

资料目录

序号	资料名称	份数
1.	资质证明文件	
1.1	全国工业产品生产许可证	1
1.2	钢材质量保证书	1
1.3	封头质量保证书	1
1.4	玻璃纤维合股无捻粗纱检测报告	1
1.5	树脂质量保证书	1
1.6	树脂红外图谱	1
1.7	储存用钢罐体容积表	1
1.8	焊缝射线检测报告	5
2.	出厂检验	
2.1	储存用钢罐体产品合格证	5
2.2	检验报告	5
2.3	内层罐检验	5
2.4	贯通间隙压力试验	5
2.5	贯通间隙真空试验	5
2.6	外层罐厚度检验	5
2.7	巴柯尔硬度检测	5
2.8	免责声明	1



全国工业产品生产许可证

江阴市富仁高科股份有限公司

经审查，你单位生产的下列产品符合取得生产许可证
条件，特发此证。

产品名称：危险化学品罐体（明细见副本）

住 所：江阴市新园路8-6号、8-7号

生产地址：江苏省无锡市江阴市新园路8-6号、8-7号

证书编号：(苏)XR12-002-00039

有效期至：2028年03月05日

有效期满前6个月，企业应当提出换证申请。



2023 年

日

封头产品合格证

封头部件数据报告

1、封头制造单位名称/制造许可证编号：无锡国鑫封头制造有限公司			
2、封头制造单位地址：江苏省无锡市惠山区玉祁镇曙光工业园			
3、订货单位名称/地址：江阴市富仁高科股份有限公司			
4、压力容器制造单位名称/地址：			
5、封头特性：			
产品编号	23070031	设计标记DN×δn(δmin)	EHA2600*10
材料牌号	Q235B	成品标记DN×δn(δmin)	EHA2600*10
制造标准	GB/T25198-2010	容器类别	技术文件或图号
6、制造完工日期：	2023年7月14日	7、成形方法：	旋压
8、材料复验：	/	报告编号：	/
9、热处理：消除应力	/	报告编号：	230713-1
10、冲击试验：冲击试验温度：	/	报告编号：	/
11、焊接接头无损检测：			
无损检测项目		射线检测	超声检测
检测标准	/	/	/
探伤比例	/	/	100%
合格级别	/	/	I
报告编号	/	/	GXB/PT23-455
12、封头外观及形状尺寸检验记录（单位mm）			
序号	项目	标准值	实测值
1	材料入库编号	23070031	
2	外圆周长	8231	8226
3	内直径公差	2	2
4	圆度公差	2	9
5	成品最小厚度	690	690
6	总深度（总高度）	外凸≤32.5 内凹≤16.25	16
7	形状公差	向外≤2.5 向内≤1.5	0
8	直边倾斜度	40	40
9	直边高度	0	0
10	焊缝余高	合格	
11	焊缝表面质量		

制造单位：无锡国鑫封头制造有限公司

制造许可证编号：自料制造

订货单位：江阴市富仁高科股份有限公司

产品编号：EHA2600*10

材料牌号：EHA2600*10

制造标准：GB/T25198-2010

封头出厂状况：☒整体出厂 ☐整体成型后分割出厂

封头出厂日期：2023年7月14日

该封头经质量检验，符合本标准及设计图样和订货技术协议的要求

检验员签章：

质量保证工程师签章

单位法定代表人签章

质量检验专用章

2023年7月14日

2023年7月14日

2023年7月14日

2023年7月14日

质量检验专用章

质量检验专用章

巨石集团九江有限公司

产品检测报告

编号: 20230506-66971

JSJJ/04-2JSPZ-57

产品名称	玻璃纤维合股无捻粗纱		生产日期	2022.08.12-2022.08.28
产品规格	ER13-2400-180		检测单位	检测中心
批 量	14112Kg		检测日期	2022.08.12-2022.08.28
检测项目	检测方法和性能指标		检测结果	
	检测方法	性能指标	检测平均值	合格/不合格
线密度(tex)	GB/T 7690.1-2013	2304-2496	2403	合格
可燃物含量(%)	GB/T 9914.2-2013	0.85-1.15	0.97	合格
含水率(%)	GB/T 9914.1-2013	≤0.07	0.04	合格
硬挺度(mm)	GB/T 7690.4-2013	120-160	136	合格
分束率(%)	Q/JS J0357-2019	≥83	99	合格
检测条件	环境温度	25℃	相对湿度	53%
检测结论	合格			
检测人	聂连杰			
审核人	韩林	日期	2023-05-06	



华东理工大学华昌聚合物有限公司



质检报告

样品名称: MERICAN 9505SF 触变预促型双壁罐树脂
产品批号: WFC002204D2554
检验依据: GB/T8237-2005
报告编号: 2023-07

检验项目	指标范围	检验结果
外观	暗红色浑浊液体	暗红色浑浊液体
粘度 (25℃Pa·s)	0.22-0.27	0.27
触变	1.8-2.4	2.0
凝胶时间 (25℃min)	24.0-30.0	25' 00"
固体含量 (150℃, 90min, %)	54.0-59.0	58.1
结论	合格	合格

固化比例: Butanox M-50: 1.5%



备注:

以上指标若与产品说明书不符之处一律以此产品质保书为准; 最终解释权归我公司所有。

检验

审核

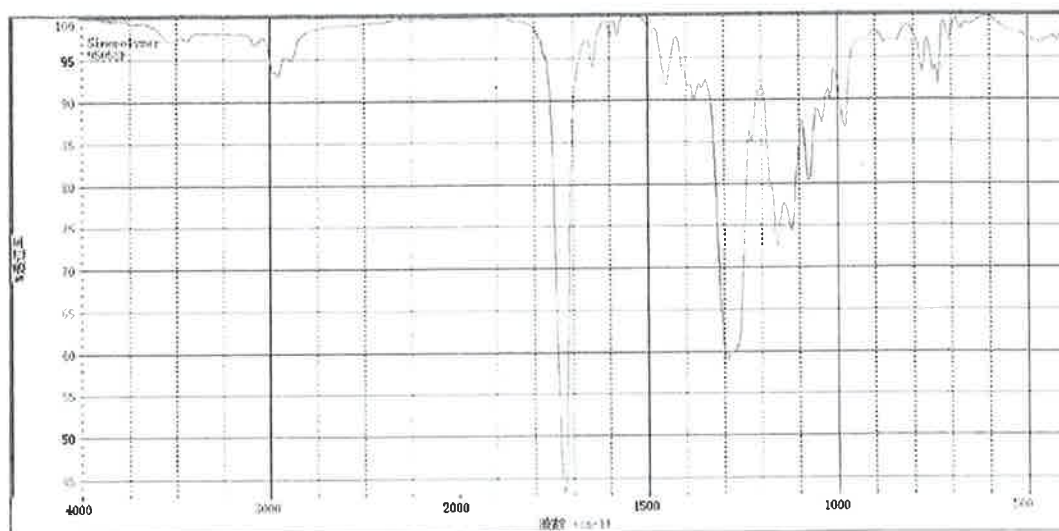
检验日期 2023年6月30日

报告日期 2023年6月30日

检验部门 质检部 (盖章)

9505SF 红外图谱

批号: WFC002204D2554



江阴市富仁高科股份有限公司

30KL 儲存用鋼罐體容積表(Φ2600)

高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)	高度 (mm)	容积 (L)
10.00	10.73	310	1932.44	610	5290.38	910	9411.17	1210	13924.24	1510	18524.80	1810	22919.53	2110	26786.56	2410	29693.70
20.00	30.54	320	2026.89	620	5417.84	920	9557.08	1220	14077.80	1520	18676.27	1820	23058.89	2120	26901.92	2420	29766.22
30.00	56.37	330	2122.77	630	5546.11	930	9703.40	1230	14231.44	1530	18827.50	1830	23197.65	2130	27016.24	2430	29836.72
40.00	87.12	340	2220.05	640	5675.18	940	9850.13	1240	14385.16	1540	18978.48	1840	23335.81	2140	27129.48	2440	29905.15
50.00	122.14	350	2318.71	650	5805.03	950	9997.25	1250	14538.95	1550	19129.20	1850	23473.36	2150	27241.62	2450	29971.43
60.00	160.99	360	2418.72	660	5935.66	960	10144.76	1260	14692.79	1560	19279.65	1860	23610.27	2160	27352.65	2460	30035.49
70.00	203.35	370	2520.04	670	6067.03	970	10292.64	1270	14846.67	1570	19429.81	1870	23746.54	2170	27462.55	2470	30097.25
80.00	248.96	380	2622.67	680	6199.15	980	10440.88	1280	15000.58	1580	19579.69	1880	23882.15	2180	27571.29	2480	30156.61
90.00	297.62	390	2726.56	690	6332.00	990	10589.47	1290	15154.51	1590	19729.26	1890	24017.10	2190	27678.85	2490	30213.48
100.00	349.16	400	2831.70	700	6465.56	1000	10738.40	1300	15308.46	1600	19878.51	1900	24151.35	2200	27785.21	2500	30267.75
110.00	403.43	410	2938.06	710	6599.82	1010	10887.66	1310	15462.40	1610	20027.44	1910	24284.91	2210	27890.35	2510	30319.29
120.00	460.30	420	3045.63	720	6734.76	1020	11037.23	1320	15616.34	1620	20176.03	1920	24417.76	2220	27994.25	2520	30367.95
130.00	519.67	430	3154.37	730	6870.37	1030	11187.10	1330	15770.25	1630	20324.28	1930	24549.88	2230	28096.87	2530	30413.57
140.00	581.43	440	3264.26	740	7006.64	1040	11337.27	1340	15924.13	1640	20472.16	1940	24681.26	2240	28198.20	2540	30455.93
150.00	645.48	450	3375.29	750	7143.56	1050	11487.72	1350	16077.97	1650	20619.66	1950	24811.88	2250	28298.20	2550	30494.78
160.00	711.76	460	3487.44	760	7281.10	1060	11638.44	1360	16231.75	1660	20766.79	1960	24941.74	2260	28396.86	2560	30529.79
170.00	780.19	470	3600.68	770	7419.26	1070	11789.42	1370	16385.47	1670	20913.52	1970	25070.81	2270	28494.14	2570	30560.54
180.00	850.69	480	3714.99	780	7558.03	1080	11940.55	1380	16539.12	1680	21059.84	1980	25199.08	2280	28590.02	2580	30586.37
190.00	923.21	490	3830.36	790	7697.38	1090	12092.11	1390	16692.69	1690	21205.74	1990	25326.53	2290	28684.47	2590	30606.19
200.00	997.69	500	3946.76	800	7837.32	1100	12243.80	1400	16846.14	1700	21351.21	2000	25453.15	2300	28777.46	2600	30616.91

焊缝射线检测报告

产品编号: 1-23-0127

工件	产品名称		油罐		材料牌号		Q235B		
检测条件及工艺参数	源种类		X射线		设备型号		■XXQ2505 □XXH-2505		
	焦点尺寸		■1×2.5		胶片牌号		AGFA/C7		
	增感方式		Pb前/后屏0.03		胶片规格		□80×300 ■80×360		
	规格		DN2600×8		冲洗条件		□自动 ■手工		
	显影液配方		花冠显影剂		显影条件		时间4.5min; 温度23℃		
	照相质量等级		AB		底片黑度		2.0~3.8		
	焊缝编号		1A1-5A1	1B1-5B1	1B2-5B2				
	板厚mm		8	8	8				
	透照方式		单壁外透	单壁外透	单壁外透				
	L1 (焦距)		700	700	700				
	管电压		185	185	185				
	管电流		10	10	10				
	曝光时间		3	3	3				
	应识别丝号#		13	13	11				
	焊缝长度		1500×6	8825×8	8825×8				
	一次透照长度		258×8	272×5	275×5				
合格级别 (级)		III	III	III					
要求检测比例 %		10%	10%	10%					
实际检测比例 %		21%	20%	21%					
扩检比例 %		/	/	/					
检测标准		NB/T 47013-2005			检测工艺编号		通用工艺		
合格片数	A类焊缝 (张)	B类焊缝 (张)	相交焊缝 (张)	共计 (张)	最终评定结果	I 级 (张)	II 级 (张)	III 级 (张)	IV 级 (张)
	8	10	8	18		15	3	/	/
缺陷及返修情况说明					检测结果				
1. 本台产品返修/ 处, 最高返修次数/ 次。 2. 超标缺陷部位返修后经复验合格。 3. 返修部位原缺陷情况见焊缝射线检测底片评定表。					1. 本台产品焊缝质量符合 III 级的要求, 结果合格。一次合格率 100%。 2. 检测位置及底片情况详见焊缝射线底片评定表及射线检测位置示意图 (另附)。				
报告人 (资格RT II 级) 刘向东 2023年 07 月 24 日			审核人 (资格RT II 级) 张洪伟 2023年 07 月 24 日		无损检测专用章 2023年 07 月 24 日				

