



工业管道定期检验报告

报告编号： 冀特GDDJ11202100210

使用单位： 石家庄厦能烁环保科技有限公司

装置名称： 抽汽管道

单元名称： 抽汽管道

检验类别： 首次定期检验

检验日期： 2021年12月07日

河北省特种设备监督检验研究院



工业管道定期检验报告目录

报告编号:冀特 GDDJ11202100210

序号	内容	页码
1	工业管道定期检验结论报告	1
2	工业管道定期检验原始资料审查报告	3
3	工业管道定期检验宏观检验报告	4
4	工业管道定期检验测厚报告	5
5	工业管道定期检验磁粉检测报告	9
6	工业管道定期检验超声波检测报告	10
7	工业管道定期检验单线图	13
8	工业管道定期检验技术特性表	14
9	以下空白	
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		

工业管道定期检验结论报告

记录编号: GDDJ11202100210

报告编号: 冀特 GDDJ11202100210

使用单位	石家庄厦能烁环保科技有限公司	统一社会信用代码	91130121MA07K9WX0F
单位地址	井陘县上安镇白王庄村		
安全管理人员	武敬辉	联系电话	18931856120
使用登记证编号	/	投用日期	2019 年 12 月
装置名称	抽汽管道	单元名称	抽汽管道
管道级别	GC2 级	管道长度	144m
设计使用年限	设计未提供		
检验依据	《压力管道安全技术监察规程——工业管道》(TSG D0001-2009) 《压力管道定期检验规则——工业管道》(TSG D7005-2018)		
问题及其处理	1. 安装资料审查中缺少安装监督检验证书; 2. 使用管理资料审查中缺少使用登记证、使用登记表、压力管道基本信息汇总表; 3. 管道编号为 1J001-1 的管道 W1-H2 存在错边,最大错边量为 0.5mm; 4. 管道编号为 1J001-2 的管道 W5-H1 存在错边,最大错边量为 0.5mm; 5. 管道编号为 2J001-1 的管道 S2-H1 存在错边,最大错边量为 0.6mm; 6. 管道编号为 2J001-2 的管道 S1-H3 存在错边,最大错边量为 0.6mm。		
检查结论	安全状况等级	2 级	
	符合要求	注: 允许(监控)工作条件见技术特性表	
	下次定期检验日期: 2024 年 12 月 7 日		
说明	该管道为暂未注册管道。		
检验: 刘雄	日期: 2021 年 12 月 10 日	检验机构: 河北省特种设备监督检验研究院  机构核准编号: TS7110289-2022	
审核: 李耀国	日期: 2021 年 12 月 10 日		
批准: 付坤	日期: 2021 年 12 月 10 日		

工业管道定期检验结论报告附页

报告编号：冀特 GDDJ11202100210

序号	检验项目	存在问题	安全状况等级	备注
1	资料审查	☐ 设计资料 ☒ 安装资料改造或者 ☐ 重大修理资料 ☒ 使用管理资料、问题记载 ☐ 检验、检查资料 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	
2	宏观检验	☐ 管道结构 ☒ 几何尺寸 ☐ 表面情况 ☐ 焊接接头 ☐ 防腐层 ☐ 隔热层 ☐ 其他	☐ 1级 ☒ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	
3	壁厚测定	☐ 局部减薄 ☐ 全面减薄 ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	
4	磁粉检测	☐ 线性缺陷磁痕 ☐ 圆形缺陷磁痕 ☐ 裂纹 ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	
5	渗透检测	☐ 线性缺陷磁痕 ☐ 圆形缺陷磁痕 ☐ 裂纹 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
6	射线检测	☐ 裂纹 ☐ 未熔合 ☐ 未焊透 ☐ 条形缺陷 ☐ 圆形缺陷 ☐ 根部内凹 ☐ 根部咬边 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
7	超声检测	☐ 裂纹 ☐ 未熔合 ☐ 未焊透 ☐ 条形缺陷 ☐ 圆形缺陷 ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	
8	DDA 检测	☐ 裂纹 ☐ 未熔合 ☐ 未焊透 ☐ 条形缺陷 ☐ 圆形缺陷 ☐ 根部内凹 ☐ 根部咬边 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
9	化学成分分析	☐ 化学分析 ☐ 光谱分析 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
10	硬度检测	☐ 有高温蠕变倾向 ☐ 有材质劣化倾向 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
11	金相分析	☐ 有高温蠕变倾向 ☐ 有材质劣化倾向 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
12	耐压强度校核	☐ 不符合要求 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
13	耐压试验	☐ 不符合要求 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
14	安全附件与仪表检验	☐ 安全阀 ☐ 压力表 ☐ 测温仪表 ☐ 爆破片 ☐ 紧急切断阀 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
15	泄露试验	☐ 不符合要求 ☐ 其他	☐ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级	无此项
检验：刘雄		日期：2021 年 12 月 10 日	审核：李耀国	日期：2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验原始资料审查报告

