

## 特种设备（制造）监督检验证书



（气瓶）

编号：QPZZ-BG-G05-25-0179

|         |                |      |                   |
|---------|----------------|------|-------------------|
| 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    | 182250131      | 产品数量 | 498               |
| 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 | 2025年04月12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. 182250131068 2. 182250131189 3. 182250131338：试验用瓶  
本证书适用的产品编号：

182250131001-182250131503不包括：1. 182250131068 2. 182250131189 3. 182250131338 4. 182250131239  
5. 182250131409

监督检验人员：谢立峰 日期：2025年04月18日

审核：何英 日期：2025年04月18日

批准：邵磊 日期：2025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

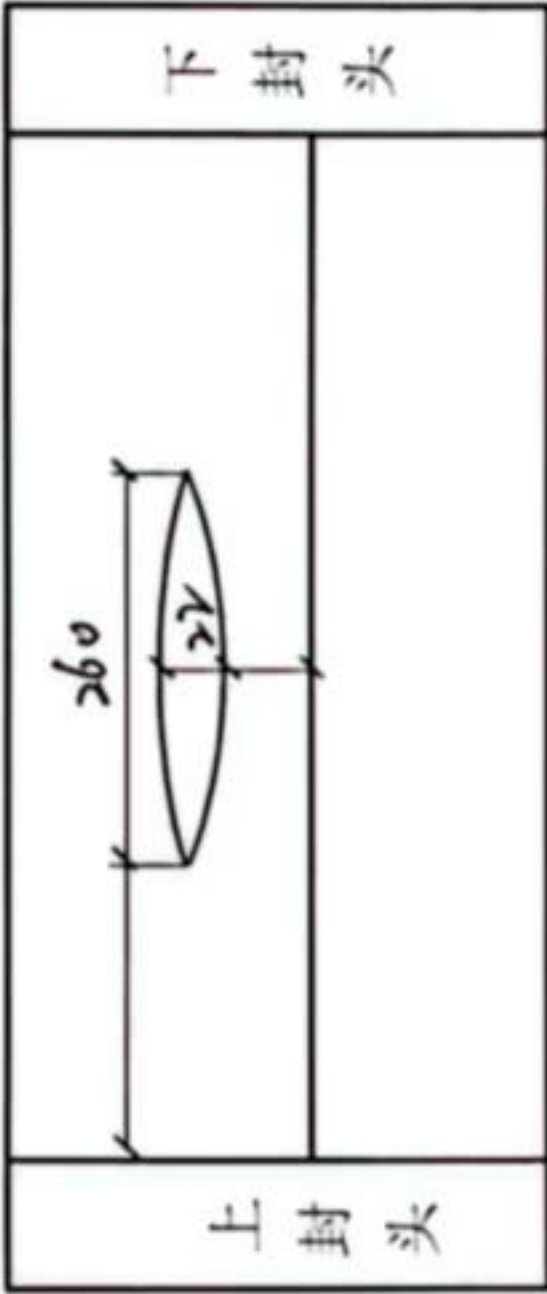
注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

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



9、试验瓶（V≤150L）爆破位置和形状简图：

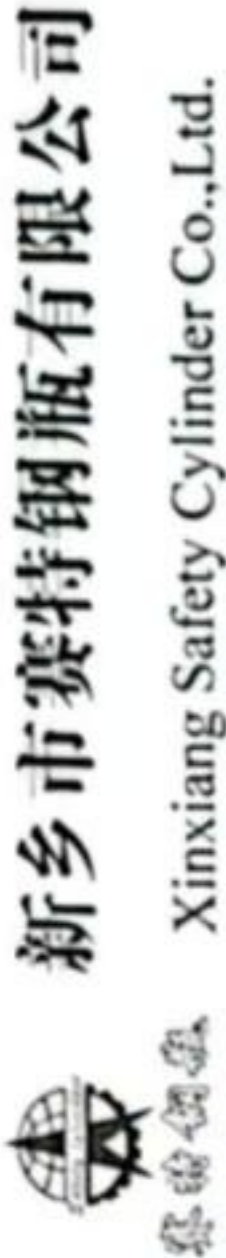
Cylinder for testing（V≤150L）The position and shape of blasting



10、填料批量检验 Packing batch test      试验瓶号 No. 182250131338

| 孔隙率<br>Porosity<br>% | 抗压强度<br>compressive<br>strength<br>MPa | 单个孔洞<br>Void<br>C m³ | 表面孔洞<br>Surface hole<br>C m³ | 轴向间隙<br>Axial clearance<br>mm | 径向间隙<br>Radial<br>clearance<br>mm |
|----------------------|----------------------------------------|----------------------|------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|
| 90                   | 2.2                                    | 1.2                  | 7.0                          | 1.2                           | <1.0                              |

质量检验员专用章  
inspector seal



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 182250131  
制造日期 Date of manufacture 2025.04  
许可证编号 License number TS2210709-2028

本批钢瓶共 498 只，编号从 182250131001 号  
到 182250131503 号。经检查和试验符合 GB/T 16338 要求，是  
合格产品。（A total of 498 cylinders, numbered from  
182250131001 To 182250131503. After inspection and testing in  
line with the requirements of GB/T 1638, Is a qualified product.）

监检员 Inspector: 张云峰  
Factory inspection seal



Date: 2025 年 4 月 17 日  
Date: 2025 年 4 月 12 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 |     | 热处理炉号<br>heat treatment No. |
|--------------|---------------------|------------------------|-------------------------------------|-----|-----------------------------|
|              |                     |                        | 筒体                                  | 封头  |                             |
| 182250131068 | 40.5                | 26.3                   | 3.9                                 | 4.0 |                             |
|              |                     |                        |                                     |     |                             |

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

| 编号<br>Number               | 牌号<br>Grade | C    | Si   | Mn   | P     | S     |
|----------------------------|-------------|------|------|------|-------|-------|
| B54013                     | HP295       | 0.16 | 0.05 | 0.83 | 0.014 | 0.003 |
| 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<br>Welding wire | 焊丝直径<br>welding wiremm | 焊剂牌号<br>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. 182250131189

| 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 抗拉强度 Rma |     | 焊接接头 弯曲试验 Bend test |                  |
|-----------------|-----------------------|---------------------|---------------|-----|---------------------|------------------|
|                 |                       |                     | 环缝 R          |     | 直缝 S                |                  |
|                 |                       |                     | 环缝            | 直缝  | 面弯                  | 背弯               |
| 封头<br>Head      | 476                   | 32                  | 474           | 469 | Positive<br>Back    | Positive<br>Back |
| 筒体<br>Cylinder  | 480                   | 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 | 爆破时容积变形率 %<br>E |
|--------------|-------------------|---------------------|-----------------|
| 182250131068 | 12.91             | 10.81               | 30.23           |
|              |                   |                     |                 |