



中国认可
检验
INSPECTION
CNAS IB0044



报告编号: RD20202457

压力容器检验报告

使用单位: 杭州森乐士科技有限公司

装置名称: 涂料车间

设备名称: 储气罐

单位内编号: KG01

使用证编号: -

检验类别: 委托检验

检验日期: 2020-07-16 至 2020-07-22

任务单号: SL2020072852-001

浙江省特种设备科学研究院

地 址: 杭州市凯旋路211号

邮 编: 310020

业务电话: 0571-86725513、85122708

投诉电话: 0571-86024818、86026725

声 明

1. 本报告为依据《固定式压力容器安全技术监察规程》(TSG21-2016)对压力容器进行检验的结论报告, 检验结论代表该压力容器在检验时的状况;
2. 本报告由计算机打印输出, 涂改无效;
3. 本报告无检验、编制、审核、批准人员等签字和检验机构检验检测专用章无效;
4. 本报告未经我院批准, 不得复制(全文复制除外);
5. 受检单位对报告如有异议, 请于十五日内向检验机构提出书面意见。

压力容器检验结论报告

设备名称	储气罐			检验类别	委托检验		
容器类别	I类			设备注册代码	-		
单位内编号	KG01			使用登记证号	-		
制造单位	温岭市隆信机械制造有限公司						
安装单位	杭州岩古能源工程技术有限公司						
使用单位	杭州森乐士科技有限公司						
使用单位地址	萧山经济技术开发区机电配套园区(A区)						
设备使用地点	涂料车间						
使用单位 统一社会信用代码	913301097450716631			邮政编码	311200		
安全管理人员	汤冬英			联系电话	13372532788		
设计使用年限	7年			投入使用日期	2011-06-06		
主体结构形式	单层焊制			运行状态	自用、生产、长期使用		
容积m ³	1.0			容器内径	Φ 800 mm		
设备部位	壳程	管程	夹套	设备部位	壳程	管程	夹套
性能 参数	设计压力	0.84 MPa	- MPa	设计温度	150 °C	- °C	- °C
	使用压力	≤0.8 MPa	- MPa	使用温度	≤150 °C	- °C	- °C
	工作介质	空气	-				
主要检验依据	《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG 21-2016						
问题及其处理	无						
检验结论	符合要求						
	压力容器的安全状况等级评定为2级, 下次定期检验日期: 2023-07-16						
	允许使用参数	壳程		管程		夹套	
	压力	0.8 MPa		- MPa		- MPa	
	温度	150 °C		- °C		- °C	
	介质	空气		-		-	
说 明	1、该容器为简单压力容器, 在2017年达到7年推荐使用寿命, 受企业委托, 按照TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》要求对其进行全面检验。						
参加检验人员:	项智 赖中腾						
编 制:	项智			2020-07-23	 机构核准证号: TS7110216-2022 设备安全风险等级: Ⅲ类 (检验检测专用章)		
审 核:	郭名			2020-07-25			
批 准:	王锋			2020-07-25			

压力容器定期检验报告附页

设备名称: 储气罐

单位内编号: KG01

序号	检 验 项 目	检验结果	说明
1	压力容器资料审查	资料不齐全	-
2	宏观检验	2级	-
3	壁厚测定	1级	-
4	壁厚校核	—	-
5	磁粉检测	—	-
6	渗透检测	—	-
7	超声波检测	—	-
8	衍射时差法 (TOFD) 超声检测	—	-
9	硬度检测	—	-
10	射线检测	—	-
11	金相分析	—	-
12	材料成分分析	—	-
13	声发射检测	—	-
14	安全附件检验	合格	-
15	耐压试验	—	-
16	气密性试验	—	-
17	氨检漏试验	—	-
18	氮、卤素检漏试验	—	-
19-1	搪玻璃压力容器搪玻璃层检验	—	-
19-2	石墨及石墨衬里压力容器检验	—	-
19-3	纤维增强塑料及纤维增强塑料衬里压力容器检验	—	-
19-4	热塑性塑料衬里压力容器检验	—	-
	分包项目报告	—	-

