

梅州市梅县区市场监督管理局文件

梅县区市监字〔2022〕40号

关于印发《梅州市梅县区市场监督管理局开展 快开门式压力容器监督抽查检验 工作方案》的通知

区局各股（室、队），广东省特种设备检测研究院东莞检测院：

现将《梅县区市场监督管理局开展快开门式压力容器监督抽查检验工作方案》印发给你们，请认真贯彻执行。

梅州市梅县区市场监督管理局

2022年3月18日



梅州市梅县区市场监督管理局开展快开门式压力容器监督抽查检验工作方案

为坚决遏制重特重大事故发生，牢牢守住安全底线，加大排查和治理安全隐患工作力度，全面摸清我区快开门式压力容器（蒸压釜）安全状况，结合风险排查要求，区市场监督管理局决定在全区范围内开展蒸压釜监督抽查检验，特制定本工作方案。

一、监督抽查对象

此次监督抽查检验对象是全区范围内在用的全部蒸压釜，共 20 台（附件 8），每台出具检验报告。

二、监督抽查、整改时间安排

监督抽查工作应于 2022 年 9 月 1 日前完成；整改工作于 2022 年 9 月 30 日前完成。

三、监督抽查内容和方式

（一）蒸压釜的使用登记、作业人员的持证上岗及特种设备安全管理制度和操作规程建立与执行情况；

（二）本体宏观检查、安全附件和快开门安全联锁装置检查；

（三）使用单位日常运行巡检和定期自行检查情况；

采取政府购买服务的方式委托广东省特种设备检测研究院东莞检测院负责实施。监督抽查所需经费由区市场监督管理局专项经费列支。抽查单位不得向企业收取任何费用。

四、监督抽查整改要求

（一）负责专项抽查的单位应严格按照《特种设备安全法》《广东省特种设备安全条例》《固定式压力容器安全技术监察规

程》TSG21-2016、《特种设备使用管理规则》TSG08-2017、《压力容器》GB150-2011、《广东省质监局关于蒸压釜安全监管工作问题的批复》（质监锅函(2017)543号）、《蒸压釜快开门联锁装置安全技术条件》DB44/T1830-2016等法律法规安全技术规范和文件的要求开展工作，在规定时间内完成抽查任务，并向区局提交监督抽查分析报告。

（二）参与抽查的人员必须具备压力容器检验资质，并现场出示本通知和工作证，特种设备安全监察机构积极配合。

（三）抽查人员应严格遵守工作纪律、廉政纪律。未经区局同意任何单位和个人不得对外泄露监督抽查相关信息和结果。

（四）对监督抽查发现的问题，抽查单位应当发出《梅县区蒸压釜监督抽查意见通知书》，责令使用单位限期整改。整改期满后应对整改情况进行核实，根据整改情况出具《梅县区蒸压釜监督抽查报告》并报特种设备安全监察机构。接到不合格监督抽查报告的特种设备安全监察机构应当依法进行处理。

（五）抽查中发现重大问题，请及时向区局特设股反映。

五、情况分析

此次监督抽查结束后，抽查实施单位应于5个工作日内向区市场监督管理局提交监督抽查情况分析报告。

区局特设股联系人：温俊声（粤政易同名）

电话：0753-2626620 邮箱：mxqts@126.com。

- 附件：
1. 快开门式压力容器监督抽查抽查流程
 2. 快开门式压力容器监督抽查内容、要求与方法
 3. 快开门式压力容器监督抽查报告格式及内容

4. 快开门式压力容器监督抽查单
5. 快开门式压力容器监督抽查不符合项通知书
6. 快开门式压力容器监督抽查重大问题通知单
7. 快开门式压力容器监督抽查抽查汇总表
8. 快开门式压力容器监督抽查抽查清单

