



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： HPK21LX00026

制造单位： 三江开源有限公司

许可证号： B2级/TS2210N33-2021

产品名称： 消防用钢质焊接气瓶

产品型号： HJL II-400-151-4.2T

产品批号： B763

产品数量： 50只

B763001~B763050

产品编号：

产品标准： GB/T5100-2011及Q/S
KHP001-2018

制造日期： 2021年01月12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

部位标注有监督检验标志：

TS

监检员： 陈陆皓

审核： 杨安明

审批： 陈陆皓

监检机构：
(检验专用章)

监检机构核准证号： TS7110068-2024

2021年01月22日

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	2021年1月		
规格型号		HJL II -400-151-4. 2T		产品批号	B763		
材料牌号		HP345		监检证书编号	HPK21LX00026		
本批数量		50只		本批产品编号	B763001 至 B763050 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	陈陆洪	2020年12月30日
2	材料	材料质量证明书	B	√	质量证明书	陈陆洪	2020年12月30日
3		材料验证检查	B	√	复验报告	陈陆洪	2020年12月30日
4		材料标记移植	B	√	现场确认	陈陆洪	2020年12月30日
5	焊接	焊接工艺评定	A	√	焊接工艺评定报告	陈陆洪	2020年12月30日
6		施焊记录	B	√	焊接记录	陈陆洪	2021年01月09日
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	陈陆洪	2021年01月09日
8		热处理报告和记录	B	√	热处理报告和记录	陈陆洪	2021年01月09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	陈陆洪	2021年01月09日
10	性能 试验	试验样瓶抽取	A	—	现场抽选	陈陆洪	—
11		产品焊接试板	B	√	试板报告	陈陆洪	2021年01月09日
12		力学性能试验	B	√	力学性能试验报告	陈陆洪	2021年01月09日
13		弯曲试验	B	√	弯曲试验报告	陈陆洪	2021年01月09日
14		爆破试验	A	—	水压爆破试验报告	陈陆洪	-

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	陈陆皓	2021年01月10日
16	安全附件		B	√	附件验收单	陈陆皓	2021年01月22日
17	出厂 检验	批量检验质量证明书	B	√	批量检验质量证明书	陈陆皓	2021年01月22日
18		外观、钢印标志、颜色和色环	B	√	现场确认	陈陆皓	2021年01月22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	2021年1月		
规格型号		HJL II -400-151-4. 2T		产品批号	B763		
材料牌号		HP345		监检证书编号	HPK21LX00026		
本批数量		50只		本批产品编号	B763001 至 B763050 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	陈书煜	
2	材料	材料质量证明书	B		质量证明书	陈书煜	
3		材料验证检查	B		复验报告	陈书煜	
4		材料标记移植	B		现场确认	陈书煜	
5	焊接	焊接工艺评定	A		焊接工艺评定报告	陈书煜	
6		施焊记录	B		焊接记录	陈书煜	
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	陈书煜	
8		热处理报告和记录	B		热处理报告和记录	陈书煜	
9	无损检测(报告和底片或数字图像)		B		无损检测报告、底片	陈书煜	
10	性能试验	试验样瓶抽取	A		现场抽选	陈书煜	
11		产品焊接试板	B		试板报告	陈书煜	
12		力学性能试验	B		力学性能试验报告	陈书煜	
13		弯曲试验	B		弯曲试验报告	陈书煜	
14		爆破试验	A		水压爆破试验报告	陈书煜	

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	陈书煜	
16	安全附件		B		附件验收单	陈书煜	
17	出厂 检验	批量检验质量证明书	B		批量检验质量证明书	陈书煜	
18		外观、钢印标志、颜色和色环	B		现场确认	陈书煜	

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“—”。