



2021 年度揭阳市承压类特种设备 安全监督抽查报告

组织单位：揭阳市市场监督管理局

实施单位：广东省特种设备检测研究院揭阳检测院

编制单位：广东省特种设备检测研究院揭阳检测院

二〇二一年十二月

目 录

1. 引言	1
2. 工作概况	2
2.1. 组织实施	2
2.2. 抽查区域	2
2.3. 抽查时间	2
2.4. 抽查人员	3
2.5. 抽查车辆	3
2.6. 抽查依据	3
2.7. 抽查项目	3
2.8. 完成情况	7
3. 数据统计和分析	9
3.1. 压力容器抽查数据统计和分析	9
3.2. 压力管道抽查数据统计和分析	15
4. 预防措施分析	15
5. 结语	17

1. 引言

十九大报告指出“进入新时代，我国社会主要矛盾已经转化为人民日益增长的美好生活需要和不平衡不充分发展之间的矛盾”，近年来，特种设备安全已经成为公众热议的话题，防范化解重大风险，保障特种设备安全，特别是公共场所、医疗机构的特种设备安全，对社会民生及当前抗疫工作有重要意义。

全国人民代表大会常务委员会于2013年6月29日发布施行的《特种设备安全法》规定：负责特种设备安全监督管理的部门应当组织对特种设备检验、检测机构的检验、检测结果和鉴定结论进行监督抽查，监督抽查结果应当向社会公布。广东省第十二届人民代表大会常务委员会第十七次会议于2015年5月28日通过了《广东省特种设备安全条例》，自2015年10月1日起施行。《广东省特种设备安全条例》第四十条中规定“特种设备安全监督管理部门依法对从事特种设备活动的单位和个人实施安全监察，对在用特种设备涉及安全的部分项目组织实施监督检验”。这些法律法规，成为了特种设备安全监管的重要依据。

为进一步加强大南海化工装置特种设备安装（检测）单位现场质量和全市在用压力容器压力管道使用安全，促进相关单位落实安全主体责任，提高我市特种设备安全水平，揭阳市市场监督管理局开展并由广东省特种设备检测研究院揭阳检测院承担对大南海化工装置特种设备安装（检测）单位现场质量和全市在用压力容器、压力管道安全监督抽查工作。

2. 工作概况

根据《2021 年度揭阳市承压类特种设备安全监督抽查工作实施方案》（以下简称“实施方案”）文件要求，现将本次抽查工作概况汇报如下：

2.1. 组织实施

为有效掌握我承压特种设备使用安全动态，提升大南海化工装置特种设备安装（检测）单位现场质量和全市在用压力容器压力管道使用安全，加强系统性风险的分析及防控工作，切实保障群众安全利益，大南海化工装置特种设备安装（检测）单位现场质量和全市在用压力容器、压力管道安全监督抽查工作。为使抽查工作高效实施，督促特种设备使用单位落实安全主体责任，加强特种设备安全监督管理工作并建立监督抽查长效机制，由揭阳检测院负责 2021 年度揭阳承压类特种设备质量安全监督抽查任务。

在接到监督抽查任务后，揭阳检测院立即成立抽查工作领导小组，由院领导袁武飞副院长担任组长，黄霓文、黄伟锋、肖文海担任副组长，并及时制定了详细的抽查方案与抽查计划。根据承压类特种设备抽查项目对参与抽查人员进行充分培训学习和准备，于 2021 年 10 月开始进行现场抽查，在规定时间内顺利完成揭阳市承压类特种设备安全监督抽查工作。

