

特种设备（制造）监督检验证书



（气瓶）

编号：QPZZ-BG-G05-25-0423

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	182250173	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	2025年10月20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. 182250173111 2. 182250173093 3. 182250173500：试验用瓶
本证书适用的产品编号：
182250173001-182250173503

监督检验人员：姜新 日期：2025年10月31日

审核：何芳 日期：2025年11月03日

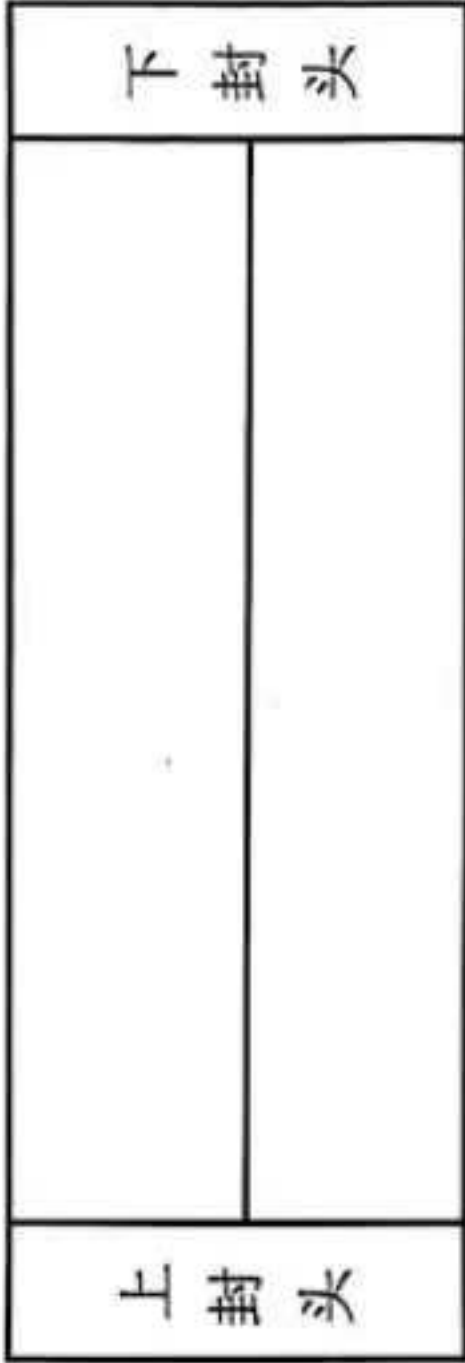
批准：邵楠 日期：2025年11月03日

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：TS7 II 10021-2029

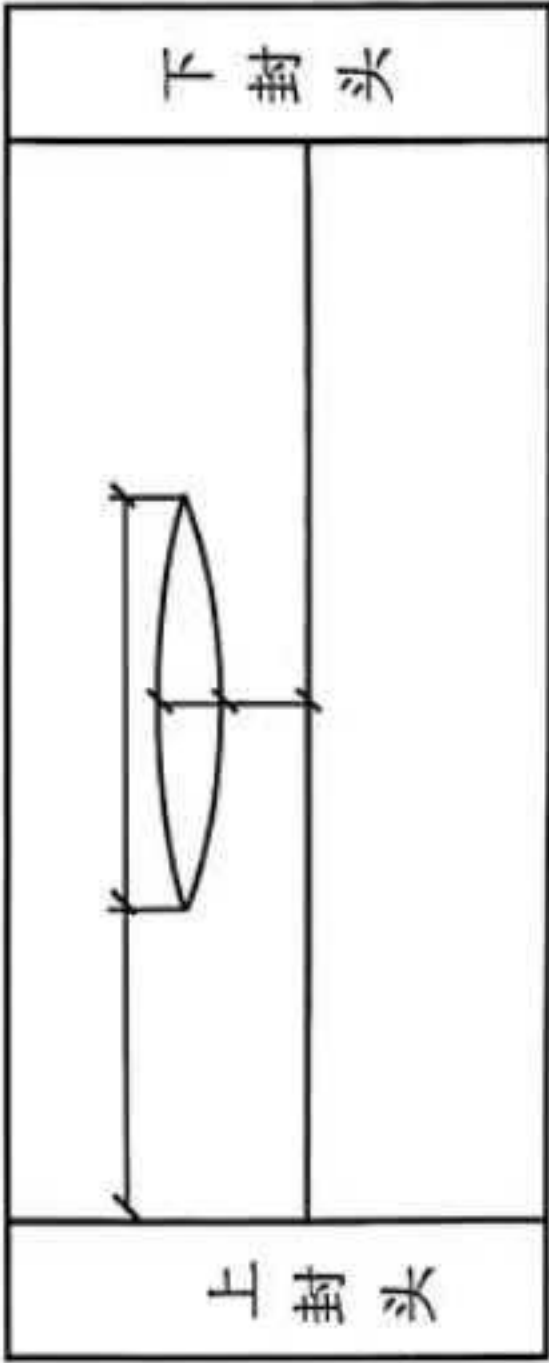
注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

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. 182250173500

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	2.3	1.1	7.0	1.2	<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 ₂ H ₂
图号	Drawing number	RYP40A-00
出厂批号	Batch number	182250173
制造日期	Date of manufacture	2025. 10
许可证编号	License number	TS2210709-2028

本批钢瓶共 499 只，编号从 182250173001 号到 182250173503 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 182250173001 To 182250173503. After inspection and testing in line with the requirements of GB/T11638, Is a qualified product.）

新乡市赛特钢瓶有限公司

制造厂检验专用章

Factory inspection seal

监检员 Inspector: 姜集所

Date: 2025 年 10 月 20 日
检查材料长 (QC) 郭明
Date: 2025 年 10 月 20 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 thickness		热处理炉 号 heat treatment No.
			筒体	封头	
182250173093	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
B54050	HP295	0.16	0.05	0.85	0.013	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、焊缝射线透照检测 X-ray nondestructive testing:

焊缝总长 Total weld length2282mm

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 I 次 Repair 1 time0处 (position)

返修 2 次 Repair 2 time0处 (position)

返修 3 次 Repair 3 time0处 (position)

7、力学性能 mechanical property 试验瓶号 No. 182250173111

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 R	环缝 R		直缝 S
					面弯 Positive	背弯 Back	
封头 Head	472	32	474	469	合格	合格	合格
筒体 Cylinder	484	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% ε'
182250173093	14.92	14.05	17.89