>Head      | 474                   | 32                  | 环缝<br>R<br>470   | 直缝<br>R<br>469 | 面弯<br>Positive<br>合格 | 背弯<br>Back<br>合格 |
| 筒体<br>Cylinder  | 482                   | 30                  |                  |                |                      |                  |

8、水压爆破试验 Hydraulic burst test (V≤150L)

| 试验瓶号<br>No.  | 爆破压力<br>MPa<br>Pb | 开始屈服压力<br>MPa<br>Py | 爆破时容积变形<br>率%<br>E |
|--------------|-------------------|---------------------|--------------------|
| 182240048293 | 14.47             | 11.05               | 27.16              |
|              |                   |                     |                    |