2.2. 抽查对象

根据《抽查方案》要求，大南海中石油广东石化大南海化工装置特种设备安装 16 家、无损检测单位 8 家；在用设备压力容器 80 台，压力管道 2500 米。

2.3. 抽查时间

现场抽查时间：2021 年 10 月 8 日~2021 年 11 月 20 日

抽查工作汇总时间：2021年11月20日~2021年12月5日

撰写抽查质量分析报告：2021年12月5日~2021年12月6日

2.4. 抽查人员

项目负责人：袁武飞

检验师：黄霓文、黄伟锋、肖文海、李海鸿、黄铭建、谢梓荣（Ⅲ级）

检验员：郭嘉佳、翁源远、许永丰、韦壁川、黄钰涵、吴少南、程亮

2.5. 抽查车辆

投入抽查车辆：共6台。

2.6. 抽查依据

《中华人民共和国特种设备安全法》

《广东省特种设备安全条例》

《特种设备无损检测机构核准规则》（TSG Z7005-2015）

《特种设备检验检测机构质量管理体系要求》（TSG Z7003-2004）

《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07—2019）

《特种设备使用管理规则》（TSG 08-2017）

《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG 21-2016）

《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）

《压力管道监督检验规则》（TSG D7006—2020）

2.7. 抽查项目

表 2.7.1 特种设备安装单位现场质量抽查项目

序号	检查项目	
1.	生产单位资质	
2.	设计文件	
3.	施工组织设计	质量保证体系文件
		建立现场质量保证体系
		编制施工方案
		编制质量计划
4.	材料	材料验收
		材料标志移植
		材料代用
5.	阀门	
6.	焊接	焊工
		焊接工艺文件
		焊接材料
		组对
		施焊
		焊缝返修
7.	热处理	
8.	无损检测	无损检测人员
		无损检测记录、报告
		射线检测底片
9.	防腐、保温	
10.	穿跨越工程	
11.	管道现场制作（预制）	
12.	安全附件	
13.	耐压试验与替代性试验	耐压试验
		替代性试验
14.	泄漏试验	
15.	吹扫、清洗	
16.	竣工资料	

表 2.7.2 无损检测单位现场质量抽查项目

序号	检查项目
1	无损检测单位资质
2	施工组织设计
3	无损检测设备
4	无损检测人员
5	无损检测工艺文件
6	无损检测记录、报告
7	射线检测底片
8	技术质量问题处理
9	其他项目：跟踪无损检测，检测任务接收及检测结果通知等
10	竣工资料

表 2.7.3 压力容器监督抽查项目

序号	抽查项目	序号	抽查项目		
1	资料 审查	4	安全附件及仪表检验		
			安全阀		
			爆破片装置		
			压力表		
			紧急切断阀		
			液（面）位计		
			测温仪表		
			气相软管		
2	安全 管理	5	液相软管		
			快开门安全联锁装置		
		6	壁厚测定		
			筒体、封头等进行厚度测定		
		7	壁厚校核		
			壁厚进行强度校核（必要时）		
				7	气密试验
					泄漏性检查（液化石油气储罐）
根据 TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》及相应技术规范对压力容器检验质量					

		审查使用单位的氨液成分检验记录（小型制冷装置）	作总体判断。
3	容器本体及运行情况	铭牌、漆色、标志和使用登记证编号的标注 本体、接口（阀门、管路）部位、焊接接头等缺陷情况检查	

表 2.7.4 压力管道监督抽查项目

序号	抽查项目		序号	抽查项目	
1	资料审查	装置名称	2	宏观检查	管道位置
		管道名称			管道表面
		管道编号			管道结构
		管道长度			绝热层
		起始位置			防腐层
		终止位置			支吊架
		敷设方式			阻尼器
		设计单位			减振器
		设计日期			补偿器
		设计规范			阀门
		设计图号			法兰
		安装与验收规范			膨胀节
		安装单位			阴极保护装置
		验收日期			蠕胀测点
		投用日期			法兰间接触电阻
		实际使用日期			对地电阻
		设计压力			管道标识
		工作压力			管道组成件
		注册代码			焊接接头
		设计温度	压力表		
		工作温度	测温仪表		
		介质	安全阀		
		腐蚀裕量	爆破片装置		
		使用登记证编号	紧急切断阀检查		
		管道规格	4	根据 TSG D7005-2018《压力管道定期检验规则—工业管道》、TSG D0001-2009《压力管道安全技术监察规程—工业管道》对压力管道检验质量作总体判断。	
		绝热层材料			
绝热层厚度					
防腐层材料					
使用管理资料					
管道级别					

	审查使用单位的氨液成分检验记录（液氨管道）	
--	-----------------------	--

2.8. 完成情况

2.8.1石化装置特种设备安装及无损检测单位按照《抽查方案》的要求分别完成在用设备监督抽查16家和8家家，问题统计详见表2.8.1~2。

表2.8.1石化装置特种设备安装单位抽查发现问题汇总

存在问题种类		存在问题单位数量
设计文件		2
施工组织设计	质量保证体系文件	4
	建立现场质量保证体系	1
	编制施工方案	1
	编制质量计划	1
材料	材料验收	6
	材料标志移植	3
	材料代用	2
阀门		1
焊接	焊工	1
	焊接工艺文件	8
	施焊	5
热处理		2
管道现场制作（预制）		4

表2.8.2石化装置特种设备无损检测单位抽查发现问题汇总

序号	检查项目	存在问题数量
1	施工组织设计	1
2	无损检测设备及现场检测条件	8

3	无损检测人员	1
4	无损检测工艺文件	7
5	无损检测记录、报告	8
6	射线检测底片	3
7	其他项目	4
8	竣工资料	3

2.8.2在用承压特种设备按照《抽查方案》的要求共完成在用设备监督抽查压力容器82台，压力管道6套共3308米，详见表2.8.3。

类别	设备名称	实际抽查设备数（台/千米）	一般事故隐患数（台/千米）	严重事故隐患数（台/千米）
压力容器	蒸压釜	25	5	0
	灭菌器、杀菌锅	7	3	0
	蒸汽发生器	7	7	0
	涉氨容器	13	0	0
	反应罐	4	4	0
	液化石油气储罐	23	1	0
	储气罐	3	0	0
	小计	82	19	0
压力管道	工业管道	3308	0	0

