

特种设备（制造）监督检验证书



（气瓶）

编号：QPZZ-BG-G05-25-0120

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	182250118	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	2025年03月09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. 182250118053 2. 182250118127 3. 182250118170：试验用瓶
本证书适用的产品编号：
182250118001-182250118503

监督检验人员：谢立峰 日期：2025年03月13日

审核：何英 日期：2025年03月13日

批准：邵磊 日期：2025年03月13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

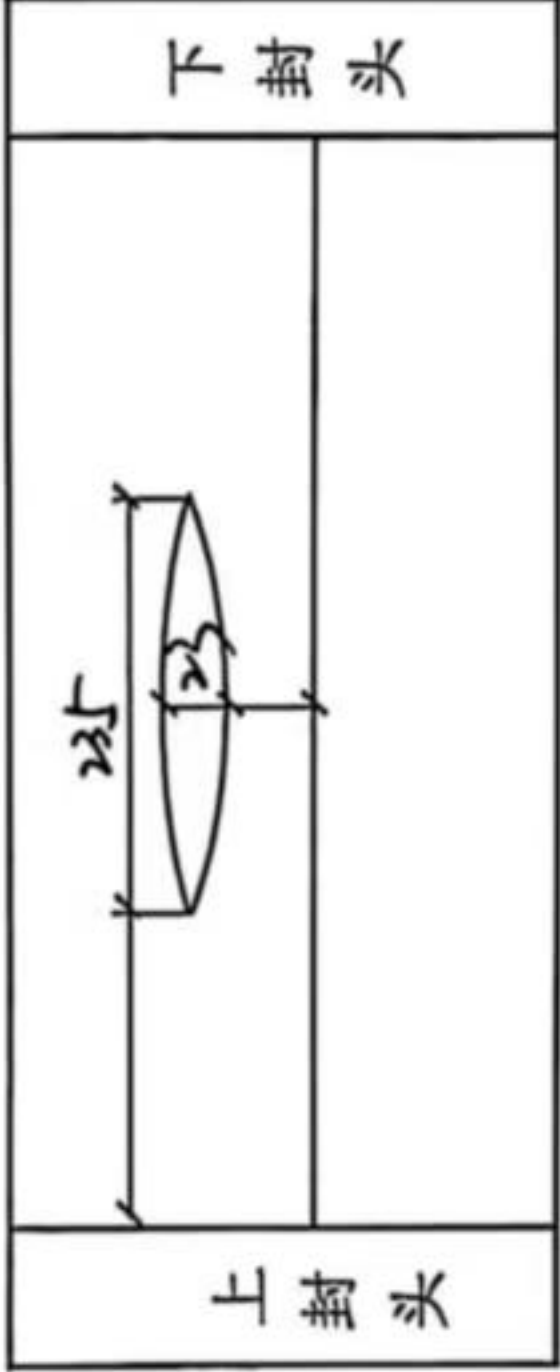
注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

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. 182250118170

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	1.1	7.0	1.2	<1.0

质量检验员专用章
inspector seal



新乡市赛特钢瓶有限公司

新乡赛特 Xinxiang Safety Cylinder Co.,Ltd.

溶解乙炔气瓶批量检验质量证明-13

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 C₂H₂
图号 Drawing number RYP40A-00
出厂批号 Batch number 182250118
制造日期 Date of manufacture 2025. 03
许可证编号 License number TS2210709-2028

本批钢瓶共 500 只，编号从 182250118001 号

到 182250118503 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 182250118001 To 182250118503. After inspection and testing in line with the requirements of GB/T11638, is a qualified product. A=

监检员 Inspector: 孙永峰

Factory inspection seal

长盛科检 QC)

Date: 2025 年 03 月 09 日

2 月 9 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 capacity40L
15℃时限定充装压力 15 C period of filling pressure1.56MPa
公称直径 Nominal diameter250mm
水压试验压力 hydraulic test pressure5.2MPa
瓶体名义壁厚 nominal wall thickness4.0mm
气密性试验压力 Air tightness test pressure3.0MPa

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	
182250118127	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
B54002	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 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、焊缝射线透照投焊 X-ray nondestructive testing:

焊缝总长 Total weld length3222mm
投照比例 Check the proportion > 2D %
按 NB/T 47013.3-2015 标准 (test standard) 合格
试焊用瓶 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 试验报告 No. 182250118055

试板 编号 No.	母材 伸长率 A	焊接接头 抗拉强度 R _m	焊接接头抗拉强度 Bond test		自修 S
			环向 R	纵向 R	
封头 Head	32	174	合格	合格	合格
筒体 Cylinder	30				

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

试验瓶号 No.	爆破压力 MPa P _b	开始屈服压力 MPa P _y	爆破时沿纵受形率 % E
182260118127	12.93	11.22	30.68