焊缝射线检测报告

产品编号：1-23-0149

工件	产品名称	油罐		材料牌号	Q235B				
检测条件及工艺参数	源种类	X射线		设备型号	■XXQ2505 □XXH-2505				
	焦点尺寸	■1×2.5		胶片牌号	AGFA/C7				
	增感方式	Pb前/后屏0.03		胶片规格	□80×300 ■80×360				
	规格	DN2600×8		冲洗条件	□自动 ■手工				
	显影液配方	花冠显影剂		显影条件	时间4.5min; 温度23℃				
	照相质量等级	AB		底片黑度	2.0~3.8				
	焊缝编号	1A1-5A1	1B1-5B1	1B2-5B2					
	板厚mm	8	8	8					
	透照方式	单壁外透	单壁外透	单壁外透					
	L1 (焦距)	700	700	700					
	管电压	185	185	185					
	管电流	10	10	10					
	曝光时间	3	3	3					
	应识别丝号#	13	13	11					
	焊缝长度	1500×6	8825×8	8825×8					
	一次透照长度	258×8	272×5	275×5					
	合格级别 (级)		III	III	III				
要求检测比例 %		10%	10%	10%					
实际检测比例 %		21%	20%	21%					
扩检比例 %		/	/	/					
检测标准		NB/T 47013-2005			检测工艺编号	通用工艺			
合格片数	A类焊缝 (张)	B类焊缝 (张)	相交焊缝 (张)	共计 (张)	最终评定结果	I 级 (张)	II 级 (张)	III 级 (张)	IV 级 (张)
	8	10	8	18		15	3	/	/
缺陷及返修情况说明					检测结果				
1. 本台产品返修/ 处, 最高返修次数/ 次。 2. 超标缺陷部位返修后经复验合格。 3. 返修部位原缺陷情况见焊缝射线检测底片评定表。					1. 本台产品焊缝质量符合 III 级的要求, 结果合格。一次合格率 100%。 2. 检测位置及底片情况详见焊缝射线底片评定表及射线检测位置示意图 (另附)。				
报告人 (资格RT II 级) 刘向东 2023年 07 月 25 日			审核人 (资格RT II 级) 张洪伟 2023年 07 月 25 日		无损检测专用章 2023年 07 月 25 日				

焊缝射线检测报告

产品编号: 1-23-0150

工件	产品名称	油罐		材料牌号	Q235B				
检测条件及工艺参数	源种类	X射线		设备型号	■XXQ2505 □XXH-2505				
	焦点尺寸	■1×2.5		胶片牌号	AGFA/C7				
	增感方式	Pb前/后屏0.03		胶片规格	□80×300 ■80×360				
	规格	DN2600×8		冲洗条件	□自动 ■手工				
	显影液配方	花冠显影剂		显影条件	时间4.5min; 温度23℃				
	照相质量等级	AB		底片黑度	2.0~3.8				
	焊缝编号	1A1-5A1	1B1-5B1	1B2-5B2					
	板厚mm	8	8	8					
	透照方式	单壁外透	单壁外透	单壁外透					
	L1 (焦距)	700	700	700					
	管电压	185	185	185					
	管电流	10	10	10					
	曝光时间	3	3	3					
	应识别丝号#	13	13	11					
	焊缝长度	1500×6	8825×8	8825×8					
	一次透照长度	258×8	272×5	275×5					
合格级别 (级)		III	III	III					
要求检测比例	%	10%	10%	10%					
实际检测比例	%	21%	20%	21%					
扩检比例	%	/	/	/					
检测标准		NB/T 47013-2005		检测工艺编号	通用工艺				
合格片数	A类焊缝 (张)	B类焊缝 (张)	相交焊缝 (张)	共计 (张)	最终评定结果	I 级 (张)	II 级 (张)	III 级 (张)	IV 级 (张)
	8	10	8	18		15	3	/	/
缺陷及返修情况说明					检测结果				
1. 本台产品返修/ 处, 最高返修次数/ 次。 2. 超标缺陷部位返修后经复验合格。 3. 返修部位原缺陷情况见焊缝射线检测底片评定表。					1. 本台产品焊缝质量符合 III 级的要求, 结果合格。一次合格率 100%。 2. 检测位置及底片情况详见焊缝射线底片评定表及射线检测位置示意图 (另附)。				
报告人 (资格RT II 级) 刘向东 2023年 07 月 26 日			审核人 (资格RT II 级) 张洪伟 2023年 07 月 26 日		无损检测专用章 2023年 07 月 26 日				

焊缝射线检测报告

产品编号: 1-23-0151

工件	产品名称	油罐		材料牌号	Q235B				
检测条件及工艺参数	源种类	X射线		设备型号	■XXQ2505 □XXH-2505				
	焦点尺寸	■1×2.5		胶片牌号	AGFA/C7				
	增感方式	Pb前/后屏0.03		胶片规格	□80×300 ■80×360				
	规格	DN2600×8		冲洗条件	□自动 ■手工				
	显影液配方	花冠显影剂		显影条件	时间4.5min; 温度23℃				
	照相质量等级	AB		底片黑度	2.0~3.8				
	焊缝编号	1A1-5A1	1B1-5B1	1B2-5B2					
	板厚mm	8	8	8					
	透照方式	单壁外透	单壁外透	单壁外透					
	L1 (焦距)	700	700	700					
	管电压	185	185	185					
	管电流	10	10	10					
	曝光时间	3	3	3					
	应识别丝号#	13	13	11					
	焊缝长度	1500×6	8825×8	8825×8					
	一次透照长度	258×8	272×5	275×5					
	合格级别 (级)		III	III	III				
要求检测比例 %		10%	10%	10%					
实际检测比例 %		21%	20%	21%					
扩检比例 %		/	/	/					
检测标准		NB/T 47013-2005			检测工艺编号		通用工艺		
合格片数	A类焊缝 (张)	B类焊缝 (张)	相交焊缝 (张)	共计 (张)	最终评定结果	I 级 (张)	II 级 (张)	III 级 (张)	IV 级 (张)
	8	10	8	18		15	3	/	/
缺陷及返修情况说明					检测结果				
1. 本台产品返修/ 处, 最高返修次数/ 次。 2. 超标缺陷部位返修后经复验合格。 3. 返修部位原缺陷情况见焊缝射线检测底片评定表。					1. 本台产品焊缝质量符合 III 级的要求, 结果合格。一次合格率 100%。 2. 检测位置及底片情况详见焊缝射线底片评定表及射线检测位置示意图 (另附)。				
报告人 (资格RT II 级) 刘向东 2023年 07 月 27 日			审核人 (资格RT II 级) 张洪伟 2023年 07 月 27 日		无损检测专用章 2023年 07 月 27 日				

焊缝射线检测报告

产品编号: 1-23-0152

工件	产品名称	油罐		材料牌号	Q235B				
检测条件及工艺参数	源种类	X射线		设备型号	■XXQ2505 □XXH-2505				
	焦点尺寸	■1×2.5		胶片牌号	AGFA/C7				
	增感方式	Pb前/后屏0.03		胶片规格	□80×300 ■80×360				
	规格	DN2600×8		冲洗条件	□自动 ■手工				
	显影液配方	花冠显影剂		显影条件	时间4.5min; 温度23℃				
	照相质量等级	AB		底片黑度	2.0~3.8				
	焊缝编号	1A1-5A1	1B1-5B1	1B2-5B2					
	板厚mm	8	8	8					
	透照方式	单壁外透	单壁外透	单壁外透					
	L1 (焦距)	700	700	700					
	管电压	185	185	185					
	管电流	10	10	10					
	曝光时间	3	3	3					
	应识别丝号#	13	13	11					
	焊缝长度	1500×6	8825×8	8825×8					
	一次透照长度	258×8	272×5	275×5					
合格级别 (级)		III	III	III					
要求检测比例 %		10%	10%	10%					
实际检测比例 %		21%	20%	21%					
扩检比例 %		/	/	/					
检测标准		NB/T 47013-2005		检测工艺编号	★通用工艺				
合格片数	A类焊缝 (张)	B类焊缝 (张)	相交焊缝 (张)	共计 (张)	最终评定结果	I 级 (张)	II 级 (张)	III 级 (张)	IV 级 (张)
	8	10	8	18		15	3	/	/
缺陷及返修情况说明					检测结果				
1. 本台产品返修/ 处, 最高返修次数/ 次。 2. 超标缺陷部位返修后经复验合格。 3. 返修部位原缺陷情况见焊缝射线检测底片评定表。					1. 本台产品焊缝质量符合 III 级的要求, 结果合格。一次合格率 <u>100</u> %。 2. 检测位置及底片情况详见焊缝射线底片评定表及射线检测位置示意图 (另附)。				
报告人 (资格RT II级) 刘向东 2023年 07 月 28 日			审核人 (资格RT II级) 张洪伟 2023年 07 月 28 日		无损检测专用章 2023年 07 月 28 日				

储存用钢罐体产品质量证明书

Quality assurance letter
for storage steel tank

定货单位

Customer 中石化安徽安庆江亭加油站

定货编号

Order YX-06-23109

储存用钢罐体类型

Tank Type DN2600-30KL

制造单位: 江阴市富仁高科股份有限公司

Manufacture Enterprise: JIANGYIN FUREN HIGH.TECH.CO.LTD

Add: No. 8-6, 8-7,Xinyuan Road, Jiangyin
City, Jiangsu Province, China

2023 年 08 月 01 日 电话:(0510) 68820129
Year Month Day 传真:(0510) 86112699

储存用钢罐体产品合格证

Certificate of conformity for steel
tank products for storage

储存用钢罐体类型

Tank Type 30KL

储存用钢罐体编号

Order 1-2023-0127

公称直径

In Dia Φ 2600 mm

制造标准 NB/T47103.1-2009

Specification NB/T47103.1-2009

钢材牌号

Material Q235B

树脂牌号

Material 华昌 9505

材料来源

Steel Makers 外购

出厂日期

Date Of Issue 2023.08.01

生产地址:

江苏省江阴市新园路 8-6, 8-7 号

该储存用钢罐体经质量检验,符合<压力容器安全技术监察规程>,设计图样和行业标准的要求

The storage steel tank has been quality tested in accordance with the design drawings and industry standard requirements (pressure vessel safety technical inspection procedures)

Standard.

质量检验员

Inspector

部门印章

The seal for Department

质检专用章

(2)

出厂检验报告

产品名称	储存用钢罐体		型号规格	DN2600-30KL	
订单号	YX-06-23109		编号	1-2023-0127	
验证项目	标准要求		验证结果	合格判定	检验日期
焊缝检查	焊接高度必须控制在焊接幅度的 20% 以下, 咬边在母材厚度的 5% 以下, 表面不能出现针孔, 破裂, 焊瘤, 熔渣。		焊缝表面良好, 无咬边等缺陷, 焊缝高宽比 = 68 %	合格	7.24
内层罐检验	试验时缓慢升压至 0.1MPa 保压 10min, 降至 0.08MPa, 并保压 60min。以不降压、无泄漏、无变形为合格。		不降压、无泄漏、无变形	合格	7.24
外观检验	外层平整光滑, 无明显大气泡、龟裂、变形、膨胀。无划痕、疵点、明显色泽不均现象。		外层表面良好	合格	7.24
尺寸检查	储油罐长度偏差控制在总长的 0.5% 以内, 检测管偏差为 ± 5mm。	L= 6192mm H= 2800 mm Φ= 2600mm	L= 6193 mm H= 2801 mm Φ= 2602 mm	合格	7.25
外壳厚度检测	外层壳体厚度不小于 4mm。		7.4mm	合格	7.25
漏涂缺陷检测	用电火花检测仪进行 100% 针孔检查, 电压 15KV, 无电火花为合格		无放电现象	合格	7.25
贯通间隙压力检测	正压测试压力达到 35kPa 以上, 气压自动记录仪记录 30 分钟的压力曲线良好;		压力曲线良好	合格	7.26
贯通间隙真空试验	负压测试压力达到-35kpa 以下, 保持 30 分钟无泄漏。		无泄漏	合格	7.26
巴氏硬度检测	硬度值不应小于 40		74。	合格	7.27
标志完整性	标牌上注明产品名称, 制造单位的名称、地址和电话号码, 产品标准, 检测介质及检测方法, 工作压力, 设计埋深, 出厂编号, 生产日期		标志完整	合格	7.27
随罐文件完整性	质量证明书包括: 合格证, 自检报告书, 水压气压检测记录, 容积表, 树脂红外图谱, 质保书。易损件清单。		文件完整	合格	7.27
验证结论: 合格					
检验员: 王小军 日期: 2023.08.01					

检验员: 王小军

日期: 2023.08.01

注: 所有检验项目全部合格, 方可判定为合格。

检12

质检专用章
(2)

内 层 罐 检 验

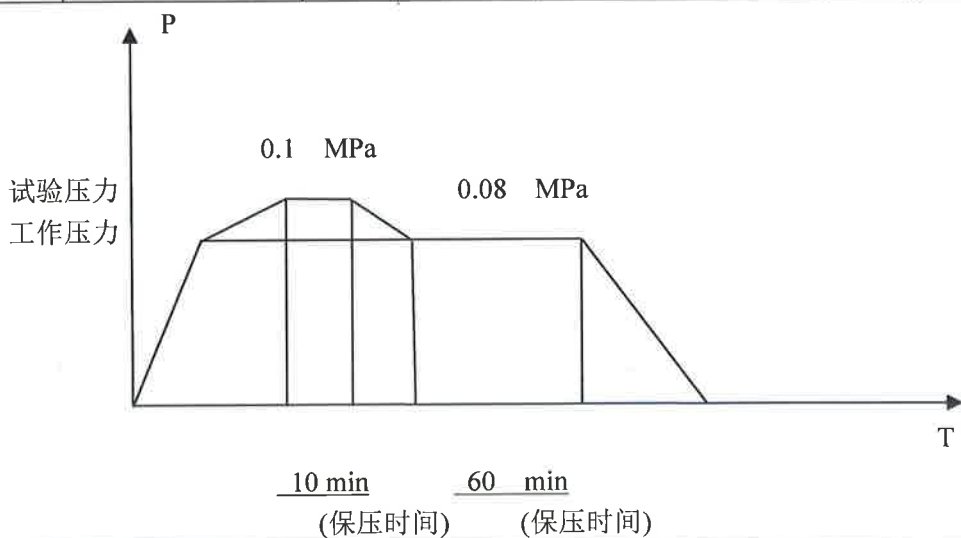
■ 水压 □ 气压 □ 气密性

试压部位	整体	试验日期	7.24	产品名称	1-2023-0127
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0127	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	水
氯离子含量	16.5mg/L	环境温度℃	29℃	介质温度℃	30℃