公开方式：依申请公开

梅州市梅县区市场监督管理局

2022 年 8 月 18 日印发

校对：黄天宝

快开门式压力容器监督抽查抽查流程

一、收到梅县区市场监督管理局下达的抽查任务后，特种设备现场监督抽查人员应按相关要求制作抽查清单，并提前一天通知相关使用单位和维保单位（如有）。

二、到达使用单位后，抽查人员主动出示抽样单、工作证等证明文件，表明来意，要求使用单位配合。每组现场监督抽查人员至少有 2 人，且具有相应的检验资质。

三、现场检验条件应符合相关要求。抽查人员在抽查开始前应确定现场检验条件，如条件不符合要求则应中止该次抽查，并在抽样单上注明中止原因。抽查过程应由使用单位安全管理人员和维保单位（如有）作业人员配合、协助检验工作和负责现场安全监护。抽查过程中参与人员必须遵守承检机构和使用单位现场的安全规定，佩戴相应的安全防护用品，设置相应的安全警示标志。

四、抽查人员应按规定的项目和要求对特种设备进行抽查，并填写好相关的抽查记录；在抽查中发现特种设备存在不符合项目的，应当现场出具《监督抽查不符合项目通知书》（以下简称《通知书》），分别交使用管理单位和维保单位。

五、若存在严重事故隐患情况，还须填写《严重事故隐患和重大问题报告单》，在监督抽查当天或下一个工作日将相关见证材料一并报送市特种设备安全监督管理部门。

六、使用单位和维保单位须在规定时限内把填写了处理结果的《通知书》及相关整改见证材料反馈给东莞检测院，东莞

检测院安排人员接收并根据反馈的处理整改情况填写《监督抽查不符合项目整改确认表》。

七、对于未按《通知书》上规定时限（15个自然日）提交填写了处理结果的《通知书》以及整改见证材料的相关单位，出具不合格报告，并将报告连同相关材料报送市特种设备安全监督管理部门。

八、抽查人员对涉及的被抽查单位的商业秘密负有保密义务，不得擅自对外发布监督抽查的信息。

九、对拒绝、不配合特种设备监督抽查的单位，应及时报送区特种设备安全监督管理部门；对发现的抽查工作安排的缺陷与不足应及时与市特种设备安全监督管理部门沟通并提出改进建议，采取相应纠正措施。

附件 2

快开门式压力容器监督抽查内容、要求与方法

序号	安全隐患排查项目		安全隐患排查内容与方法
1	安全管理情况	安全管理制度、安全操作规程	检查压力容器的安全管理规章制度和安全操作规程，运行记录是否齐全、真实。
2		《使用登记证》、《特种设备使用登记表》	检查《使用登记证》、《特种设备使用登记表》是否与实际相符。
3		维护保养和检修记录	检查维护保养和检修记录是否齐全。
4		设计、制造、安装、改造、修理等资料	检查设计、制造、安装、改造、修理等资料是否完整
5		年度检查、定期检验报告及问题处理情况	检查年度检查、定期检验报告及问题处理情况
6		应急预案和演练记录	检查应急预案和演练记录。
7		人员持证情况	快开门式压力容器操作人员持证是否符合要求
8	本体及运行情况	产品铭牌及其有关标志	检测产品铭牌及其有关标志是否符合要求
9		本体、接口（阀门、管路）部位、焊接接头缺陷情况检查	本体、接口（阀门、管路）部位、焊接接头是否存在裂纹、泄漏、变形、彭包、腐蚀、机械接触损伤等。
10		外表面腐蚀、结霜、结露情况检查	(1)罐体表面漆色、铭牌和标志是否符合要求； (2)罐体外表面是否存在裂纹、泄漏、变形、彭包、腐蚀、机械接触损伤等；(3)真空绝热罐体的外壳是否存在变形、机械接触损伤、结霜、结露、油漆脱落等。
11		支承或者支座、基础、紧固螺栓检查	检查支承或者支座、基础、紧固螺栓是否有腐蚀、松动、弯曲变形。
12		排放（疏水、排污）装置检查	检查排污疏水装置与罐体固定连接处是否存在裂纹、裂开或者松脱。
13		运行期间超压、超温、超量等情况检查	检查运行期间超压、超温、超量等情况和记录。
14		隔热层检查	检查隔热层有无破损、脱落、潮湿、跑冷
15		检漏孔、信号孔检查	检漏孔、信号孔是否有漏液、漏气，检漏孔是否畅通。
16	外观检查	釜门啮合机构	(1)釜齿表面检查； (2)釜体及釜门的釜齿接触面的齿根圆角半径不少于 5mm； (3)釜体及釜门釜齿的安全啮合度不少于 95%； (4)泄气槽、限位自锁器符合要求。
17		啮合齿锁机构	检查啮合齿锁机构是否符合要求。
18		开关门减速器锁定机构	检查开关门减速器锁定机构是否符合要求。
19		汽源锁定机构	检查汽源锁定机构是否符合要求。