1、压力容器资料审查报告

设备名称: 储气罐

单位内编号: KG01

设计单位	不详							
设计日期	不详			产品标准	GB150-1998			
容器图号	不详			设计使用年限	7年			
制造单位	温岭市隆信机械制造有限公司							
制造日期	2010-08-05			产品编号	LX100805A1-083			
安装单位	杭州岩古能源工程技术有限公司							
投用日期	2011-06-06			制造许可证 编号	TS2233112-2010			
主体结构型式	单层焊制			安装型式	整体安装			
支座型式	支承式			保温绝热方式	无			
容积m ³	1.0			容器内径	Φ 800 mm			
总高	2210 mm			最大允许充 装量	-			
性能参数	壳 程	管 程	夹 套	性能参数	壳 程	管 程	夹 套	
设计压力	0.84 MPa	- MPa	- MPa	设计温度	150 °C	- °C	- °C	
工作压力	0.8 MPa	- MPa	- MPa	工作温度	150 °C	- °C	- °C	
使用压力	≤0.8 MPa	- MPa	- MPa	使用温度	≤150 °C	- °C	- °C	
介 质	空气	-	-	腐蚀裕度	1.0 mm	- mm	- mm	
材 质	筒 体	Q235B	-	厚 度	筒 体	5.0 mm	- mm	
	封 头	Q235B	-		封 头	5.0 mm	- mm	
	换热管	-	-		换热管	- mm	- mm	
	衬 里	-	-		衬 里	- mm	- mm	
资料 审查 情况	资料不齐全, 缺少以下资料: 设计图样 产品合格证 产品质量证明书 ;							
上次定期 检验问题 记载	本次检验为委托检验							
主检:	项智			2020-07-22	审核:	邵锐		2020-07-25

2、宏观检验报告

设备名称: 储气罐

单位内编号: KG01

序号	检 验 项 目		检查结果	备 注
1	结构 检验	封头型式	合格	-
2		封头与筒体的连接	合格	-
3		开孔的位置及补强	合格	-
4		纵（环）焊缝的布置及型式	合格	-
5		支承或者支座的型式与布置	合格	-
6		排放（疏水、排污）装置的设置	合格	-
7	几何 尺寸 检验	筒体同一断面上最大内径与最小内径之差	合格	-
8		纵/（环）焊缝最大对口错边量	合格	-
9		纵/（环）焊缝最大棱角度	合格	-
10		纵/（环）焊缝最大咬边深度/连续长度	合格	-
11		纵/（环）焊缝最大余高	合格	-
12	壳体 外观 检验	铭牌和标志	合格	-
13		内、外表面的腐蚀	合格	外表面轻微锈蚀
14		主要受压元件及其焊缝裂纹、泄漏、鼓包、变形、机械接触损伤、过热	合格	-
15		工卡具焊迹、电弧灼伤	合格	-
16		支承、支座或者基础的下沉、倾斜、开裂	合格	-
17		直立容器和球形容器支柱的铅垂度	无此项	-
18		多支座卧式容器的支座膨胀孔	无此项	-
19		排放（疏水、排污）装置和泄漏信号指示孔的堵塞、腐蚀、沉积物	合格	-
20		密封紧固件及地脚螺栓完好情况	合格	-
21	隔热层、 衬里 检验	隔热层破损、脱落、潮湿及层下腐蚀、裂纹	无此项	-
22		衬里层的破损、腐蚀、裂纹、脱落及检查孔介质流出情况	无此项	-
23		堆焊层的龟裂、剥离和脱落	无此项	-
24	其他 检验	夹层真空度（ ）： Pa	无此项	-
25		日蒸发率	无此项	-
结果		单项安全状况等级评定为:2级。		
说明		检验情况说明： 无 注：(1)检验工具箱编号：		
主检： 项智		2020-07-22	审核： 邵名	2020-07-25

一备一

3、壁厚测定报告

设备名称：储气罐

单位内编号: KG01

[illegible]

注：测厚记录表格不够时，可按测厚记录格式增加续页。

14、安全附件检验报告

设备名称: 储气罐

单位内编号: KG01

安全阀检验						
序号	型号	公称通径 (mm)	整定压力 (MPa)	校验(报告)编号	下次校验日期	备注
1	A28H-16	DN20	0.8	A2010384	2021-07-18	-
2	-	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-
爆破片装置						
序号	型号	公称直径 (mm)	下次更换日期	备注		
1	-	-	-	-		
2	-	-	-	-		
3	-	-	-	-		
4	-	-	-	-		
快开门式压力容器的安全联锁装置						
序号	检验项目	检验结果	备注			
1	安全联锁装置是否满足设计文件规定的使用技术要求	-	-			
其他: 无						
检查结果: 符合要求						
主检: 项智		2020-07-22	审核: 郭红 2020-07-25			

20、测厚部位示意图

设备名称: 储气罐

单位内编号: KG01