设计要求

压力试验

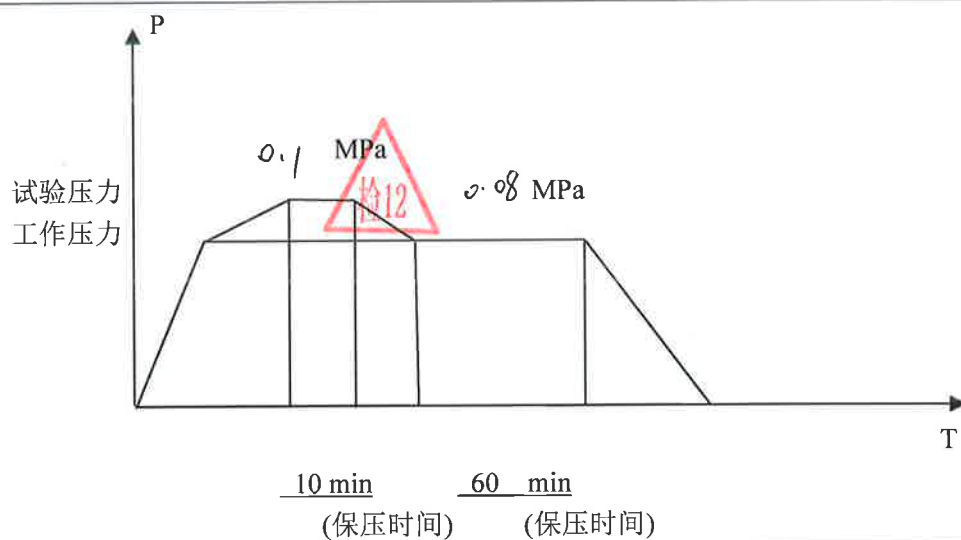
曲线



实际

压力试验

曲线



结论:

- 本产品经 0.1 MPa 试验
- 1、在受压元件金属壁和焊缝上没有水珠和水雾; ☒
 - 2、当降到工作压力后胀口处不滴水珠; ☒
 - 3、水压试验后, 罐体无变形, 无残留积水污物; ☒

试验结论 ☒ 合格 ☐ 不合格

检验员: 01

2023年7月24日

质检专用章

(2)

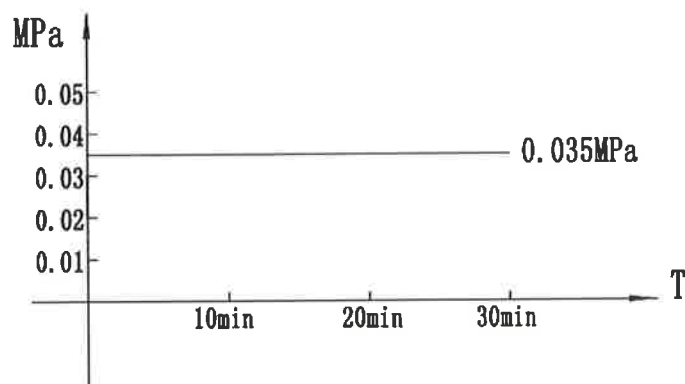
贯通间隙压力试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.26	产品名称	I-2023-0127
压力表 精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表 检 定 日 期	2023/03/16
压力表编 号	0127	压力表 表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

曲 线

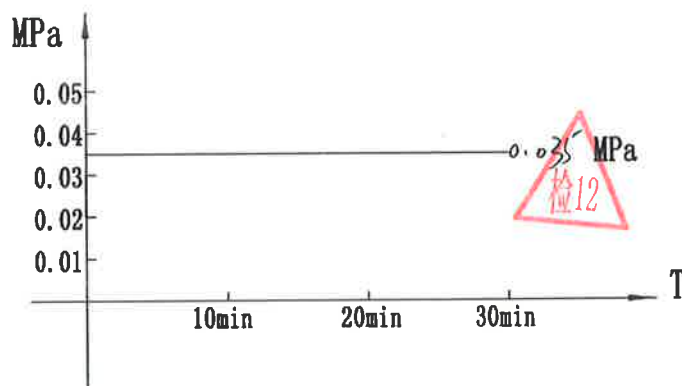


30 min
(保压时间)

实 际

压力试验

曲 线



30 min
(保压时间)

结论:

本产品经 0.035 MPa 的贯通间隙压力试验, 保持 30 分钟, 压力稳定无泄漏。

试验结论 ☒ 合格 ☐ 不合格

检验员: 检12 01



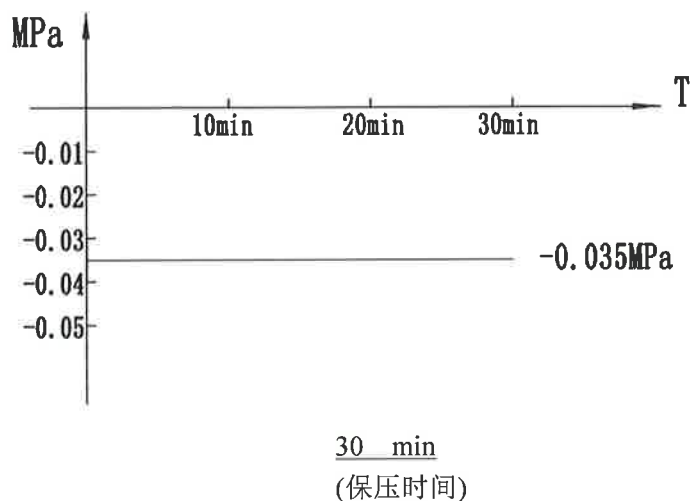
贯通间隙真空试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.26	产品名称	1-2023-0127
压力表 精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表 检 定 日 期	2023/03/16
压力表编 号	0127	压力表 表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

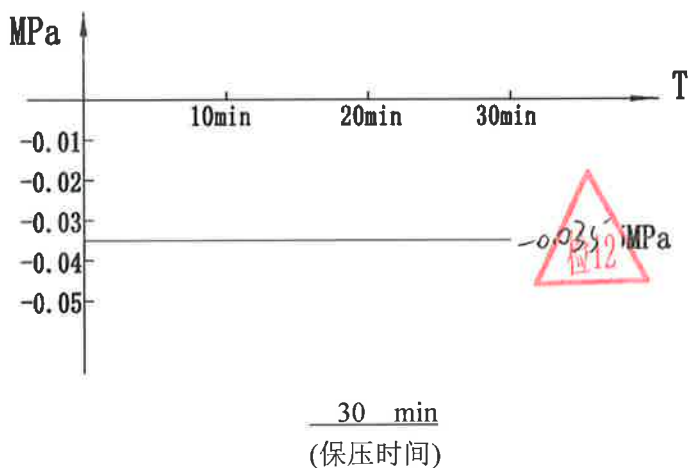
曲 线



实 际

压力试验

曲 线



结论:

本产品经 -0.035 MPa 的贯通间隙真空试验，保持 30 分钟，压力稳定无泄漏。

试验结论

☐ 合格

☐ 不合格

检验员:

01

2023年7月26日

质检专用章

(2)

厚度测定结果	最小	最大
储油罐全体	4.0	4.4
封头 1	4.0	4.4
封头 2	4.0	4.4
筒 体	4.0	4.4

储油罐外壳厚度检测结果	
储油罐编号	0127
检测设备	超声波测厚仪 25DL
厚度检测时间	7.25
测试人	郭王



检测管位置方向
←

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.3	4.2	4.4		X1
X2	4.3	4.3	4.0	4.1	4.4	X2
X3	4.3	4.2	4.2	4.2	4.1	X3
X4	4.3	4.2	4.1	4.0	4.3	X4
X5		4.4	4.3	4.3		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
H	4.4	4.3	4.2	4.4	4.3	4.1	4.2	4.2	4.2	4.4	4.1	4.0	H
I	4.4	4.3	4.2	4.3	4.2	4.3	4.2	4.1	4.2	4.2	4.1	4.2	I
J	4.1	4.2	4.4	4.3	4.2	4.2	4.3	4.3	4.3	4.3	4.1	4.1	J
K	4.2	4.1	4.2	4.2	4.1	4.4	4.4	4.0	4.0	4.3	4.3	4.2	K
L	4.4	4.2	4.1	4.3	4.2	4.2	4.3	4.2	4.4	4.0	4.3	4.3	L
A	4.2	4.2	4.1	4.2	4.1	4.2	4.1	4.0	4.1	4.2	4.1	4.2	A
B	4.3	4.2	4.4	4.3	4.2	4.2	4.4	4.3	4.2	4.2	4.3	4.3	B
C	4.3	4.2	4.2	4.1	4.0	4.3	4.3	4.2	4.4	4.4	4.3	4.2	C
D	4.2	4.3	4.3	4.2	4.1	4.2	4.2	4.1	4.1	4.3	4.3	4.3	D
E	4.2	4.2	4.2	4.1	4.1	4.2	4.1	4.4	4.4	4.3	4.0	4.3	E
F	4.3	4.2	4.3	4.4	4.4	4.3	4.3	4.3	4.2	4.2	4.3	4.3	F
G	4.2	4.3	4.3	4.2	4.1	4.2	4.2	4.1	4.2	4.1	4.0	4.1	G
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.2	4.2	4.4		X1
X2	4.3	4.2	4.0	4.1	4.3	X2
X3	4.4	4.3	4.1	4.2	4.2	X3
X4	4.2	4.2	4.3	4.2	4.1	X4
X5		4.1	4.4	4.3		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	



储油罐巴柯尔硬度检测表

储油罐编号	0127	硬度测定结果	最小
检测设备	巴氏硬度计 934-1	封头 1	40
硬度检测时间	7-27	封头 2	41
测试人	韩王	筒体	41



封头 1 硬度 (检测管侧)

1	2	3	4	5	6
42	41	40	43	42	44
41	41	42	42	43	42

封头 2 硬度

1	2	3	4	5	6
41	42	41	42	43	41
42	41	41	43	42	41

筒体硬度

	1	2	3	4	5
A	42	41	42	41	43
B	43	43	41	42	42



储存在钢罐体产品质量证明书

Quality assurance letter
for storage steel tank

定货单位

Customer 中石化安徽安庆江亭加油站

定货编号

Order YX-06-23109

储存在钢罐体类型

Tank Type DN2600-30KL

制造单位: 江阴市富仁高科股份有限公司

Manufacture Enterprise: JIANGYIN FUREN HIGH.TECH.CO.LTD

Add: No. 8-6, 8-7,Xinyuan Road, Jiangyin
City, Jiangsu Province, China

2023 年 08 月 01 日 电话:(0510) 68820129
Year Month Day 传真:(0510) 86112699

储存在钢罐体产品合格证

Certificate of conformity for steel
tank products for storage

储存在钢罐体类型

Tank Type 30KL

储存在钢罐体编号

Order 1-2023-0149

公称直径

In Dia Φ 2600 mm

制造标准 NB/T47103.1-2009

Specification NB/T47103.1-2009

钢材牌号

Material Q235B

树脂牌号

Material 华昌 9505

材料来源

Steel Makers 外购

出厂日期

Date Of Issue 2023.08.01

生产地址:

江苏省江阴市新园路 8-6, 8-7 号

该储存在钢罐体经质量检验,符合<压力容器安全技术监察规程>,设计图样和行业标准的要求

The storage steel tank has been quality tested in accordance with the design drawings and industry
standard requirements (pressure vessel safety technical inspection procedures)

Standard.