序号	安全隐患排查项目		安全隐患排查内容与要求
20		釜齿到位开关	检查釜齿到位开关是否符合要求。
21		釜门密封锁紧机构	检查釜门密封锁紧机构是否符合要求。
22		手动安全手柄联锁	(1) 手动安全手柄及其装置完整； (2) 排气管公称直径不得小于 DN40； (3) 档板侧平面与半圆盘缺弧面应在同一平面上且间隙控制在 4mm 以内，半圆盘板材厚度 $\geq 20\text{mm}$ 。
23		零压开关及测量仪表符合要求，并校验合格	检查零压开关及测量仪表符合要求，并校验合格。
24		电气自动控制系统	目视
25		各联锁装置完整，元器件完好	检查各联锁装置完整，元器件完好。
26	安全附件及仪表	安全阀	(1)安全阀的选型和安装是否正确； (2)校验有效期是否过期，整定压力是否准确；校验方式是否符合规定； (3)对杠杆式安全阀，检查防止重锤自由移动和杠杆越出的装置是否完好，对弹簧式安全阀检查调整螺钉的铅封装置是否完好，对静重式安全阀检查防止重片飞脱的装置是否完好； (4)如果安全阀和排放口之间装设了截止阀，检查截止阀是否处于全开位置及铅封是否完好； (5)安全阀是否泄漏。
27		压力表	(1)压力表的定期检修维护制度，检定有效期及其封印； (2)压力表外观、精度等级、量程、表盘直径； (3)在压力表和压力容器之间装设三通旋塞或者针形阀的位置、开启标记及锁紧装置； (4)同一系统上各压力表的读数是否一致。
28		测温仪表	测温仪表的定期检验和检修是否符合要求 测温仪表的量程与其检测的温度范围是否匹配 测温仪表及其二次仪表的外观是否符合要求
29	功能试验（模拟工况试验）	关门试验	釜门未达到安全啮合位置时，控制面板应显示不能进汽，且不能开启自动进汽（含倒汽）阀门； 釜门达到安全啮合位置时，啮合齿锁闭合；行程开关信号传送到控制系统，控制面板显示进汽，进汽阀门自动开启，看到阀门开启动作并指示“开”标志，且听到阀门动作的声音；
30		开门试验	(1)在手动安全手柄联锁机构打开状态下； (2)人为使微压力控制器产生有压信号，啮合齿锁及减速器锁锁定，无法摇动减速器手柄开门； (3)微压力控制器发出信号显示无压后，按解锁按钮，啮合齿锁和减速器解锁后，手动拔出啮合齿锁，方能摇动减速器手柄进行开门。
31		自锁检查	在锁紧状态下，人为断电或断气，各装置处于自锁状态，无法强行转动釜门。

报告编号：

快开门式压力容器监督抽查报告

使用单位：_____

设备名称：_____

使用登记证编号：_____

排查日期：_____

广东省特种设备检测研究院东莞检测院

注 意 事 项

1. 本报告书适用于 2022 年梅州市梅县区快开门式压力容器抽查项目。
2. 本报告书无检验、审核、审批人员签字和检验机构的核准证号、检验专用章或者公章无效。
3. 本报告书应当由计算机打印输出，涂改无效。
4. 本报告书一式二份，由检验机构和使用单位分别保存。采用电子版模式发放的报告，请使用单位自行打印和保存。
5. 本报告书复印无效。
6. 受检单位对本报告结论如有异议，请在收到报告书之日起 15 日内，向检验机构提出书面意见。