报告编号: 冀特 GDDJ11202100210

设计资料	☒ 齐全; ☐ 无 ☐ 不齐全 (缺少: ☐ 设计及安装说明书、 ☐ 设计图样、 ☐ 强度计算书); ☐ 其他	
	设计单位	资格: ☒ 具备; ☐ 不具备; ☐ 不详
	设计规范	☒ DL/T5054-2016 ☐ GB 50316; ☐
安装资料	☐ 齐全; ☐ 无; ☒ 不齐全 (缺少: ☐ 竣工资料、 ☐ 管道元件质量证明文件、 ☒ 安装监督检验证书); ☐ 其他	
	安装单位	资格: ☒ 具备; ☐ 不具备; ☐ 不详
	施工及验收规范	☒ DL 5190.5-2012
改造或者 重大修理资料	☐ 齐全; ☒ 无; ☐ 不齐全 (缺少: ☐ 施工方案、 ☐ 竣工资料、 ☐ 重大修理监督检验证书); ☐ 其他	
使用管理资料、 问题记载	使用注册登记资料: ☐ 齐全; ; ☐ 无 ☒ 不齐全 (缺少: ☒ 使用登记证; ☒ 使用登记表; ☒ 压力管道基本信息汇总表) 运行检修改造记录: ☒ 记录齐全; ☐ 无记录; ☐ 不齐全 (缺少: ☐ 运行记录; ☐ 开停车记录; ☐ 运行条件变化记录; ☐ 故障及处置记录) ☐ 其他	
检验、检查资料	上次定期检验报告: ☒ 无此项; ☐ 无遗留问题; ☐ 有遗留问题 (☐ 已处理; ☐ 未处理)	
	定检周期内年度检查报告: ☒ 无此项; ☐ 无遗留问题; ☐ 有遗留问题 (☐ 已处理; ☐ 未处理)	

发现问题记载:

1. 安装资料审查中缺少安装监督检验证书;
2. 使用管理资料审查中缺少使用登记证、使用登记表、压力管道基本信息汇总表。

检验: 刘雄

日期: 2021 年 12 月 10 日

审核: 李耀国

日期: 2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验宏观检验报告

报告编号: 冀特 GDDJ11202100210

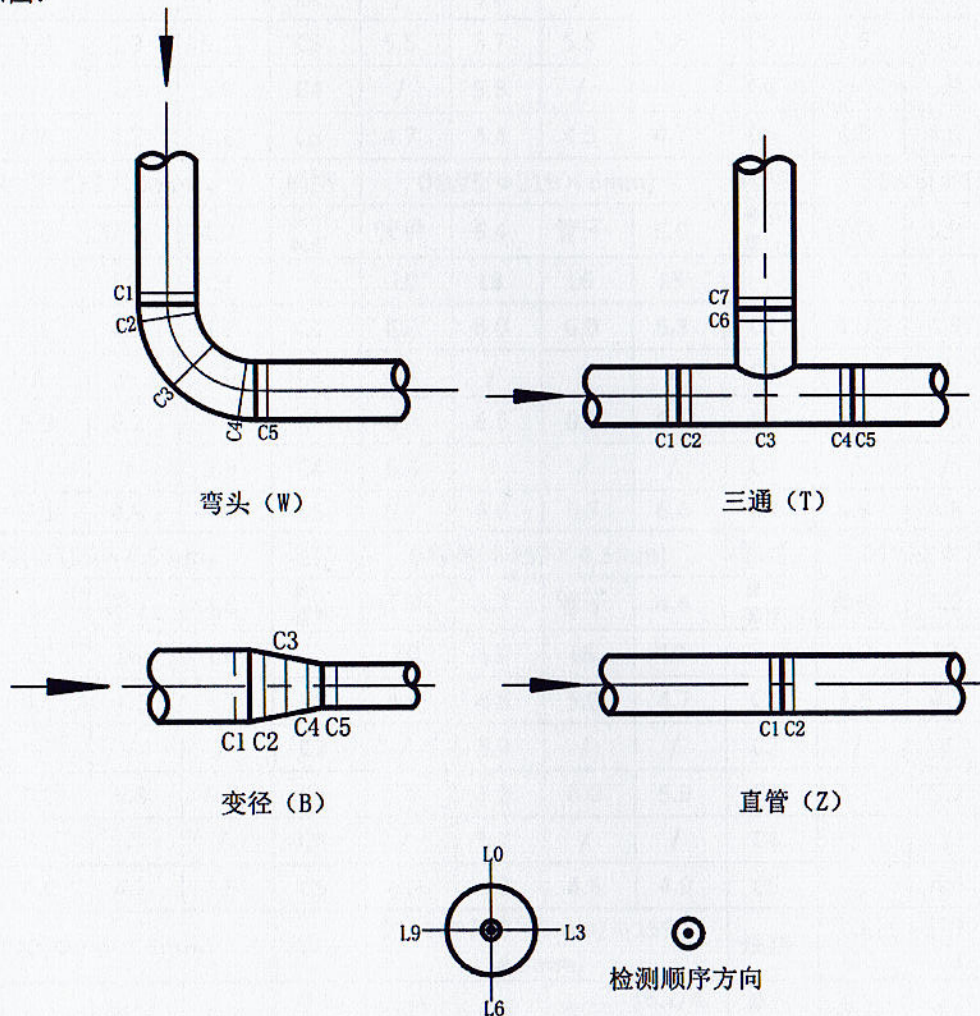
检验项目		存在问题	安全状况等级
结构检验	管道布置	☐ 存在碰撞、摩擦 ☐ 不符合安全技术规范 ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
	支吊架	刚性支吊架: ☐ 变形; ☐ 失载; 恒力弹簧支吊架: ☐ 弹簧断裂; ☐ 失载; 变力弹簧支吊架: ☐ 弹簧断裂; ☐ 失载; 转导向支架: ☐ 结构焊缝开裂; ☐ 导向位置偏移; ☐ 卡涩; 固定支架: ☐ 结构焊缝开裂; ☐ 失载; 钢支撑结构: ☐ 结构焊缝开裂; ☐ 倾斜; ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
	膨胀节	☐ 波纹管膨胀节严重变形; ☐ 波纹管膨胀节腐蚀 ☐ 拉杆式膨胀节拉杆异常; ☐ 拉杆式膨胀节螺栓脱落 ☐ 拉杆式膨胀节连接支座变形 ☐ 其他	无此项
	开孔补强	☐ 不合理; ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
	排放装置	☐ 设置不合理; ☐ 异常; ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