质量检验员

Inspector

部门印章

The seal for Department



出厂检验报告

产品名称	储存用钢罐体	型号规格	DN2600-30KL	
订单号	YX-06-23109	编号	1-2023-0149	
验证项目	标准要求	验证结果	合格判定	检验日期
焊缝检查	焊接高度必须控制在焊接幅度的 20% 以下, 咬边在母材厚度的 5% 以下, 表面不能出现针孔, 破裂, 焊瘤, 熔渣。	焊缝表面良好, 无咬边等缺陷, 焊缝高宽比 = 6.8 %	合格	7.25
内层罐检验	试验时缓慢升至 0.1MPa 保压 10min, 降至 0.08MPa, 并保压 60min。以不降压、无泄漏、无变形为合格。	不降压、无泄漏、无变形	合格	7.25
外观检验	外层平整光滑, 无明显大气泡、龟裂、变形、膨胀。无划痕、疵点、明显色泽不均现象。	外层表面良好	合格	7.25
尺寸检查	储油罐长度偏差控制在总长的 0.5% 以内, 检测管偏差为 ± 5mm。 L= 6192mm H= 2800 mm Φ= 2600mm	L= 6194 mm H= 2802 mm Φ= 2601 mm	合格	7.26
外壳厚度检测	外层壳体厚度不小于 4mm.	7.4mm	合格	7.26
漏涂缺陷检测	用电火花检测仪进行 100% 针孔检查, 电压 15KV, 无电火花为合格	无放电现象	合格	7.26
贯通间隙压力检测	正压测试压力达到 35kPa 以上, 气压自动记录仪记录 30 分钟的压力曲线良好;	压力曲线良好	合格	7.27
贯通间隙真空试验	负压测试压力达到 -35kpa 以下, 保持 30 分钟无泄漏。	无泄漏	合格	7.27
巴氏硬度检测	硬度值不应小于 40	740	合格	7.28
标志完整性	标牌上注明产品名称, 制造单位的名称、地址和电话号码, 产品标准, 检测介质及检测方法, 工作压力, 设计埋深, 出厂编号, 生产日期	标志完整	合格	7.28
随罐文件完整性	质量证明书包括: 合格证, 自检报告书, 水压气压检测记录, 容积表, 树脂红外图谱, 质保书。易损件清单。	文件完整	合格	7.28
验证结论: 合格 检验员: 王小军 日期: 2023.08.01				

注: 所有检验项目全部合格, 方可判定为合格。

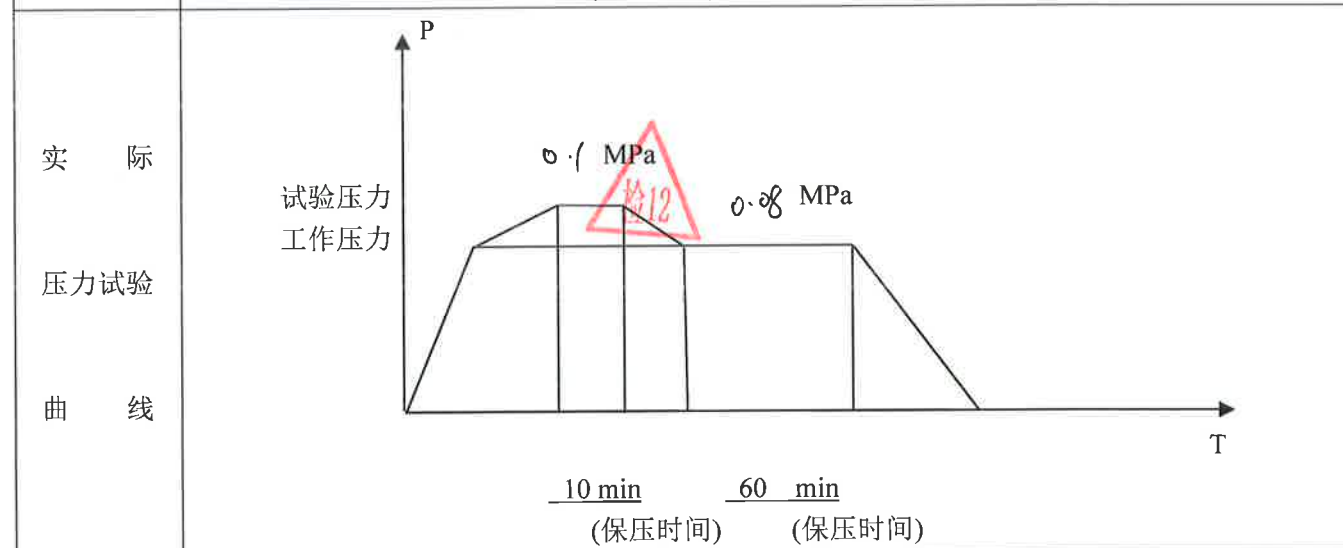
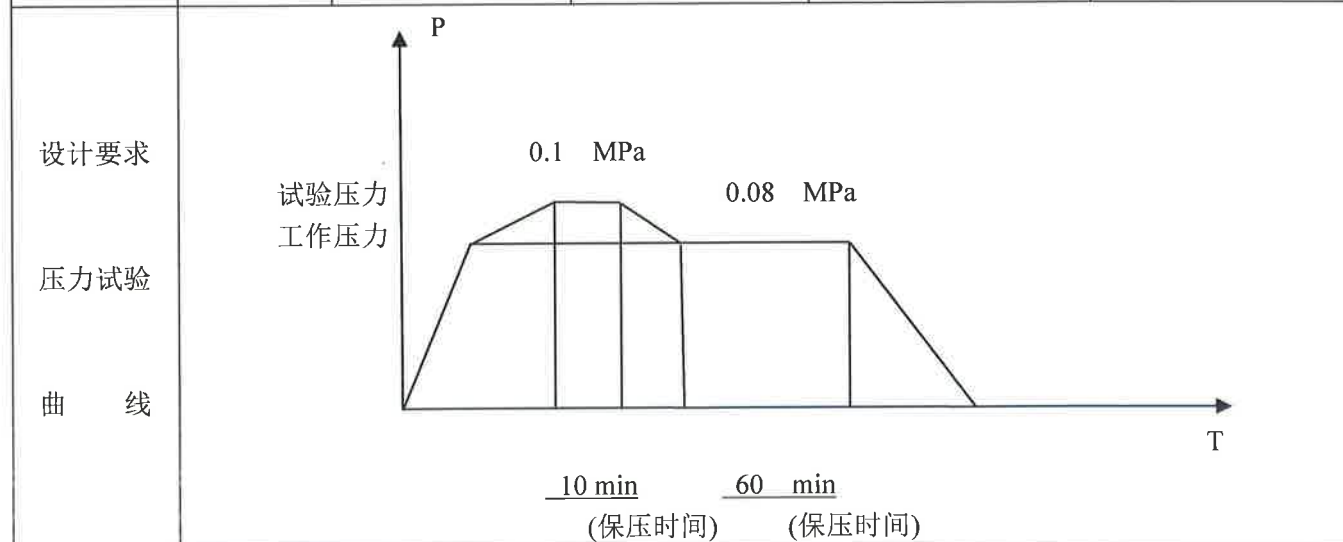
检12



内 层 罐 检 验

■ 水压 □ 气压 □ 气密性

试压部位	整体	试验日期	7.25	产品名称	1-2023-0149
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0149	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	水
氯离子含量	16.5mg/L	环境温度℃	29℃	介质温度℃	30℃



结论:

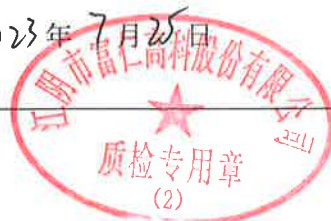
- 本产品经 0.1 MPa 试验
- 1、在受压元件金属壁和焊缝上没有水珠和水雾; ☒
 - 2、当降到工作压力后胀口处不滴水珠; ☒
 - 3、水压试验后, 罐体无变形, 无残留积水污物; ☒

试验结论 ☒ 合格 ☐ 不合格

检验员:

01
检12

2023年7月25日



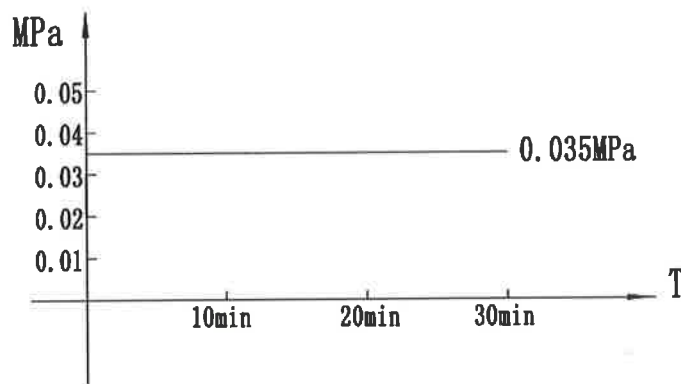
贯通间隙压力试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.27	产品名称	1-2023-0149
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0149	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

曲线

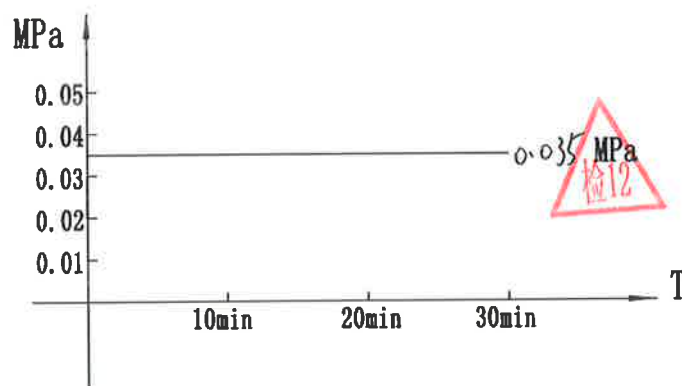


30 min
(保压时间)

实际

压力试验

曲线



30 min
(保压时间)

结论:

本产品经 0.035 MPa 的贯通间隙压力试验, 保持 30 分钟, 压力稳定无泄漏。

试验结论 ☒ 合格 ☐ 不合格

检验员:

01
检12

2022年7月27日
质检专用章
(2)

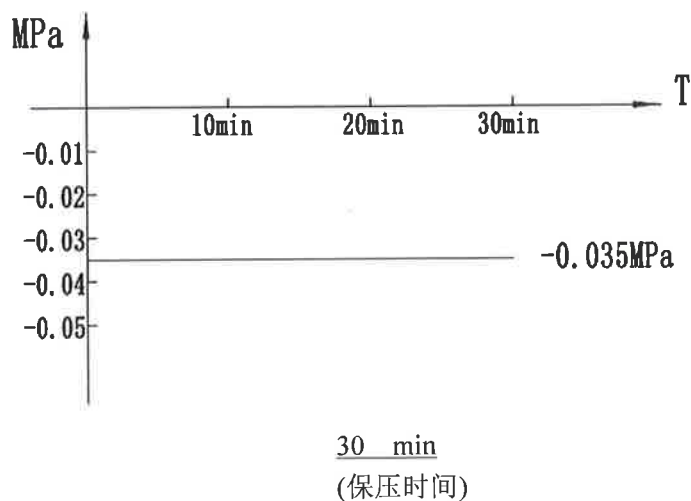
贯通间隙真空试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.27	产品名称	1-2023-0149
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0149	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

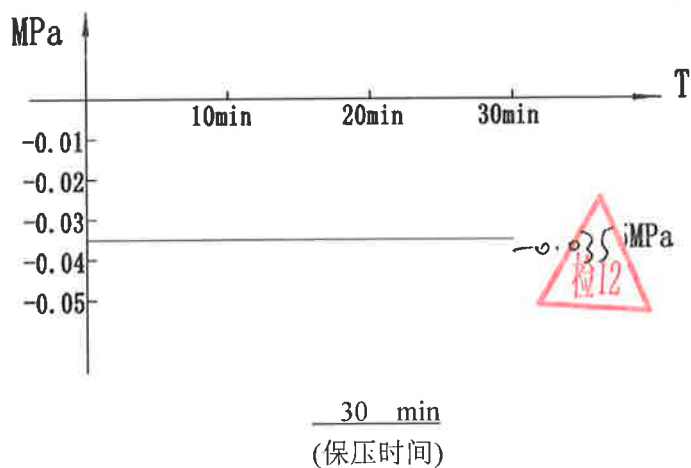
曲线



实际

压力试验

曲线



结论:

本产品经 -0.035 MPa 的贯通间隙真空试验, 保持 30 分钟, 压力稳定无泄漏。

试验结论

☒合格

☐不合格

检验员:

01

2023年7月27日

质检专用章

(2)

厚度测定结果	最小	最大
储油罐全体	4.0	4.4
封头 1	4.0	4.4
封头 2	4.0	4.4
筒 体	4.0	4.4

储油罐外壳厚度检测结果	
储油罐编号	0149
检测设备	超声波测厚仪 25DL
厚度检测时间	7.16
测试人	韩王

检测管位置方向



	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.4	4.3	4.2		X1
X2	4.3	4.2	4.0	4.1	4.1	X2
X3	4.3	4.1	4.3	4.4	4.3	X3
X4	4.3	4.2	4.1	4.4	4.1	X4
X5		4.2	4.0	4.1		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
H	4.1	4.3	4.2	4.2	4.4	4.3	4.3	4.2	4.4	4.4	4.3	4.1	H
I	4.2	4.0	4.2	4.3	4.3	4.2	4.2	4.2	4.1	4.3	4.1	4.3	I
J	4.4	4.3	4.2	4.1	4.2	4.2	4.3	4.3	4.2	4.4	4.3	4.2	J
K	4.2	4.3	4.2	4.2	4.3	4.3	4.3	4.2	4.2	4.2	4.3	4.4	K
L	4.4	4.3	4.1	4.2	4.2	4.1	4.2	4.2	4.1	4.2	4.1	4.2	L
A	4.0	4.1	4.1	4.2	4.2	4.1	4.2	4.1	4.1	4.3	4.0	4.0	A
B	4.3	4.2	4.4	4.3	4.2	4.1	4.1	4.3	4.3	4.2	4.4	4.4	B
C	4.1	4.3	4.0	4.2	4.2	4.2	4.3	4.3	4.1	4.1	4.3	4.2	C
D	4.4	4.3	4.2	4.2	4.1	4.1	4.3	4.2	4.3	4.3	4.3	4.1	D
E	4.1	4.1	4.0	4.0	4.1	4.3	4.2	4.1	4.4	4.4	4.3	4.2	E
F	4.2	4.1	4.3	4.3	4.1	4.2	4.2	4.1	4.2	4.2	4.1	4.3	F
G	4.4	4.1	4.3	4.2	4.2	4.3	4.3	4.0	4.2	4.1	4.3	4.3	G
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.4	4.3	4.1		X1
X2	4.3	4.2	4.2	4.1	4.0	X2
X3	4.3	4.2	4.4	4.2	4.3	X3
X4	4.1	4.3	4.4	4.3	4.2	X4
X5		4.2	4.1	4.2		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	



