特种设备（制造）监督检验证书

（气瓶）

编号：QPZZ-BG-G05-24-0549-GZ1

制造单位名称	新乡市赛特钢瓶有限公司		
制造许可证编号	TS2210709-2028		
产品名称	溶解乙炔气瓶	产品型号	RYPII250-40-1.56T
产品批号	182240092	产品数量	500
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11月30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。

TS

监督检验所抽查的产品编号：1.182240092378 2.182240092459 3.182240092321 ：试验用瓶

本证书适用的产品编号：

182240092001-182240092503

监督检验人员：谢宗峰　日期：2024年12月04日

审　核：王m彩　日期：2024年12月04日

批　准：郑韬　日期：2024年12月04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）

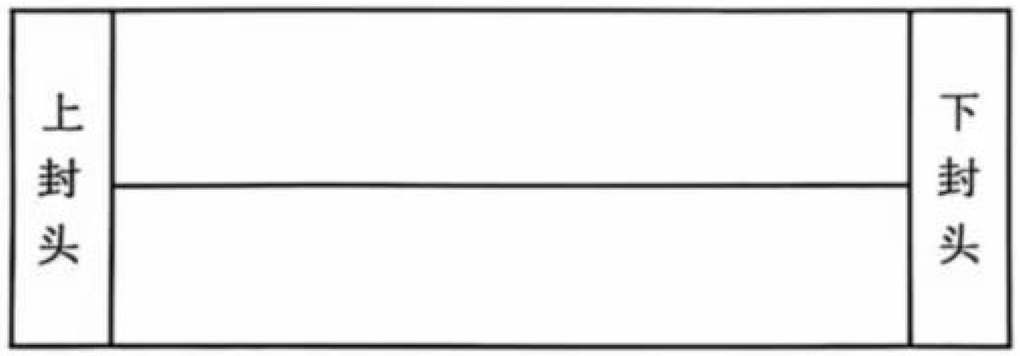
河南省锅炉压力容器检验技术科学研究院 2025.02.18 检验专用章

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。

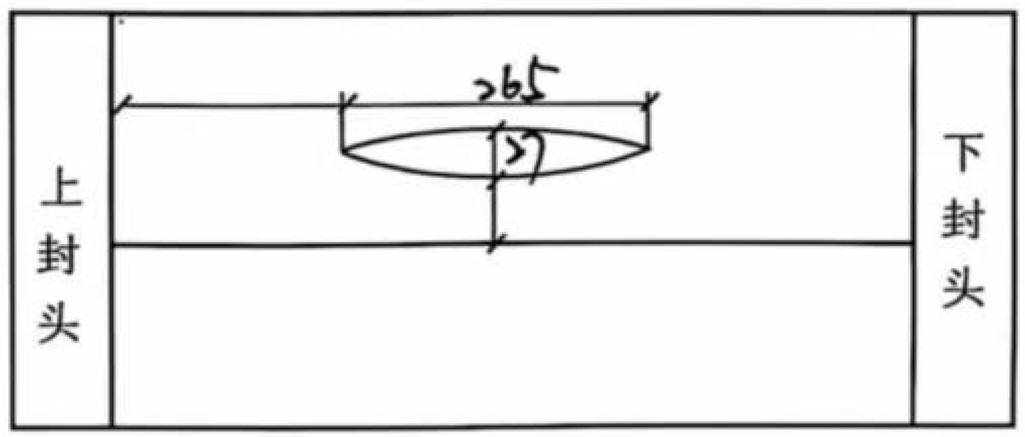
8、试验用瓶 Cylinder for testing

返修部位（简图）Repair position（Diagram）



9、试验瓶（V≤150L）爆破位置和形状简图：

Cylinder for testing（V≤150L）The position and shape of blasting



10、填料批量检验 Packing batch test　　试验瓶号 No. 182240092321

孔隙率 Porosity %	抗压强度 compressive strength MPa	单个孔洞 Void C m³	表面孔洞 Surface hole C m³	轴向间隙 Axial clearance mm	径向间隙 Radial clearance mm
90	2.0	0.9	7.2	1.0	<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_2H_2

图号 Drawing number RYP40A-00

出厂批号 Batch number 182240092

制造日期 Date of manufacture 2024.11

许可证编号 License number TS2210709-2028

本批钢瓶共 500 只，编号从 182240092001 号到 182240092503 号。经检查和试验符合 GB/T11638 要求，是合格产品。（A total of 500 cylinders, numbered from 182240092001 To 182240092503. After inspection and testing in line with the requirements of GB/T11638,Is a qualified product.）

制造厂检验专用章 Factory inspection seal

监检员 Inspector: 谢京峰

Date: 2024年12月03日

检查科科长 QC

Date: 2024年11月30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 No.	实际容积 Volume L	净 重 Net weight kg	最小实测壁厚 mm Minimum wall thickness		热处理炉号 heat treatment No.
			筒体	封头	
182240092459	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
B44051	HP295	0.15	0.05	0.84	0.014	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 ℃

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. 182240092378

试板编号 No.	母材抗拉强度 Rma	母材伸长率% A	焊接接头抗拉强度 Rma		焊接接头横向弯曲试验 Bend test			
					环缝 R		直缝 S	
			环缝 R	直缝 R	面弯 Positive	背弯 Back	面弯 Positive	背弯 Back
封头 Head	478	32	472	469	合格	合格	合格	合格
筒体 Cylinder	482	30						

8、水压爆破试验 Hydraulic burst test（V≤150L）

试验瓶号 No.	爆破压力 MPa Pb	开始屈服压力 MPa Py	爆破时容积变形率% E
182240092459	13.38	11.33	20.74