几何尺寸检验		☒ 错边; ☐ 咬边; ☐ 焊缝余高 ☐ 其他	☐ 1级 ☒ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
外观检验	管道标志	☐ 无标识; ☐ 标识错误; ☐ 标识不清 ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
	管道组成件及其焊缝	☐ 腐蚀; ☐ 裂纹; ☐ 泄露; ☐ 鼓包; ☐ 变形; ☐ 机械损伤; ☐ 过热; ☐ 电弧灼伤; ☐ 皱褶; ☐ 重皮 ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
	管道支承件	☐ 变形; ☐ 开裂; ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
	排放装置	☐ 堵塞; ☐ 腐蚀; ☐ 沉积物; ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
	防腐层	☐ 破损; ☐ 脱落; ☐ 其他	无此项
	隔热层	☐ 破损; ☐ 脱落; ☐ 跑冷; ☐ 其他	☒ 1级 ☐ 2级 ☐ 3级 ☐ 4级
发现问题记载: 1、管道编号为 1J001-1 的管道 W1-H2 存在错边,最大错边量为 0.5mm。 2、管道编号为 1J001-2 的管道 W5-H1 存在错边,最大错边量为 0.5mm。 3、管道编号为 2J001-1 的管道 S2-H1 存在错边,最大错边量为 0.6mm。 4、管道编号为 2J001-2 的管道 S1-H3 存在错边,最大错边量为 0.6mm。			
检验: 刘雄		日期: 2021 年 12 月 10 日	审核: 李耀国 日期: 2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验测厚报告