储油罐巴柯尔硬度检测表

储油罐编号	0149			硬度测定结果	最小
检测设备	巴氏硬度计 934-1			封头 1	41
硬度检测时间	7.28			封头 2	40
测试人	张王			筒体	40



封头 1 硬度 (检测管侧)

1	2	3	4	5	6
43	42	42	43	43	42
41	41	42	41	43	41

封头 2 硬度

1	2	3	4	5	6
40	42	41	42	43	42
43	42	41	43	42	44

筒体硬度

	1	2	3	4	5
A	43	42	40	43	42
B	41	43	41	42	43



储存在用钢罐体产品质量证明书

Quality assurance letter
for storage steel tank

定货单位

Customer 中石化安徽安庆江亭加油站

定货编号

Order YX-06-23109

储存在用钢罐体类型

Tank Type DN2600-30KL

制造单位: 江阴市富仁高科股份有限公司

Manufacture Enterprise: JIANGYIN FUREN HIGH.TECH.CO.LTD

Add: No. 8-6, 8-7,Xinyuan Road, Jiangyin
City, Jiangsu Province, China

2023 年 08 月 01 日 电话:(0510) 68820129
Year Month Day 传真:(0510) 86112699

储存在用钢罐体产品合格证

Certificate of conformity for steel
tank products for storage

储存在用钢罐体类型

Tank Type 30KL

储存在用钢罐体编号

Order 1-2023-0150

公称直径

制造标准 NB/T47103.1-2009

In Dia Φ 2600 mm

Specification NB/T47103.1-2009

钢材牌号

树脂牌号

Material Q235B

Material 华昌 9505

材料来源

出厂日期

Steel Makers 外购

Date Of Issue 2023. 08. 01

生产地址:

江苏省江阴市新园路 8-6, 8-7 号

该储存在用钢罐体经质量检验,符合<压力容器安全技术监察规程>,设计图样和行业标准的要求

The storage steel tank has been quality tested in accordance with the design drawings and industry
standard requirements (pressure vessel safety technical inspection procedures)

Standard.

质量检验员

部门印章

Inspector

The seal for Department



出厂检验报告

产品名称	储存用钢罐体		型号规格	DN2600-30KL	
订单号	YX-06-23109		编号	1-2023-0150	
验证项目	标准要求		验证结果	合格判定	检验日期
焊缝检查	焊接高度必须控制在焊接幅度的 20% 以下, 咬边在母材厚度的 5% 以下, 表面不能出现针孔, 破裂, 焊瘤, 熔渣。		焊缝表面良好, 无咬边等缺陷, 焊缝高宽比 = 6.8 %	合格	7.26
内层罐检验	试验时缓慢升压至 0.1MPa 保压 10min, 降至 0.08MPa, 并保压 60min。以不降压、无泄漏、无变形为合格。		不降压、无泄漏、无变形	合格	7.26
外观检验	外层平整光滑, 无明显大气泡、龟裂、变形、膨胀.无划痕、疵点、明显色泽不均现象。		外层表面良好	合格	7.26
尺寸检查	储油罐长度偏差控制在总长的 0.5%以内, 检测管偏差为 ± 5mm。	L= 6192mm H= 2800 mm Φ= 2600mm	L= 6193 mm H= 2802 mm Φ= 2602 mm	合格	7.27
外壳厚度检测	外层壳体厚度不小于 4mm.		7.4mm	合格	7.27
漏涂缺陷检测	用电火花检测仪进行 100%针孔检查, 电压 15KV, 无电火花为合格		无放电现象	合格	7.27
贯通间隙压力检测	正压测试压力达到 35kPa 以上, 气压自动记录仪记录 30 分钟的压力曲线良好;		压力曲线良好	合格	7.28
贯通间隙真空试验	负压测试压力达到-35kpa 以下, 保持 30 分钟无泄漏。		无泄漏	合格	7.28
巴氏硬度检测	硬度值不应小于 40		7.40	合格	7.29
标志完整性	标牌上注明产品名称, 制造单位的名称、地址和电话号码, 产品标准, 检测介质及检测方法, 工作压力, 设计埋深, 出厂编号, 生产日期		标志完整	合格	7.29
随罐文件完整性	质量证明书包括: 合格证, 自检报告书, 水压气压检测记录, 容积表, 树脂红外图谱, 质保书。易损件清单。		文件完整	合格	7.29
验证结论: 合格					
检验员: 王小军 日期: 2023.08.01					

检验员: 王小军

日期: 2023.08.01

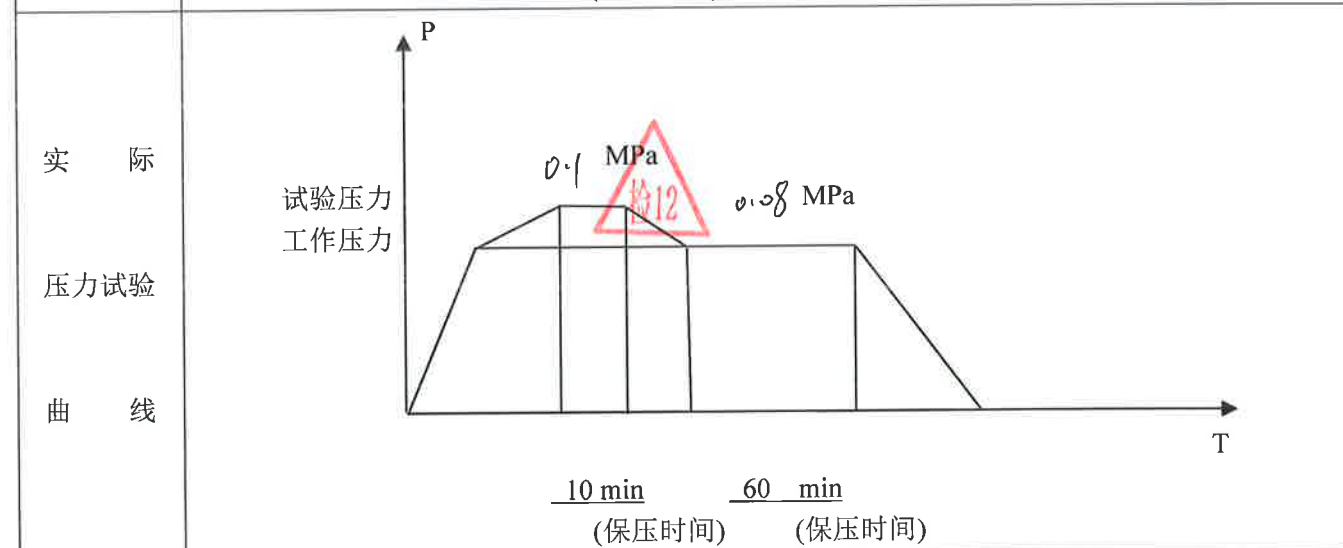
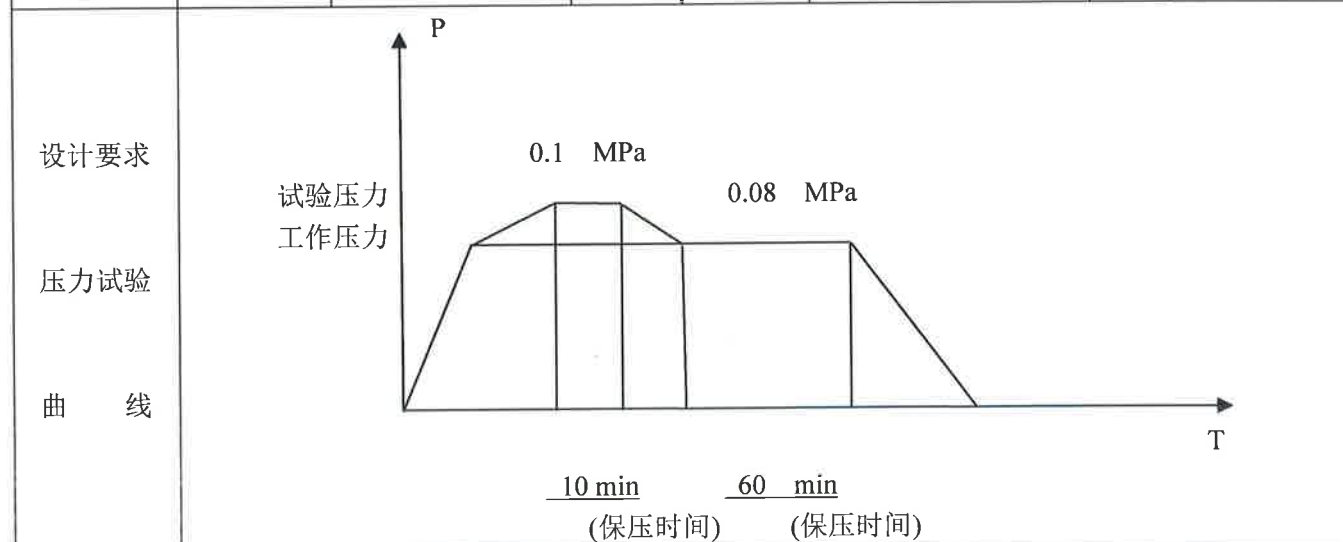
注: 所有检验项目全部合格, 方可判定为合格。



内 层 罐 检 验

■水压 □气压 □气密性

试压部位	整体	试验日期	7.26	产品名称	1-2023-0150
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0150	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	水
氯离子含量	16.5mg/L	环境温度℃	29℃	介质温度℃	30℃



结论:

- 本产品经 0.1 MPa 试验
- 1、在受压元件金属壁和焊缝上没有水珠和水雾; ☒
 - 2、当降到工作压力后胀口处不滴水珠; ☒
 - 3、水压试验后, 罐体无变形, 无残留积水污物; ☒

试验结论 ☒合格 ☐不合格

检验员:

01

检12



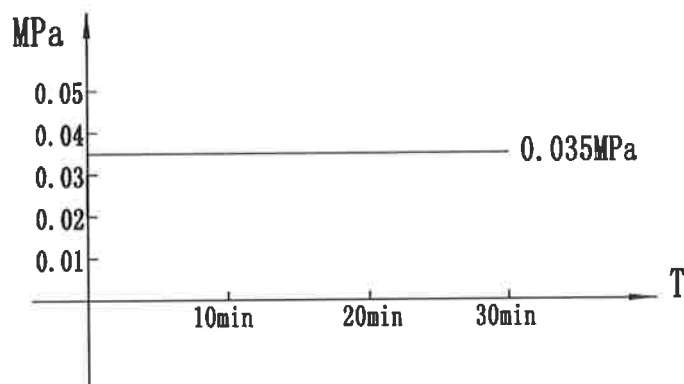
贯通间隙压力试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.28	产品名称	1-2023-0150
压力表 精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表 检 定 日 期	2023/03/16
压力表编 号	0150	压力表 表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

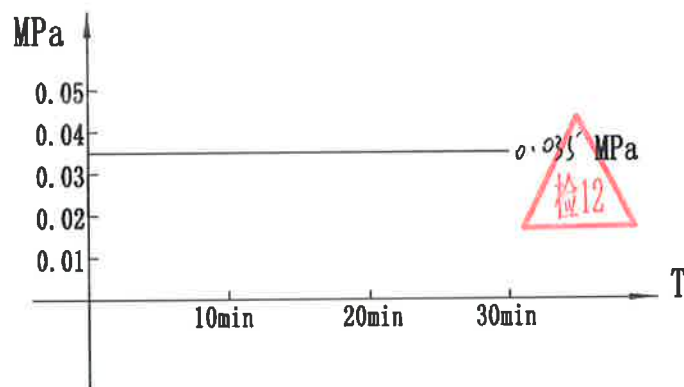
曲 线



实 际

压力试验

曲 线



结论:

本产品经 0.035 MPa 的贯通间隙压力试验, 保持 30 分钟, 压力稳定无泄漏。

试验结论 ☐ 合格 ☐ 不合格

检验员: 检12 01



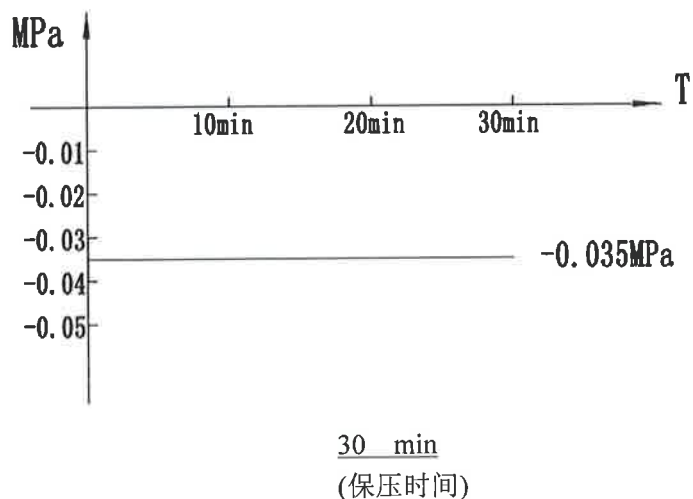
贯通间隙真空试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.28	产品名称	1-2023-0150
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0150	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

