



中国认可  
国际互认  
检验  
INSPECTION  
CNAS IB0037

JTQS/TCP-22

## 特种设备制造监督检验证书（气瓶）

证书编号： HPK20LX0016

制造单位： 三江开源有限公司  
 许可证号： B2级/TS2210N33-2021  
 产品名称： 消防用钢制焊接气瓶  
 产品批号： B723  
 产品数量： 50只  
 产品型号： HJL II-400-151-4.2T  
 产品标准： GB/T5100-2011  
 产品编号： B72301-B72350

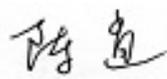
制造日期： 2020年10月10日

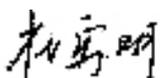
本批产品编号中不包括

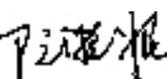
按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，该批产品经我单位监督检验，安全性能符合《气瓶安全技术监察规程》

的规定。特发此证，并在气瓶的 部位标注有 监检标志：

TS

监检员： 

审核： 

审批： 

监检机构：  
(检验专用章)

2020年11月02日

监检机构核准证号： TS7110068-2024

注：（1）本证书复印无效，有关各方对所持证书的真实性有疑问时，可以向我机构查询；  
 （2）一式三份，使用单位、监检机构和制造单位各一份。

### 焊接气瓶制造监督检验项目表

JTQS/TCP-22 (3)

制造单位	三江开源有限公司		
产品品种(名称)	消防用钢制焊接气瓶	制造日期	2020年10月10日
规格型号	HJL II-400-151-4.2T	产品批号	B723
材料牌号	HP345	监检证书编号	HPK20LX0016
本批数量	50只	本批产品编号	B72301 至 B72350 to

本批产品编号不包括:

序号 No.	监检项目、内容 Item、Content	类别 Label	检查结果 Result	工作见证 Witness	监检员 Inspector	日期 Confirmed Dates
1	图样资料、型式试验报告	B	√	图纸、型式试验报告	陈通	2020年10月04日
2	材料	材料质量证明书	√	质量证明书	陈通	2020年10月04日
3		材料验证检查	√	复验报告	陈通	2020年10月04日
4		材料标记移植	√	现场确认	陈通	2020年10月04日
5	焊接	焊接工艺评定	√	焊接工艺评定报告	陈通	2020年10月07日
6		施焊记录	√	焊接记录	陈通	2020年10月07日
7	热加工和热处理	热处理工艺评定	√	热处理工艺评定报告	陈通	2020年10月08日
8		热处理报告和记录	√	热处理报告和记录	陈通	2020年10月08日
9	无损检测(报告和底片或数字图像)	B	√	无损检测报告、底片	陈通	2020年10月08日
10	性能试验	试验样瓶抽取	√	现场抽选	陈通	2020年10月08日
11		产品焊接试板	√	试板报告	陈通	2020年10月08日
12		力学性能试验	√	力学性能试验报告	陈通	2020年10月08日
13		弯曲试验	√	弯曲试验报告	陈通	2020年10月08日
14		爆破试验	A	√	水压爆破试验报告	陈通

序号 No.	监检项目、内容	类别	检查结果	工作见证	监检员	日期
15	水压、气密性试验	B	√	试验报告	陈道	2020年10月09日
16	安全附件	B	√	附件验收单	陈道	2020年10月10日
17	批量检验质量证明书	B	√	批量检验质量证明书	陈道	2020年11月02日
18	出厂检验 外观、钢印标志、颜色和色环	B	√	现场确认	陈道	2020年11月02日

记事：（包括监检一次合格率、审查的射线检测底片编号、质量保证体系发现的问题等）

注：检查结果栏中：合格的打“√”，不合格的打“×”，无此项的打“—”。

## 焊接气瓶制造监督检验项目表

JTQS/TCP-22 (3)

制造单位	三江开源有限公司		
产品品种(名称)	消防用钢制焊接气瓶	制造日期	2020年10月10日
规格型号	HJL II -400-151-4. 2T	产品批号	B723
材料牌号	HP345	监检证书编号	HPK20LX0016
本批数量	50只	本批产品编号	B72301 至 B72350 to

本批产品编号不包括:

序号 No.	监检项目、内容 Item、Content	类别 Label	检查结果 Result	工作见证 Witness	监检员 Inspector	日期 Confirmed Dates
1	图样资料、型式试验报告	B		图纸、型式试验报告	陈通	
2	材料	材料质量证明书	B	质量证明书	陈通	
3		材料验证检查	B	复验报告	陈通	
4		材料标记移植	B	现场确认	陈通	
5	焊接	焊接工艺评定	A	焊接工艺评定报告	陈通	
6		施焊记录	B	焊接记录	陈通	
7	热加工和热处理	热处理工艺评定	B	热处理工艺评定报告	陈通	
8		热处理报告和记录	B	热处理报告和记录	陈通	
9	无损检测(报告和底片或数字图像)	B		无损检测报告、底片	陈通	
10	性能试验	试验样瓶抽取	A	现场抽选	陈通	
11		产品焊接试板	B	试板报告	陈通	
12		力学性能试验	B	力学性能试验报告	陈通	
13		弯曲试验	B	弯曲试验报告	陈通	
14		爆破试验	A	水压爆破试验报告	陈通	

序号 No.	监检项目、内容	类别	检查结果	工作见证	监检员	日期
15	水压、气密性试验	B		试验报告	陈道	
16	安全附件	B		附件验收单	陈道	
17	批量检验质量证明书	B		批量检验质量证明书	陈道	
18	出厂检验 外观、钢印标志、颜色和色环	B		现场确认	陈道	

记事：(包括监检一次合格率、审查的射线检测底片编号、质量保证体系发现的问题等)

注：检查结果栏中：合格的打“√”，不合格的打“×”，无此项的打“—”。