

在用液化石油气钢瓶判废暂行规定

(城乡建设环境保护部 劳动人事部 1985 年 4 月 7 日发布)

根据国务院国发〔1982〕9号文件《关于确保民用液化石油气钢瓶使用安全的通知》精神，我们组织有关单位编制了《在用液化石油气钢瓶判废暂行规定》，现在颁发，自一九八五年七月一日起执行。

各地应按照暂行规定，结合当地的具体情况，制订实施办法，开展在用液化石油气钢瓶检验、判废工作。凡是存在缺陷超过"暂行规定"的钢瓶，应立即停止使用，做好判废处理，严防重新流通使用；存在缺陷未超过"暂行规定"的钢瓶，经修复处理、做好标记后，可以继续使用。为此，各地应做出钢瓶报废、更新计划。

要整顿好钢瓶检验单位，按国务院发布的《锅炉压力容器安全监察暂行条例》及其"实施细则"的规定进行资格认可。检测人员要进行必要的培训，经考核合格后，才准独立检测和出具检测结果报告书。要明确钢瓶检验、判废工作负责人，制订和落实计划，做好钢瓶统计、建档工作。

做好在用液化石油气钢瓶的检验和判废工作，应十分重视动员和利用社会各界的技术力量和检测能力。各地城建、劳动部门，

要主动取得当地政府的领导和支持，要取得当地经委、公安等部门的密切配合。各省、自治区、直辖市在接到本通知后的六个月内，要在当地政府领导下，以城建部门为主，研究制订在用液化石油气钢瓶的检验和判废工作规划，安排好近期的工作计划，报建设部、劳动人事部备案。

"暂行规定"在执行中如发现有不妥或需补充之处，请即将意见及有关资料寄建设部市政公用局。

一九八三年四月二十日城乡建设环境保护部市政公用局发布的《在用液化石油气钢瓶检查要点》同时废止。

附：

在用液化石油气钢瓶判废暂行规定

本规定适用于 y s p - 1 0 型、 y s p - 1 5 型在用液化石油气钢瓶（以下简称钢瓶）的技术检验与判废。

一、技术要求

钢瓶存在的缺陷超过下列各条中的一条或一款的规定必须作判废处理：

1 . 钢瓶外表面检验

1. 1 钢瓶表面划痕长度小于 70 毫米时，其划痕最大深度不超过 0.6 毫米，划痕长度大于、等于 70 毫米时，划痕最大深度不超过 0.4 毫米。

1. 2 钢瓶表面凹坑深度不得超过 1.5 毫米；凹坑边缘不允许有棱角。

1. 3 腐蚀检验

1. 3. 1 表面只有带状腐蚀的钢瓶，其腐蚀长度小于 80 毫米时，其最大腐蚀深度不超过 0.75 毫米；腐蚀长度大于（或等于）80 毫米时，最大腐蚀深度不超过 0.65 毫米。

1. 3. 2 表面大面积均匀腐蚀的钢瓶，其腐蚀最小剩余厚度不小于 2 毫米。

1. 4 表面复合缺陷检验

1. 4. 1 表面大面积均匀腐蚀的钢瓶，在腐蚀范围内不允许有深度 0.5 毫米的凹坑。

1. 4. 2 表面大面积均匀腐蚀的钢瓶，在腐蚀范围内具有划痕时，其长度小于 70 毫米时，最大划痕深度不超过 0.3 毫

米；当划痕长度大于（或等于）70毫米时，最大划痕深度不超过0.2毫米。

1.4.3 表面凹坑深度小于5毫米时，划痕长度小于70毫米，其划痕最大深度不超过0.3毫米；表面划痕长度大于（或等于）70毫米时，其划痕最大深度不超过0.2毫米。

1.4.4 表面凹坑深度大于5毫米时，不允许有划痕。

1.5 钢瓶不得有肉眼可见的容积变形。

1.6 钢瓶瓶阀座不允许塌陷。

2. 钢瓶焊缝外观质量检验

2.1 钢瓶的主焊缝不允许手工焊接；不得有丁字焊缝。

2.2 基本金属咬边深度不允许超过0.3毫米。

2.3 钢瓶焊缝及其两侧15毫米范围内不允许有凹坑、划痕、裂纹等缺陷。

2.4 钢瓶主焊缝的外形尺寸应符合GB 986-73的要求。

3. 硬度检验

3.1 凡是未按C J 3 - 1 - 8 0《液化石油气钢瓶》部颁标准生产的钢瓶，一律进行硬度检验；凡是按照C J 3 - 1 - 8 0部颁标准生产的钢瓶，一般可不进行硬度检验。

3.2 硬度检验采用肖氏硬度法，钢瓶硬度值不允许超过H S 4 5。

4. 容积检验

y s p - 1 0型钢瓶容积不得小于2 3. 5升，y s p - 1 5型钢瓶容积不得小于3 5. 5升。

5. 耐压试验

5.1 耐压试验应以水为试验介质。

5.2 耐压试验压力为3 2公斤力 / 平方厘米，保压一分钟后卸压，保压时不得有泄漏现象。

预览已结束，完整报告链接和二维码如下：

https://www.yunbaogao.cn/report/index/report?reportId=11_3321