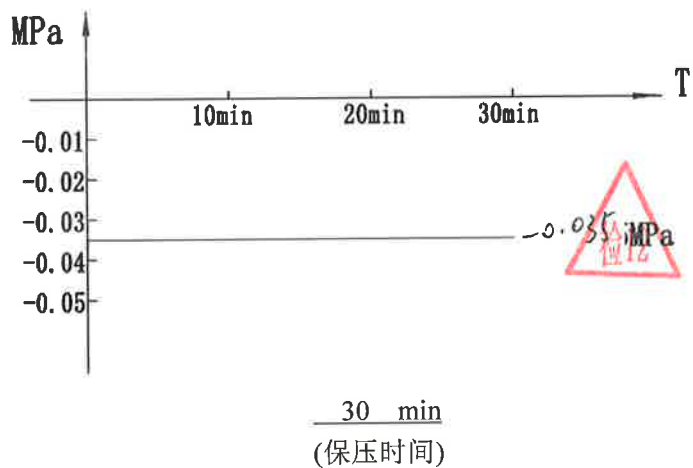
曲线



实际

压力试验

曲线



结论:

本产品经 -0.035 MPa 的贯通间隙真空试验，保持 30 分钟，压力稳定无泄漏。

试验结论

☒ 合格

☐ 不合格

检验员:

01

2023年7月28日

质检专用章
(2)

储油罐外壳厚度检测结果	
储油罐编号	0150
检测设备	超声波测厚仪 25DL
厚度检测时间	7.27
测试人	韩王

厚度测定结果	最小	最大
储油罐全体	4.0	4.4
封头 1	4.0	4.4
封头 2	4.0	4.4
筒 体	4.0	4.4

检测管位置方向
↓



	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.2	4.1	4.4		X1
X2	4.3	4.1	4.1	4.0	4.2	X2
X3	4.1	4.3	4.4	4.4	4.1	X3
X4	4.3	4.3	4.1	4.4	4.2	X4
X5		4.2	4.2	4.1		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
H	4.1	4.3	4.3	4.2	4.2	4.4	4.1	4.0	4.4	4.3	4.2	4.1	H
I	4.4	4.3	4.2	4.0	4.4	4.3	4.1	4.4	4.3	4.2	4.1	4.3	I
J	4.1	4.4	4.2	4.3	4.3	4.3	4.2	4.1	4.4	4.0	4.3	4.1	J
K	4.2	4.2	4.3	4.1	4.4	4.3	4.1	4.2	4.2	4.1	4.3	4.4	K
L	4.4	4.3	4.1	4.2	4.2	4.3	4.3	4.2	4.2	4.3	4.1	4.1	L
A	4.1	4.3	4.3	4.1	4.2	4.2	4.2	4.4	4.3	4.3	4.1	4.3	A
B	4.1	4.2	4.2	4.4	4.4	4.3	4.2	4.2	4.2	4.1	4.1	4.3	B
C	4.1	4.4	4.4	4.2	4.3	4.3	4.3	4.2	4.2	4.2	4.1	4.1	C
D	4.2	4.2	4.4	4.3	4.3	4.1	4.0	4.0	4.2	4.2	4.2	4.3	D
E	4.3	4.3	4.1	4.1	4.1	4.2	4.2	4.3	4.4	4.4	4.3	4.3	E
F	4.1	4.2	4.1	4.3	4.1	4.4	4.4	4.1	4.2	4.2	4.2	4.3	F
G	4.4	4.3	4.1	4.2	4.0	4.3	4.1	4.4	4.3	4.1	4.3	4.2	G
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.4	4.3	4.1		X1
X2	4.2	4.2	4.4	4.1	4.0	X2
X3	4.3	4.3	4.2	4.1	4.4	X3
X4	4.4	4.3	4.1	4.3	4.0	X4
X5		4.4	4.4	4.4		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	



储油罐巴柯尔硬度检测表

储油罐编号	0150	硬度测定结果	最小
检测设备	巴氏硬度计 934-1	封头 1	40
硬度检测时间	7.29	封头 2	40
测试人	韩立	筒体	41



封头 1 硬度 (检测管侧)

1	2	3	4	5	6
43	42	41	42	43	42
43	40	42	42	41	44

封头 2 硬度

1	2	3	4	5	6
41	43	42	40	43	42
42	41	42	41	41	41

筒体硬度

	1	2	3	4	5
A	42	43	44	41	42
B	41	42	42	42	41



储存用钢罐体产品质量证明书

Quality assurance letter
for storage steel tank

定货单位

Customer 中石化安徽安庆江亭加油站

定货编号

Order YX-06-23109

储存用钢罐体类型

Tank Type DN2600-30KL

制造单位: 江阴市富仁高科股份有限公司

Manufacture Enterprise: JIANGYIN FUREN HIGH TECH.CO.LTD

Add:

No. 8-6, 8-7,Xinyuan Road, Jiangyin
City ,Jiangsu Province , China

2023 年 08 月 01 日 电话:(0510) 68820129
Year Month Day 传真:(0510) 86112699

储存用钢罐体产品合格证

Certificate of conformity for steel
tank products for storage

储存用钢罐体类型

Tank Type 30KL

储存用钢罐体编号

Order 1-2023-0151

公称直径

制造标准 NB/T47103.1-2009

In Dia Φ 2600 mm

Specification NB/T47103.1-2009

钢材牌号

树脂牌号

Material Q235B

Material 华昌 9505

材料来源

出厂日期

Steel Makers 外购

Date Of Issue 2023.08.01

生产地址:

江苏省江阴市新园路 8-6, 8-7 号

该储存用钢罐体经质量检验,符合<压力容器安全技术监察规程>,设计图样和行业标准的要求

The storage steel tank has been quality tested in accordance with the design drawings and industry standard requirements (pressure vessel safety technical inspection procedures)

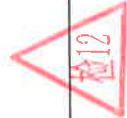
Standard.

质量检验员

部门印章

Inspector

The seal for Department



出厂检验报告

产品名称	储存用钢罐体	型号规格	DN2600-30KL	
订单号	YX-06-23109	编号	1-2023-0151	
验证项目	标准要求	验证结果	合格判定	检验日期
焊缝检查	焊接高度必须控制在焊接幅度的 20% 以下, 咬边在母材厚度的 5% 以下, 表面不能出现针孔, 破裂, 焊瘤, 熔渣。	焊缝表面良好, 无咬边等缺陷, 焊缝高宽比 = 6.8 %	合格	7.27
内层罐检验	试验时缓慢升至 0.1MPa 保压 10min, 降至 0.08MPa, 并保压 60min。以不降压、无泄漏、无变形为合格。	不降压、无泄漏、无变形	合格	7.27
外观检验	外层平整光滑, 无明显大气泡、龟裂、变形、膨胀。无划痕、疵点、明显色泽不均现象。	外层表面良好	合格	7.27
尺寸检查	储油罐长度偏差控制在总长的 0.5% 以内, 检测管偏差为 ± 5mm。 L= 6192mm H= 2800 mm Φ= 2600mm	L= 6194 mm H= 2801 mm Φ= 2602 mm	合格	7.28
外壳厚度检测	外层壳体厚度不小于 4mm.	7.4mm	合格	7.28
漏涂缺陷检测	用电火花检测仪进行 100% 针孔检查, 电压 15KV, 无电火花为合格	无放电现象	合格	7.28
贯通间隙压力检测	正压测试压力达到 35kPa 以上, 气压自动记录仪记录 30 分钟的压力曲线良好;	压力曲线良好	合格	7.29
贯通间隙真空试验	负压测试压力达到 -35kpa 以下, 保持 30 分钟无泄漏。	无泄漏	合格	7.29
巴氏硬度检测	硬度值不应小于 40	7.40	合格	7.30
标志完整性	标牌上注明产品名称, 制造单位的名称、地址和电话号码, 产品标准, 检测介质及检测方法, 工作压力, 设计埋深, 出厂编号, 生产日期	标志完整	合格	7.30
随罐文件完整性	质量证明书包括: 合格证, 自检报告书, 水压气压检测记录, 容积表, 树脂红外图谱, 质保书。易损件清单。	文件完整	合格	7.30
验证结论: 合格				

检验员: 王小军

日期: 2023.08.01

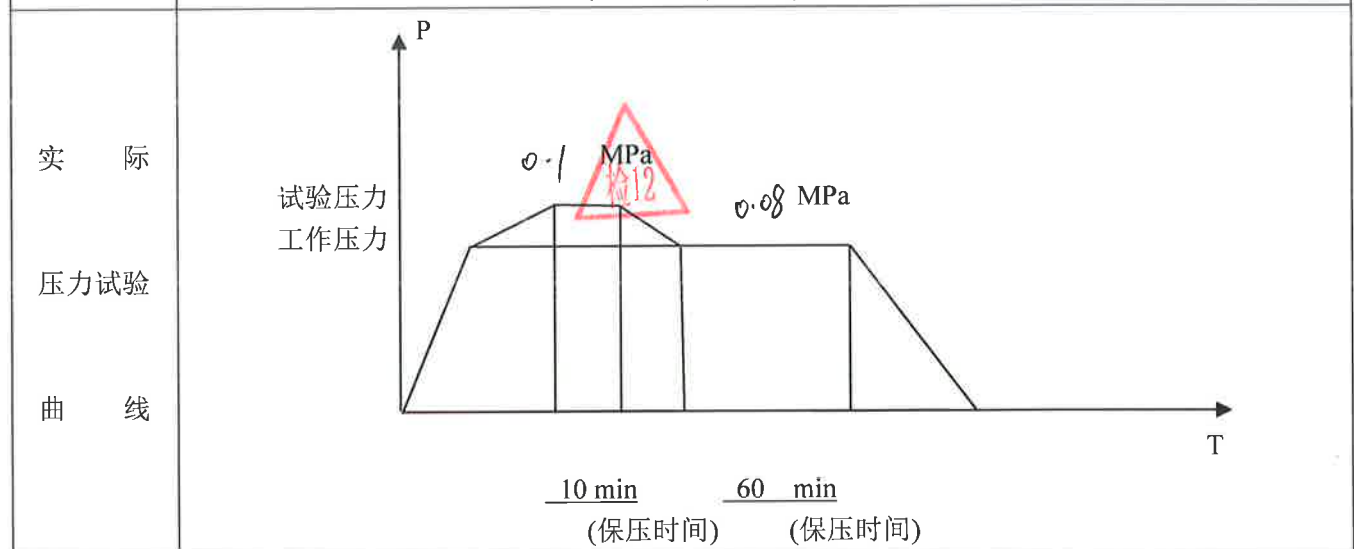
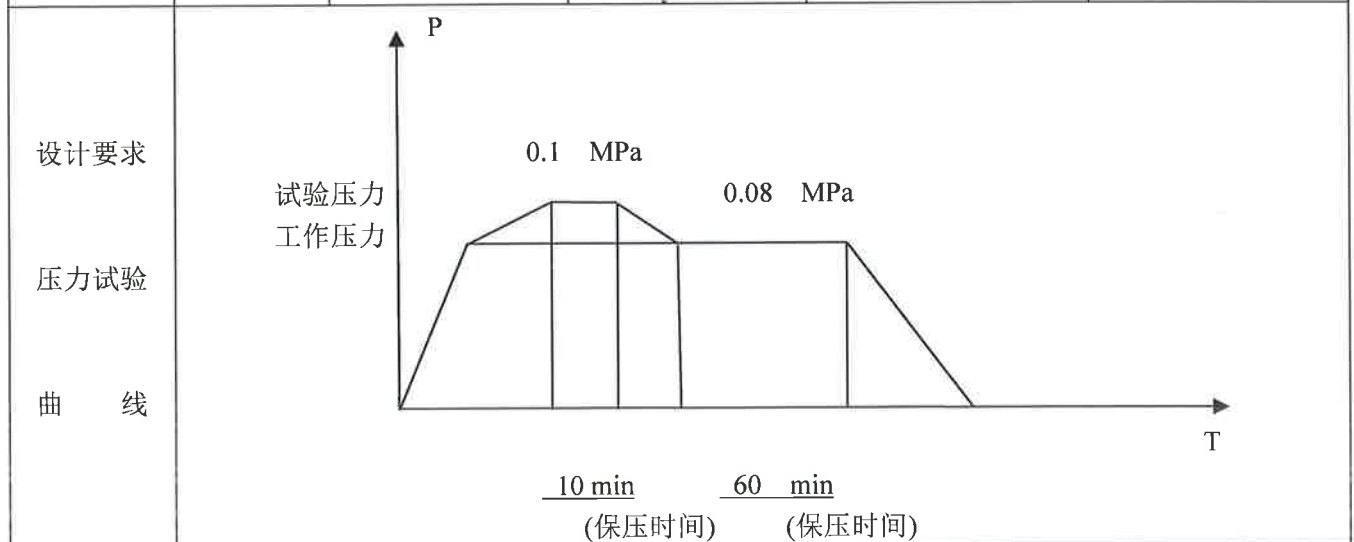
注: 所有检验项目全部合格, 方可判定为合格。

质检专用章
(2)

内 层 罐 检 验

■水压 □气压 □气密性

试压部位	整体	试验日期	7.27	产品名称	1-2023-0151
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0151	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	水
氯离子含量	16.5mg/L	环境温度℃	29℃	介质温度℃	30℃



结论:

