

焊接绝热气瓶定期检验站技术条件

Technological specifications for periodic inspection station of welded insulated cylinders

地方标准信息服务平台

2012 - 09 - 21 发布

2012 - 10 - 21 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由安徽省特种设备检测院提出。

本标准由安徽省特种设备安全标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：安徽省特种设备检测院。

本标准参加起草单位：安徽省特种设备协会、合肥巨网气体有限公司。

本标准主要起草人：许久胜、刘红晓、许迪、余建忠、伍宗银、王烈高、马淞、王国智、蔡黎波、袁增勇、刘长奇、刘鹏、王伏满、曹广德。

地方标准信息服务平台

焊接绝热气瓶定期检验站技术条件

1 范围

本标准规定了焊接绝热气瓶定期检验站(以下简称检验站)的一般要求、职责、设施、人员、设备的条件。

本标准适用于在正常环境温度(-40℃~60℃)下使用,贮存介质为液氧、液氮、液氢、液氨、二氧化碳、氧化亚氮和液化天然气等低温液体,公称容积为 10 L~500 L,工作压力为 0.2 MPa~3.5 MPa 可重复充装的立式焊接绝热定期检验站。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 12137 气瓶气密性试验方法

TSG Z7001 特种设备检验检测机构核准规则

TSG Z7002 特种设备检验检测机构鉴定评审细则

TSG Z7003 特种设备检验检测机构质量管理体系要求

质技监局锅发[2000]250号 气瓶安全监察规程

3 一般要求

3.1 有独立法人资格。

3.2 首次建立检验站之前或新增检验项目,应当经过当地特种设备安全监督管理部门同意,并向省级特种设备安全监督管理部门提出核准申请,经受理后方可筹建。

3.3 经受理的检验站在站址选定后,应向当地环境保护、公安消防、特种设备安全监督管理部门申报,并经认可后方可实施建筑和设备安装。建筑和设备安装结束后,须经当地环境保护、公安消防部门书面验收合格。

3.4 在厂房完工和设备安装调试合格后,应按 TSG Z7001 的要求约请有资质的评审机构进行鉴定评审。首次核准或者增项核准申请已经被受理的检验站,约请前应当按照 TSG Z7002 的要求,完成所申请核准项目的试检验工作。

经鉴定评审符合核准要求的,经省级特种设备安全监督管理部门批准,取得气瓶检验核准证后方可实施气瓶检验。

3.5 检验站应按 TSG Z7003 要求建立气瓶检验质量管理体系,并有效实施。

3.6 检验站应有满足检验所需要的安全技术规范、标准等技术资料。

3.7 签有正式全职聘用劳动合同的员工应不少于 10 人。

3.8 固定资产总值应不低于 60 万元。

3.9 应具有承担不低于 50 万元的验责任过失赔偿能力。

3.10 应建立满足特种设备动态监督管理要求的气瓶检验数据交换系统。

3.11 必要时无损探伤可委托具有专业无损检测资质的检验单位实施。

4 职责

检验站应认真履行《气瓶安全监察规程》规定的各项职责。禁止将未作破坏性处理的报废气瓶交与其他单位或人员。

5 设施

5.1 检验站的设置、建筑应符合有关的防火、防爆、环境保护和劳动保护的要求。

5.2 检验站应有不低于 500 m² 的检验用厂房，有能储存 500 只的气瓶场地，有符合所检验气瓶的安全设施、检测设备和工器具，年检能力应达 4000 只气瓶。

5.3 检验站处理易燃、有毒气体和残液的装置应符合环境保护、公安消防部门的有关规定，并符合特种设备安全技术规范的要求。

6 人员

6.1 检验站负责人，应是专业技术人员，有较强的管理水平和组织领导能力，熟悉气瓶行业的法律、法规和检验业务。

6.2 技术负责人，有相关专业工程师或者持焊接绝热气瓶检验员（代号 PD5）资格，从事气瓶行业相关工作 5 年及以上，熟悉气瓶行业的法律、法规、安全技术规范、标准和检验业务，具有岗位需要的业务水平和组织能力。

6.3 质量负责人，有相关专业助理工程师或者持 PD5 资格，从事气瓶行业相关工作 5 年及以上，熟悉质量管理工作，具有岗位需要的业务水平和组织能力。

6.4 有持 PD5 人员应不少于 2 人。

6.5 持特种设备无损检测射线 II 级、超声 II 级、渗透 II 级人员各 2 人项，委托时可不要求。

6.6 配备满足检验需要的操作人员和气瓶附件维修人员。

6.7 检验站应根据规模设专职或兼职安全员，负责检验站的安全工作。

7 设备

7.1 气瓶内剩余气体或残余液体的回收、置换和处理装置应不少于 1 套。

7.2 不损伤瓶体的安全阀、压力表、爆破片、液位计、调节阀等附件装卸设备应不少于 1 套。

7.3 检查、测定气瓶表面划痕、裂纹、腐蚀、凹陷和鼓疱等缺陷的量具、卡具等专用工具及样板、放大镜等工器具应不少于 1 套。

7.4 清除气瓶和附件内残留油脂（可燃物）的装置应不少于 1 套。

7.5 内窥镜应不少于 1 台。

7.6 超声波测厚仪应不少于 1 台，误差应不大于 ± 0.1 mm。

7.7 称量气瓶重量的衡器应不少于 1 台，其最大称量值应为常用称量值的 1.5~3.0 倍。

7.8 气瓶气压试验装置和气密性试验装置及其检测仪表、仪器应不少于 1 套，并应符合 GB/T 12137 的规定。当所检气瓶种类中含有禁油的气瓶时，应配备禁油气瓶专用试压装置。

7.9 螺纹量规和丝锥应不少于 1 套。

7.10 调节器试验装置应不少于 1 套。

- 7.11 打印检验标志用的装置应不少于1套。
 - 7.12 处理报废气瓶用的工具或设备应不少于1套。
 - 7.13 吊运能力不低于1 t的气瓶装卸装置应不少于1套。
 - 7.14 气瓶搬运专用装备应不少于1台。
 - 7.15 焊缝检验测量工具应不少于1套。
 - 7.16 不低于250 kV射线探伤机和数字超声波探伤仪各应不少于1台，委托时可不要求。
-

地方标准信息服务平台