报告编号: 冀特 GDDJ11202100210

仪器型号	TMG-II	仪器编号	AJD2432
仪器精度	$\pm 0.1\text{mm}$	表面状况	打磨清理
管件测量数	15 个	测量点数	254 个

测厚点位置示意图:



注:

- 1、默认位置: 焊缝两侧测量位置距熔合线15mm; 其他位置为管件中线位置, L0表示同一截面上0点方向, 以此类推L5为5点方向等; 检测顺序方向一般与介质流入方向一致;
- 2、被抽查的管道组成件测定位置不得少于3点, 与其相连的直管段一侧的测定位置不得少于3点; 检验人员认为有必要时, 还可以对其余直管段进行壁厚测定抽查;
- 3、应在单线图中标明管件序号;
- 4、如果测点位置非默认位置, 应在单线图或另外附图中依据此标注原则注明测点位置。

测厚结论: 依据 TSG D7005-2018 进行厚度检测, 所测部位

☒ 未发现明显减薄, 评为 I 级;

☐ 发现局部减薄, 减薄部位为:

☐ 发现全面减薄, 减薄部位为:

, 评为 级;

, 应进行强度校核。

检验: 刘雄

日期: 2021 年 12 月 10 日

审核: 李耀国

日期: 2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验测厚报告（附页 1）

报告编号：冀特 GDDJ11202100210

规格	01W1($\Phi 133 \times 4\text{mm}$)				规格	01W2($\Phi 133 \times 4\text{mm}$)				规格	01W3($\Phi 133 \times 4\text{mm}$)			
最小壁厚	管件	5.7	管子	4.6	最小壁厚	管件	5.5	管子	4.4	最小壁厚	管件	5.6	管子	4.5
	L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9
C1	4.9	4.8	4.7	4.7	C1	4.5	4.9	4.6	4.9	C1	4.7	4.5	4.7	4.7
C2	/	/	/	5.9	C2	/	5.8	/	/	C2	/	5.7	/	/
C3	5.7	5.9	5.9	5.7	C3	5.5	5.7	5.5	5.6	C3	5.6	6.0	5.7	5.9
C4	/	/	/	5.9	C4	/	5.5	/	/	C4	/	5.9	/	/
C5	4.9	4.9	4.8	4.6	C5	4.7	4.4	4.5	4.7	C5	4.8	4.6	4.7	4.6
规格	01W4($\Phi 133 \times 4\text{mm}$)				规格	01W5($\Phi 219 \times 6\text{mm}$)				规格	01W6($\Phi 159 \times 4.5\text{mm}$)			
最小壁厚	管件	5.6	管子	4.7	最小壁厚	管件	6.4	管子	6.0	最小壁厚	管件	5.9	管子	4.6
	L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9
C1	4.9	4.9	4.7	4.7	C1	6.3	6.0	6.0	6.3	C1	4.9	4.9	4.8	4.6
C2	/	/	/	5.6	C2	6.4	/	/	/	C2	/	/	/	5.9
C3	5.8	5.9	6.2	6.4	C3	6.4	6.5	6.6	6.5	C3	5.8	5.9	6.0	5.9
C4	/	/	/	5.9	C4	6.4	/	/	/	C4	/	/	/	5.9
C5	5.0	5.1	4.9	4.9	C5	6.7	6.5	6.3	6.6	C5	4.9	4.8	4.7	4.7
规格	01W7($\Phi 159 \times 4.5\text{mm}$)				规格	01W8($\Phi 159 \times 4.5\text{mm}$)				规格	01W9($\Phi 159 \times 4.5\text{mm}$)			
最小壁厚	管件	5.7	管子	4.6	最小壁厚	管件	5.7	管子	4.6	最小壁厚	管件	5.2	管子	4.6
	L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9
C1	4.7	4.9	4.6	4.7	C1	4.9	4.6	5.0	4.7	C1	4.9	4.7	4.9	4.7
C2	/	5.7	/	/	C2	/	5.9	/	/	C2	/	/	/	5.2
C3	5.7	5.9	5.8	6.0	C3	5.9	6.2	6.0	5.9	C3	5.7	5.9	5.7	5.4
C4	/	5.8	/	/	C4	/	5.7	/	/	C4	/	/	/	5.2
C5	4.8	4.9	4.7	4.9	C5	4.8	4.7	4.6	4.9	C5	4.7	4.6	4.8	4.7
规格	01W10($\Phi 219 \times 6\text{mm}$)				规格	01B1($\Phi 219 \times 6\text{mm}/\Phi 159 \times 4.5\text{mm}$)				规格	01B2($\Phi 219 \times 6\text{mm}/\Phi 159 \times 4.5\text{mm}$)			
最小壁厚	管件	6.4	管子	5.7	最小壁厚	管件	6.0	管子	6.2/4.7	最小壁厚	管件	6.0	管子	6.2/4.7
	L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9
C1	5.9	5.7	6.0	6.7	C1	6.4	6.3	6.5	6.2	C1	6.2	6.2	6.5	6.2
C2	6.6	/	/	/	C2	6.3	6.5	6.3	6.5	C2	6.2	6.3	6.6	6.5
C3	7.0	7.2	6.4	6.7	C3	6.5	6.2	6.5	6.3	C3	6.4	6.7	6.2	6.3
C4	7.2	/	/	/	C4	6.8	6.0	6.2	6.2	C4	6.3	6.2	6.0	6.4
C5	5.2	5.9	5.8	5.9	C5	4.9	4.7	4.8	4.7	C5	4.9	4.7	4.9	4.7

备注：/

检验：刘雄 日期：2021 年 12 月 10 日 审核：李耀国 日期：2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验测厚报告（附页 1）