本产品经 0.1 MPa 试验

1、在受压元件金属壁和焊缝上没有水珠和水雾; ☒

2、当降到工作压力后胀口处不滴水珠; ☒

3、水压试验后, 罐体无变形, 无残留积水污物; ☒

试验结论 ☒合格 ☐不合格

检验员: 01



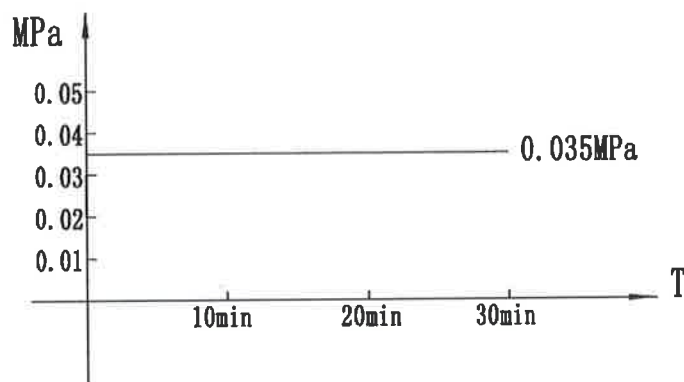
贯通间隙压力试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.29	产品名称	1-2023-0151
压力表 精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表 检 定 日 期	2023/03/16
压力表编 号	0151	压力表 表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

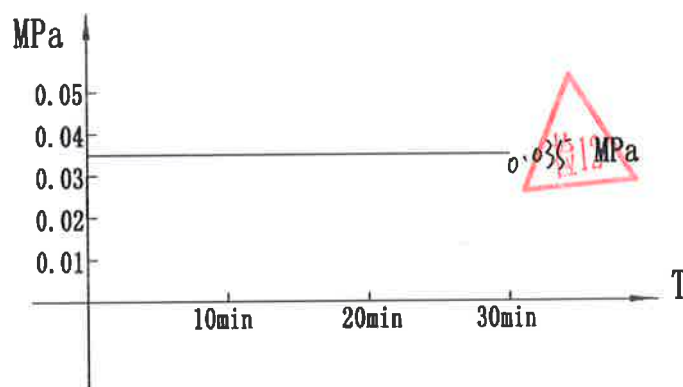
曲 线



实 际

压力试验

曲 线



结论:

本产品经 0.035 MPa 的贯通间隙压力试验, 保持 30 分钟, 压力稳定无泄漏。

试验结论 ☒ 合格 ☐ 不合格

检验员: 检12 01

2023年7月29日
质检专用章
(2)

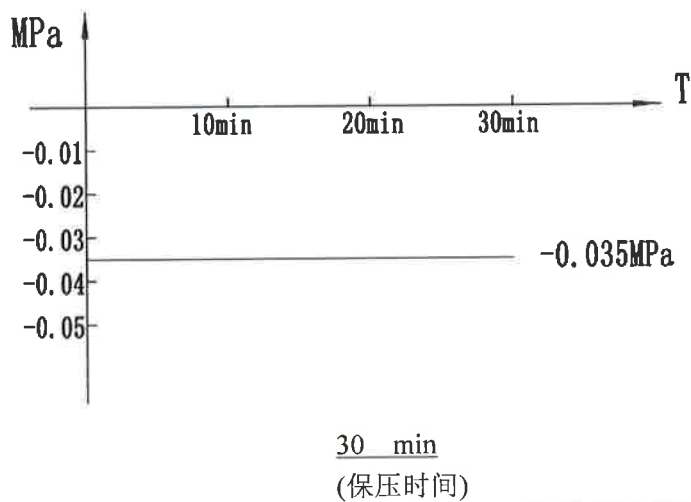
贯通间隙真空试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.29	产品名称	1-2023-0151
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0151	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

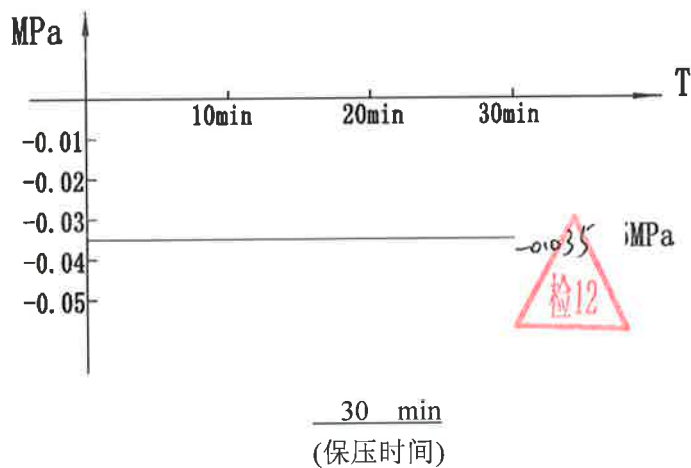
曲线



实际

压力试验

曲线



结论:

本产品经 -0.035 MPa 的贯通间隙真空试验, 保持 30 分钟, 压力稳定无泄漏。

试验结论

☒ 合格

☐ 不合格

检验员:

01

2023年7月29日

质检专用章
(2)

厚度测定结果	最小	最大
储油罐全体	4.0	4.4
封头 1	4.0	4.4
封头 2	4.0	4.4
筒 体	4.0	4.4

储油罐外壳厚度检测结果	
储油罐编号	0151
检测设备	超声波测厚仪 25DL
厚度检测时间	7.28
测试人	李林



检测管位置方向
←

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
H	4.2	4.1	4.4	4.1	4.0	4.2	4.3	4.2	4.2	4.1	4.4	4.3	H
I	4.1	4.2	4.3	4.3	4.2	4.3	4.4	4.1	4.0	4.3	4.2	4.1	I
J	4.4	4.3	4.2	4.0	4.1	4.4	4.3	4.2	4.4	4.3	4.2	4.1	J
K	4.4	4.3	4.3	4.2	4.2	4.1	4.0	4.3	4.2	4.1	4.4	4.2	K
L	4.2	4.1	4.3	4.2	4.1	4.4	4.3	4.2	4.1	4.0	4.1	4.2	L
A	4.3	4.2	4.2	4.4	4.3	4.2	4.2	4.1	4.4	4.3	4.2	4.2	A
B	4.3	4.3	4.2	4.2	4.0	4.1	4.1	4.1	4.3	4.3	4.3	4.2	B
C	4.2	4.1	4.1	4.2	4.1	4.3	4.4	4.4	4.3	4.3	4.3	4.2	C
D	4.1	4.1	4.2	4.3	4.4	4.4	4.3	4.2	4.0	4.0	4.3	4.3	D
E	4.3	4.2	4.2	4.1	4.1	4.2	4.2	4.1	4.1	4.3	4.3	4.2	E
F	4.2	4.1	4.1	4.3	4.3	4.3	4.4	4.4	4.3	4.2	4.2	4.1	F
G	4.2	4.2	4.2	4.1	4.3	4.3	4.3	4.3	4.3	4.4	4.4	4.3	G
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.2	4.1	4.1		X1
X2	4.2	4.0	4.1	4.4	4.3	X2
X3	4.2	4.1	4.3	4.2	4.1	X3
X4	4.0	4.4	4.3	4.2	4.1	X4
X5		4.2	4.3	4.2		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.4	4.2	4.3		X1
X2	4.1	4.0	4.2	4.3	4.4	X2
X3	4.0	4.2	4.1	4.3	4.2	X3
X4	4.4	4.3	4.4	4.3	4.2	X4
X5		4.1	4.0	4.2		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	



储油罐巴柯尔硬度检测表

储油罐编号	0151	硬度测定结果	最小
检测设备	巴氏硬度计 934-1	封头 1	41
硬度检测时间	7.30	封头 2	41
测试人	张林	筒体	42



封头 1 硬度 (检测管侧)

1	2	3	4	5	6
41	41	42	42	42	43
42	43	43	41	42	41

封头 2 硬度

1	2	3	4	5	6
42	43	42	41	42	42
44	41	43	41	43	41

筒体硬度

	1	2	3	4	5
A	43	44	43	42	44
B	42	42	43	42	43



储存用钢罐体产品质量证明书

Quality assurance letter
for storage steel tank

定货单位
Customer 中石化安徽安庆江亭加油站

定货编号
Order YX-06-23109

储存用钢罐体类型
Tank Type DN2600-30KL

制造单位: 江阴市富仁高科股份有限公司

Manufacture Enterprise: JIANGYIN FUREN HIGH.TECH.CO.LTD

Add: No. 8-6, 8-7,Xinyuan Road, Jiangyin
City ,Jiangsu Province , China

2023 年 08 月 01 日 电话:(0510) 68820129
Year Month Day 传真:(0510) 86112699

储存用钢罐体产品合格证

Certificate of conformity for steel
tank products for storage

储存用钢罐体类型
Tank Type 30KL

储存用钢罐体编号
Order 1-2023-0152

公称直径
制造标准 NB/T47103.1-2009

In Dia Φ 2600 mm
Specification NB/T47103.1-2009

钢材牌号
树脂牌号

Material Q235B
Material 华昌 9505

材料来源
出厂日期

Steel Makers 外购
Date Of Issue 2023.08.01

生产地址: 江苏省江阴市新园路 8-6, 8-7 号

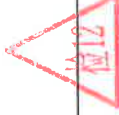
该储存用钢罐体经质量检验,符合<压力容器安全技术监察规程>,设计图样和行业标准的要求

The storage steel tank has been quality tested in accordance with the design drawings and industry standard requirements (pressure vessel safety technical inspection procedures)

Standard.

质量检验员

Inspector



部门印章

The seal for Department



出厂检验报告

产品名称	储存用钢罐体	型号规格	DN2600-30KL	
订单号	YX-06-23109	编号	1-2023-0152	
验证项目	标准要求	验证结果	合格判定	检验日期
焊缝检查	焊接高度必须控制在焊接幅度的 20% 以下, 咬边在母材厚度的 5% 以下, 表面不能出现针孔, 破裂, 焊瘤, 熔渣。	焊缝表面良好, 无咬边等缺陷, 焊缝高宽比 = 6.8 %	合格	7.28
内层罐检验	试验时缓慢升至 0.1MPa 保压 10min, 降至 0.08MPa, 并保压 60min。以不降压、无泄漏、无变形为合格。	不降压、无泄漏、无变形	合格	7.28
外观检验	外层平整光滑, 无明显大气泡、龟裂、变形、膨胀。无划痕、疵点、明显色泽不均现象。	外层表面良好	合格	7.28
尺寸检查	储油罐长度偏差控制在总长的 0.5% 以内, 检测管偏差为 ± 5mm。 L= 6192mm H= 2800 mm Φ= 2600mm	L= 6194 mm H= 2801 mm Φ= 2602 mm	合格	7.29
外壳厚度检测	外层壳体厚度不小于 4mm.	7.4mm	合格	7.29
漏涂缺陷检测	用电火花检测仪进行 100% 针孔检查, 电压 15KV, 无电火花为合格	无放电现象	合格	7.29
贯通间隙压力检测	正压测试压力达到 35kPa 以上, 气压自动记录仪记录 30 分钟的压力曲线良好;	压力曲线良好	合格	7.30
贯通间隙真空试验	负压测试压力达到 -35kpa 以下, 保持 30 分钟无泄漏。	无泄漏	合格	7.30
巴氏硬度检测	硬度值不应小于 40	7, 40	合格	7.31
标志完整性	标牌上注明产品名称, 制造单位的名称、地址和电话号码, 产品标准, 检测介质及检测方法, 工作压力, 设计埋深, 出厂编号, 生产日期	标志完整	合格	7.31
随罐文件完整性	质量证明书包括: 合格证, 自检报告书, 水压气压检测记录, 容积表, 树脂红外图谱, 质保书。易损件清单。	文件完整	合格	7.31
验证结论: 合格 检验员: 王小军 日期: 2023.08.01				

注: 所有检验项目全部合格, 方可判定为合格。



内 层 罐 检 验

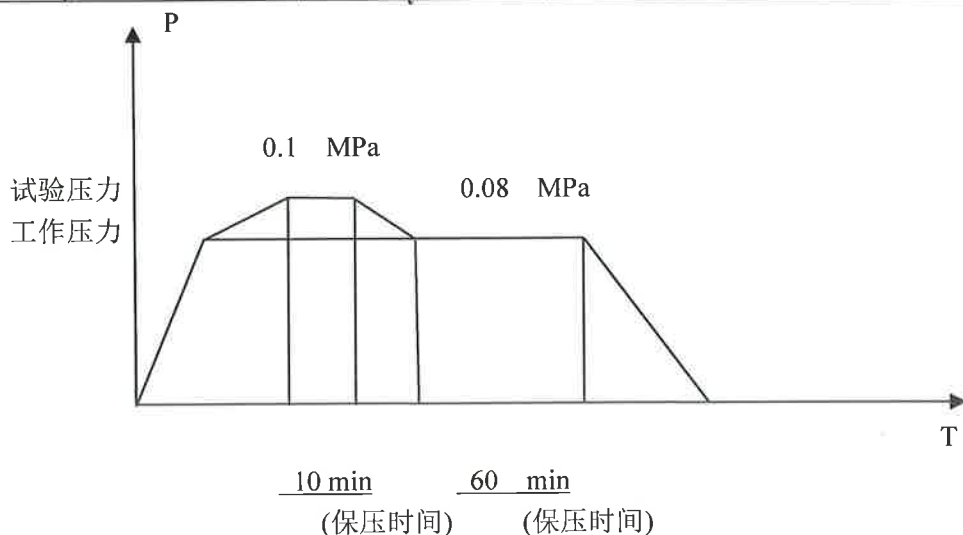
■水压 □气压 □气密性

试压部位	整体	试验日期	7.28	产品名称	1-2023-0152
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0152	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	水
氯离子含量	16.5mg/L	环境温度℃	29℃	介质温度℃	30℃