排查机构地址：

邮政编码：

联系电话：

单位主页：

快开门式压力容器监督抽查报告

设备使用地点					
产品编号				容器类别	
安全管理人员				联系电话	
使用压力				容积/换热面积	
使用温度				规 格	
工作介质				安全状况等级	
主体材质					
排 查 依 据	《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG 21-2016 《特种设备使用管理规则》TSG 08-2017 《蒸压釜快开门联锁装置安全技术条件》DB44/T 1830-2016				
问 题 及 其 处 理	排查发现的缺陷位置、性质、程度及处理意见（必要时附图或者附页）				
排 查 结 论	☐ 符合要求 ☐ 整改后符合要求 ☐ 不符合要求	允许（监控）使用参数			
		压力	MPa		
		温度	℃		
		介质			
说 明	（监控运行需要解决的问题及完成期限）				
排 查：		日 期：	年 月 日	检验机构核准证编号： TS7110198－2025 （检验机构检验专用章或公章） 年 月 日	
编 制：		日 期：	年 月 日		
审 核：		日 期：	年 月 日		
批 准：		日 期：	年 月 日		

快开门式压力容器监督抽查报告附页

序号	安全隐患排查项目		检查结果	备注
1	安全管理情况	安全管理制度、安全操作规程		
2		《使用登记证》、《特种设备使用登记表》		
3		维护保养和检修记录		
4		设计、制造、安装、改造、修理等资料		
5		年度检查、定期检验报告及问题处理情况		
6		应急预案和演练记录		
7		人员持证情况		
8	本体及运行情况	产品铭牌及其有关标志		
9		本体、接口（阀门、管路）部位、焊接接头缺陷情况检查		
10		外表面腐蚀、结霜、结露情况检查		
11		支承或者支座、基础、紧固螺栓检查		
12		排放（疏水、排污）装置检查		
13		运行期间超压、超温、超量等情况检查		
14		隔热层检查		
15		检漏孔、信号孔检查		
16	外观检查	釜门啮合机构		
17		啮合齿锁机构		
18		开关门减速器锁定机构		
19		汽源锁定机构		
20		釜齿到位开关		
21		釜门密封锁紧机构		
22		手动安全手柄联锁		
23		零压开关及测量仪表符合要求，并校验合格		
24		电气自动控制系统		
25		各联锁装置完整，元器件完好		
26	安全附件及仪表	安全阀		
27		压力表		
28		测温仪表		
29	功能试验（模拟工况试验）	关门试验		
30		开门试验		
31		自锁检查		

附件 4

快开门式压力容器监督抽查单

编号：JDCC2022-_____

各有关单位：

根据《梅县区市场监督管理局关于开展快开门式压力容器监督抽查检验工作方案》的要求，现委托派出抽查人员_____、前往你单位进行在用快开门式压力容器监督抽查，请予以配合并按规定提供相关资料。

使用单位联系人及联系电话：

日期：2022 年 月 日

2022 年 ____ 月 ____ 日

（区局业务专用章）

（有效期至 2022 年 10 月 30 日）

区局特设科联系人：温俊声；电话：0753-2626620

快开门式压力容器监督抽查不符合项目 通知书

编号：JDCC2022-_____

_____：
经监督抽查，你单位设备注册代码为_____的快
开门式压力容器存在以下问题，请于 2022 年__月__日前将处理整改
结果后报送我机构：

抽查人员：		日期：	
		(检验机构公章或检验专用章)	
受检单位接收人：		日期：	
联系电话：			
处理反馈结果：			
受检单位主管负责人：		(受检单位公章)	
维护保养单位负责人：		(维护保养单位公章)	
日期：			

快开门式压力容器监督抽查重大问题报告单

编号：JDCC2022-_____

_____：

经监督抽查，发现使用单位为_____的设备
注册代码为_____的快开门式压力容器存在以下严重事故
隐患和重大问题，特此报告：

抽查人员：	日期： (检验机构公章或检验专用章)
负责特种设备安全监督管理部门接收人签字：	日期：

附件 7

快开门式压力容器监督抽查抽查汇总表

序号	抽查使用单位	设备地址	抽查设备注册 代码	使用登记证号	抽查问题汇总	整改情况