报告编号：冀特 GDDJ11202100210

规格	01B3(Φ159×4.5mm/Φ133×4mm)				规格					规格				
最小壁厚	管件	4.9	管子	4.7/4.9	最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子	
	L0	L3	L6	L9		L	L	L	L		L	L	L	L
C1	4.7	4.9	4.9	4.9	C1					C1				
C2	5.0	5.1	4.9	5.0	C2					C2				
C3	5.2	5.2	5.1	5.1	C3					C3				
C4	5.0	5.4	5.3	5.2	C4					C4				
C5	5.2	4.9	4.9	5.0	C5					C5				
规格					规格					规格				
最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子	
	L	L	L	L		L	L	L	L		L	L	L	L
C1					C1					C1				
C2					C2					C2				
C3					C3					C3				
C4					C4					C4				
C5					C5					C5				
规格					规格					规格				
最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子	
	L	L	L	L		L	L	L	L		L	L	L	L
C1					C1					C1				
C2					C2					C2				
C3					C3					C3				
C4					C4					C4				
C5					C5					C5				
规格					规格					规格				
最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子	
	L	L	L	L		L	L	L	L		L	L	L	L
C1					C1					C1				
C2					C2					C2				
C3					C3					C3				
C4					C4					C4				
C5					C5					C5				
规格					规格					规格				
最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子	
	L	L	L	L		L	L	L	L		L	L	L	L
C1					C1					C1				
C2					C2					C2				
C3					C3					C3				
C4					C4					C4				
C5					C5					C5				

备注：

检验：刘雄

日期：2021 年 12 月 10 日

审核：李耀国

日期：2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验测厚报告（附页 2）

报告编号：冀特 GDDJ11202100210

规格	01S1 (Φ219×6mm/Φ159×4.5mm)				规格	01S2 (Φ133×4mm/Φ159×4.5mm)				规格				
最小壁厚	管件	5.1/6 .3	管子	4.9/6 .0	最小壁厚	管件	5.2/5 .3	管子	4.7/4 .9	最小壁厚	管件		管子	
	L0	L3	L6	L9		L0	L3	L6	L9		L	L	L	L
C1	5.2	4.9	5.0	5.2	C1	4.9	5.0	4.9	4.7	C1				
C2	5.3	5.2	5.3	5.1	C2	5.2	5.2	5.4	5.2	C2				
C3	6.2	6.0	6.3	6.4	C3	5.0	5.1	5.0	5.2	C3				
C4	6.5	6.7	6.4	6.3	C4	5.5	5.4	5.7	5.4	C4				
C5	6.7	6.6	6.4	/	C5	5.3	5.4	5.7	/	C5				
C6	6.4	6.6	6.4	6.5	C6	5.3	5.3	5.4	5.3	C6				
C7	6.3	6.2	6.0	6.2	C7	5.0	4.9	5.1	4.9	C7				
规格					规格					规格				
最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子	
	L	L	L	L		L	L	L	L		L	L	L	L
C1					C1					C1				
C2					C2					C2				
C3					C3					C3				
C4					C4					C4				
C5					C5					C5				
C6					C6					C6				
C7					C7					C7				
规格					规格					规格				
最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子		最小壁厚	管件		管子	
	L	L	L	L		L	L	L	L		L	L	L	L
C1					C1					C1				
C2					C2					C2				
C3					C3					C3				
C4					C4					C4				
C5					C5					C5				
C6					C6					C6				
C7					C7					C7				

备注：/

检验：刘雄 日期：2021 年 12 月 10 日 审核：李耀国 日期：2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验磁粉检测报告

报告编号：冀特 GDDJ11202100210

仪器型号	ZCM-FSDA1802			仪器编号	AJD2424
磁化方法	☒ 磁轭法 ☐ 交叉磁轭法	磁化电流	☒ 交流 ☐ 直流	磁化时间	1s~3s
磁粉种类	☐ 荧光 ☒ 非荧光	磁悬液浓度	☐ 0.5~3.0g/L ☒ 10~25g/L	磁粉施加方式	☒ 喷 ☐ 浇 ☐ 洒
提升力	☒ ≥45N ☐ ≥118N ☐ ≥177N	灵敏度试片	☒ A1:30/100 ☐	观察亮度	☐ ≥1000 μ W/cm ² ☒ ≥1000lx
检测部位	☒ 对接接头 ☐ 角接接头 ☐ 内表面 ☒ 外表面	检测标准	☒ NB/T47013.4-2015 ☐	合格级别	I 级
备注	01W1-H1 表示单线图 01 中 W1 弯头 H1 环焊缝的位置编号，依此类推。				