设计要求

压力试验

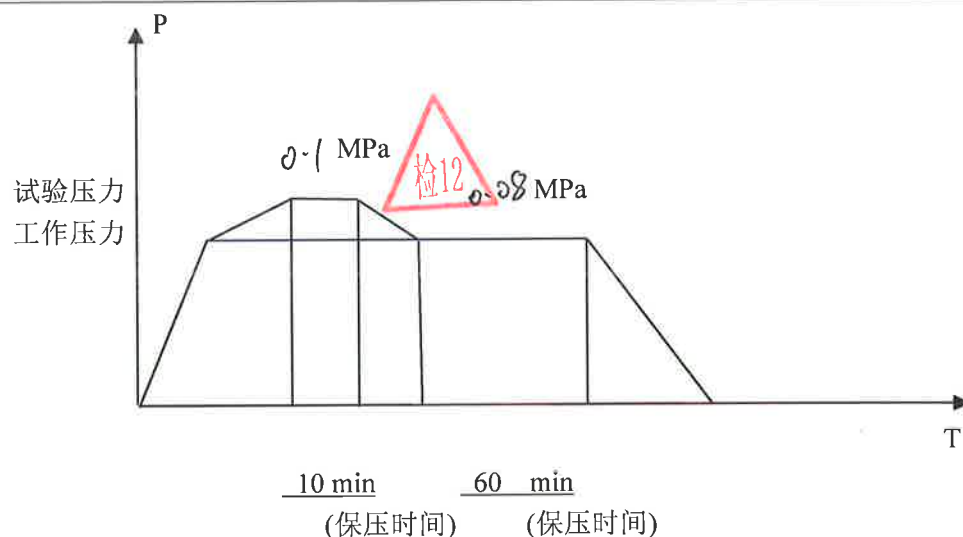
曲线



实际

压力试验

曲线



结论:

本产品经 0.1 MPa 试验

- 1、在受压元件金属壁和焊缝上没有水珠和水雾; ☒
- 2、当降到工作压力后胀口处不滴水珠; ☒
- 3、水压试验后, 罐体无变形, 无残留积水污物; ☒

试验结论 ☒合格 ☐不合格

检验员:

01
检12

2023年7月28日
质检专用章
(2)

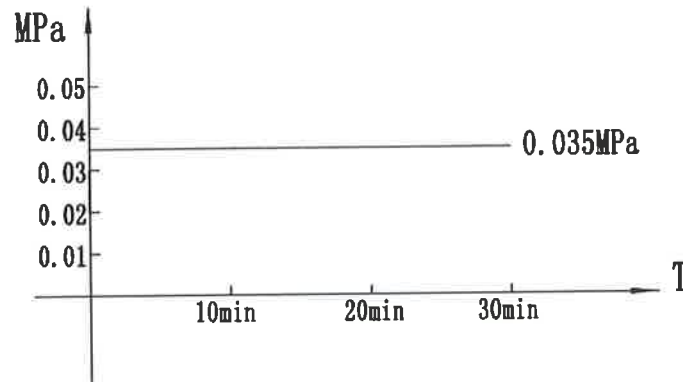
贯通间隙压力试验

试压部位	间隙层	试验日期	7-30	产品名称	1-2023-0152
压力表精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表检定日期	2023/03/16
压力表编号	0152	压力表表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温

设计要求

压力试验

曲线

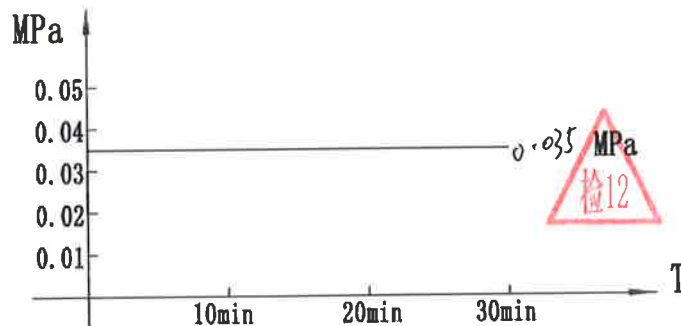


30 min
(保压时间)

实际

压力试验

曲线



30 min
(保压时间)

结论:

本产品经 0.035 MPa 的贯通间隙压力试验, 保持 30 分钟, 压力稳定无泄漏。

试验结论

☒ 合格

☐ 不合格

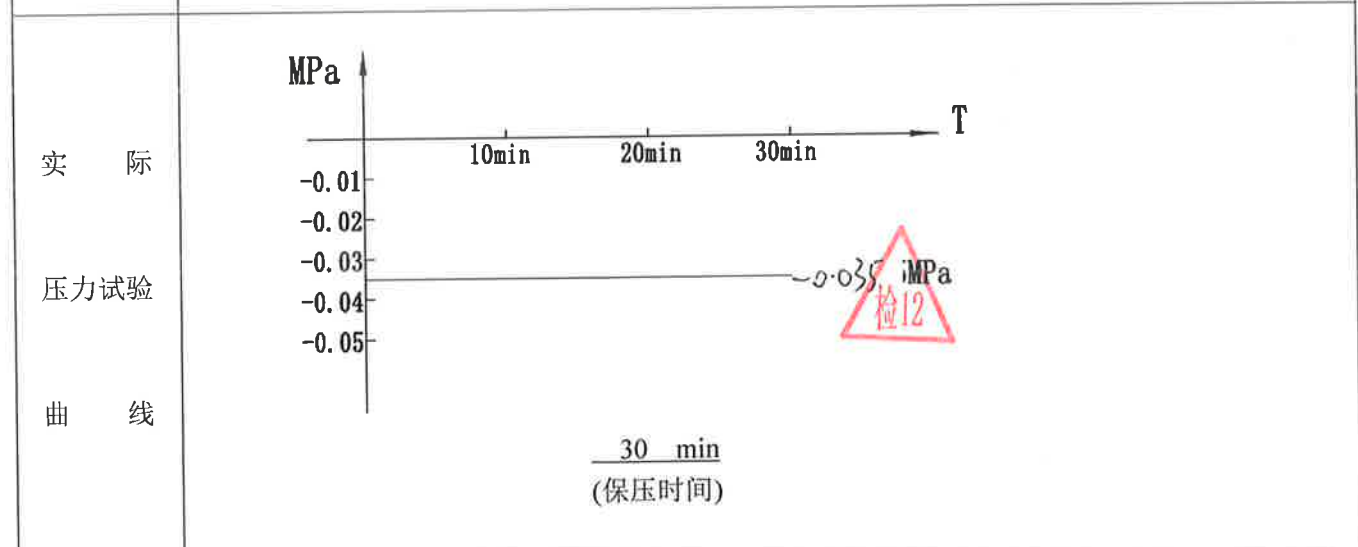
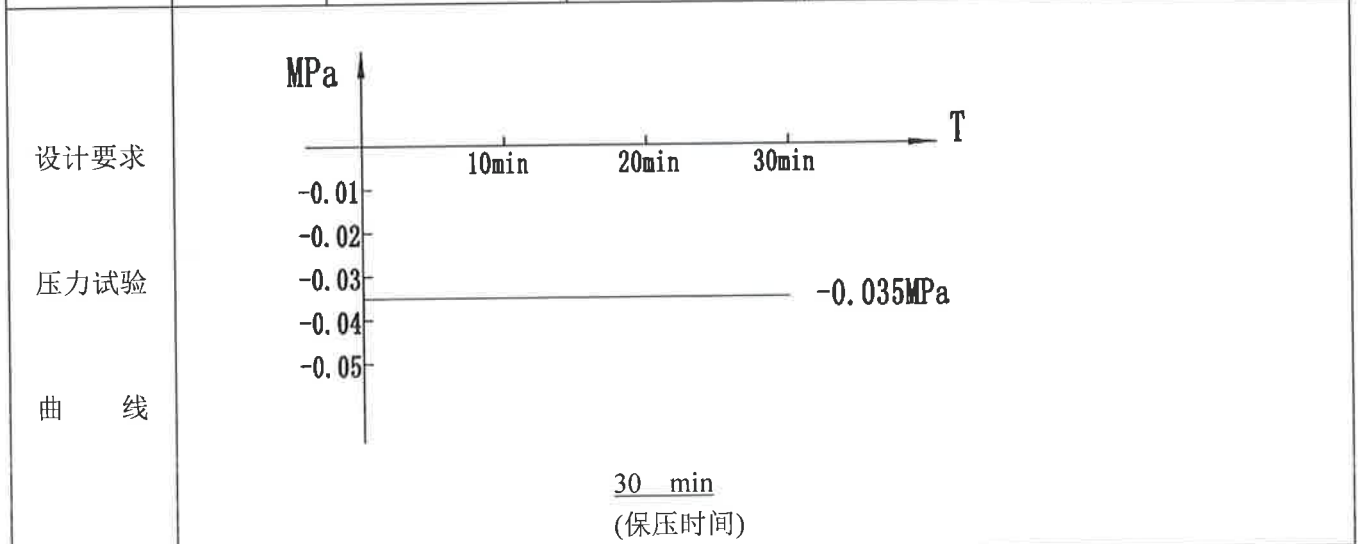
检验员: 检12 01



(2)

贯通间隙真空试验

试压部位	间隙层	试验日期	7.30	产品名称	1-2023-0152
压力表 精度等级	1.6	压力表量程	-0.1~0.15MPa	压力表 检定日期	2023/03/16
压力表编 号	0152	压力表 表盘直径 mm	100	试验介质	纯净空气
		环境温度℃	常温	介质温度℃	常温



结论:

本产品经 -0.035 MPa 的贯通间隙真空试验，保持 30 分钟，压力稳定无泄漏。

试验结论 ☒ 合格 ☐ 不合格

检验员: 01



储油罐外壳厚度检测结果	
储油罐编号	0152
检测设备	超声波测厚仪 25DL
厚度检测时间	7.29
测试人	韩王

厚度测定结果	最小	最大
储油罐全体	4.0	4.4
封头 1	4.0	4.4
封头 2	4.0	4.4
筒 体	4.0	4.4

检测管位置方向



	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
H	4.1	4.3	4.2	4.0	4.4	4.3	4.4	4.4	4.0	4.3	4.2	4.2	H
I	4.3	4.3	4.2	4.1	4.3	4.2	4.1	4.2	4.3	4.0	4.2	4.2	I
J	4.4	4.3	4.2	4.2	4.1	4.3	4.4	4.1	4.3	4.2	4.4	4.3	J
K	4.1	4.0	4.1	4.1	4.3	4.4	4.3	4.2	4.1	4.3	4.2	4.2	K
L	4.1	4.3	4.2	4.4	4.0	4.4	4.3	4.2	4.3	4.2	4.1	4.1	L
A	4.2	4.2	4.1	4.2	4.2	4.2	4.3	4.3	4.2	4.3	4.3	4.3	A
B	4.4	4.4	4.3	4.3	4.2	4.2	4.1	4.3	4.3	4.2	4.1	4.3	B
C	4.1	4.3	4.0	4.3	4.2	4.2	4.1	4.4	4.2	4.1	4.2	4.0	C
D	4.3	4.2	4.3	4.2	4.1	4.2	4.1	4.1	4.1	4.3	4.3	4.2	D
E	4.2	4.1	4.1	4.1	4.2	4.2	4.2	4.4	4.4	4.3	4.3	4.3	E
F	4.1	4.3	4.0	4.2	4.2	4.3	4.3	4.3	4.2	4.2	4.1	4.2	F
G	4.1	4.0	4.0	4.1	4.3	4.3	4.3	4.4	4.1	4.2	4.2	4.2	G
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.2	4.2	4.1		X1
X2	4.1	4.0	4.4	4.4	4.3	X2
X3	4.3	4.4	4.3	4.1	4.1	X3
X4	4.2	4.2	4.1	4.2	4.3	X4
X5		4.1	4.4	4.3		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	

	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	
X1		4.4	4.2	4.3		X1
X2	4.4	4.3	4.1	4.2	4.0	X2
X3	4.0	4.3	4.2	4.3	4.1	X3
X4	4.1	4.2	4.2	4.4	4.3	X4
X5		4.0	4.3	4.4		X5
	Y5	Y4	Y3	Y2	Y1	



储油罐巴柯尔硬度检测表

储油罐编号	052	硬度测定结果	最小
检测设备	巴氏硬度计 934-1	封头 1	41
硬度检测时间	7.31	封头 2	41
测试人	韩云	筒体	40



封头 1 硬度 (检测管侧)

1	2	3	4	5	6
41	42	41	42	42	41
42	43	41	42	43	41

封头 2 硬度

1	2	3	4	5	6
42	41	41	43	41	42
41	42	42	42	43	41

筒体硬度

	1	2	3	4	5
A	43	42	41	42	43
B	40	41	41	43	42



免 责 声 明

尊敬的客户，对于以下行为我公司有义务告知：

储油罐到站验收后出现以下情况，我公司概不负责。

1. 客户在现场自行吊装出现的安全问题。
2. 未有售服人员到现场客户私自拆包，出现的零件缺失或者物品丢失损坏。
3. 加油站水泥桩未按图纸施工，导致油罐不能安装，油罐在外暴晒，雨淋导致的质量问题。
4. 客户在现场自行安装出现的磕碰，损伤，导致油罐出现损伤的质量问题导致储油罐破裂。
5. 客户自行安装，绑带没安装好导致储油罐漂浮及其它质量问题。

此声明自发出之日起有效。

江阴市富仁高科股份有限公司

油罐事业部

(2)
2016年4月1日

—— 致力于更好的石油零售终端 ——