检测部位结果评定（在单线图上标注检测位置）

序号	位置编号	缺陷类型	缺陷尺寸（mm）	级别	备注
1	01W1-H1~H2	——	——	I 级	
2	01W2-H1~H2	——	——	I 级	
3	01W3-H1~H2	——	——	I 级	
4	01W4-H1~H2	——	——	I 级	
5	01W5-H1~H2	——	——	I 级	
6	01W6-H1~H2	——	——	I 级	
7	01W7-H1~H2	——	——	I 级	
8	01W8-H1~H2	——	——	I 级	
9	01W9-H1~H2	——	——	I 级	
10	01W10-H1~H2	——	——	I 级	
11	01B1-H1~H2	——	——	I 级	
12	01B2-H1~H2	——	——	I 级	
13	01B3-H1~H2	——	——	I 级	
14	01S1-H1~H3	——	——	I 级	
15	01S2-H1~H3	——	——	I 级	
	以下空白				

结论：

- ☒被检部位未见超标缺陷
☐下述部位发现超标缺陷：

检测：李国明 日期：2021 年 12 月 10 日 审核：李国明 日期：2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验超声波检测报告

报告编号: 冀特 GDDJ11202100210

[illegible]

工业管道定期检验超声波检测评定报告

报告编号：冀特 GDDJ11202100210

序号	位置编号	规格	缺陷类型	缺陷尺寸（长*宽*高）	级别	备注
1	01W1-H1~H2	Φ133×4mm	---	---	I 级	
2	01W2-H1~H2	Φ133×4mm	---	---	I 级	
3	01W3-H1~H2	Φ133×4mm	---	---	I 级	
4	01W4-H1~H2	Φ133×4mm	---	---	I 级	
5	01W5-H1~H2	Φ219×6mm	---	---	I 级	
6	01W6-H1~H2	Φ159×4.5mm	---	---	I 级	
7	01W7-H1~H2	Φ159×4.5mm	---	---	I 级	
8	01W8-H1~H2	Φ159×4.5mm	---	---	I 级	
9	01W9-H1~H2	Φ159×4.5mm	---	---	I 级	
10	01W10-H1~H2	Φ219×6mm	---	---	I 级	
11	01B1-H1~H2	Φ219×6mm/ Φ159×4.5mm	---	---	I 级	
12	01B2-H1~H2	Φ219×6mm/ Φ159×4.5mm	---	---	I 级	
13	01B3-H1~H2	Φ159×4.5mm/ Φ133×4mm	---	---	I 级	
14	01S1-H1~H3	Φ219×6mm/ Φ159×4.5mm	---	---	I 级	
15	01S2-H1~H3	Φ159×4.5mm/ Φ133×4mm	---	---	I 级	
	以下空白					

结论：

☒被检部位未见超标缺陷

☐下述部位发现超标缺陷：

检测：李亚刚

日期：2021 年 12 月 10 日

审核：刘雄

日期：2021 年 12 月 10 日

工业管道定期检验单线图

报告编号: 冀特 GDDJ11202100210

装置名称	抽汽管道	单线图号	01
该图详细描述了抽汽管道的单线图，包括管道走向、阀门、泵、法兰、弯头等部件的标注和尺寸。图中还包含对特定部位的详细视图，如法兰连接和弯头结构。标注中提及了检验点（如F1/F2, B1/B2, E1/E2）和相关的尺寸规格（如φ150×4.5, φ125×4.5等）。图中还包含对特定部位的详细视图，如法兰连接和弯头结构。标注中提及了检验点（如F1/F2, B1/B2, E1/E2）和相关的尺寸规格（如φ150×4.5, φ125×4.5等）。			
检验: 刘雄	日期: 2021年12月10日	审核: 李耀国	日期: 2021年12月10日