抽查结果显示；压力容器监督抽查一次性合格率76.8%，为特种设备管理问题。本次抽查的3308米压力管道未发现事故隐患，整体一次性合格率100%，情况良好。各类设备安全隐患情况见图2.8.3。

注：一般事故隐患指的是不影响设备安全使用的缺陷，抽查报告结论为符合要求或基本符合要求。

3. 数据统计和分析

3.1. 大南海石化特种设备安装单位抽查数据统计和分析

16家特种设备安装单位抽查发现6方面共85个问题，发现现场施工质量问题（咬边和焊缝距离不符合要求）只有2个，占发现问题的2.3%；其他的均为现场施工管理问题，其中：

1、共性问题

(1) 部分单位设计资料、施工方案中引用的标准规范已作废，未及时更新。

(2) 部分单位法兰锻件的质量证明文件无合格级别。

(3) 部分单位的设计资料中未见应力分析报告，管道平面图未盖压力管道设计许可印章。

(4) 部分单位现场管材未见材料标记移植、焊口缺少标识。

(5) 部分单位的焊接工艺评定报告与标准规范要求不符。

(6) 部分单位各个单项工程的缺少责任工程师的签字，或是签字人员与责任工程师不一致。

(7) 部分单位埋弧焊钢管未见监督检验证书。

(8) 部分单位现场仪表、焊机未见校准标识，焊机进厂未进行报验。

(9) 部分单位现场未见未按照设计图纸安装管道支吊架进行安装，或采用临时支架进行安装支撑。

(10) 部分单位整装压力容器已安装就位，但未见出厂资料、监检证书、未进行安装告知。

2、个性问题

南京南化建设有限公司：管线号 2703-RS-305003，焊口编号 76#的焊接接头咬边长度超标。

山西省工业设备安装集团有限公司：管道弯头材质为 ASTM A234-WPB，焊评文件未见该材料“母材归类报告”；管线表管线号 200013、200015 至 20017 管道试压压力错误，未考虑温度修正（最大温度 290 °C）；项目无损检验责任人：赵宏博，未持有 RTII 或 UTII 级或以上证书。

四川石油天然气建设工程有限责任公司：质量体系责任人员任命文件中，未见任命无损检测责任人员。

中国化学工程第十四建设有限公司：管线号 7140-CA-31222 的第 4#、11#焊口的现场标识焊工代码：14-070，与焊接记录和检测结果临时通知单上记录的焊工代号均不一致（焊接记录焊工代码：14-082；检测结果临时通知单（RT）记录 4#焊口焊工代码：14-032, 11#焊口焊工代码：14-082）；管线号 7140-MS-321374 管道与结构基础发生碰撞，与设计图纸要求不符。

中国化学工程第十一建设有限公司：现场未见规格 $\Phi 323.5 \times 6.35$ ，材

质 20#钢的对接接头焊接作业指导书；管线号 7130-IA-117003 的压力管道焊接检查记录中，规格 $\phi 60.3 \times 3.91$ ，材质 304 的焊接方法（GTAW+SMAW），与施工方案（GTAW）不符；试压包（编号 P005）的管道系统压力试验检查记录中，显示泄漏性试验结果合格，与设计不符（仪表风管道无泄漏性试验要求）。

中国南海工程有限公司：现场质量保证体系部分责任人员未见助理工程师或以上职称文件；不锈钢管报审表（编号：PPGRP-DXDX7000-DW1168-B6/0001）中无材料复验的光谱分析报告等相关信息；现场未见焊接作业指导书；现场焊工（编号：1715-085、15-008）未见焊条领用记录；焊条领用记录表格中，领用人张栓、杨义福未见焊工编号。

中国石油天然气第六建设有限公司：材料复验的光谱分析报告（编号：PPGRP-DX2503-DW12-GP-B-0002）中无炉批号等相关信息；部分阀门试压记录（阀门编号：J-0001）未注明阀门试压的执行标准；热处理工艺卡（ZYLJ/WLH-PWHT-003）中的测温点分布与《工艺管道焊接及热处理方案》（PPGRP-DX2502-DW012-SGJSFA-006）不一致。

中国石油天然气第一建设有限公司——三联合项目：管线号 P-105011 第 1#\2#对接焊缝中心间距 7.5cm，不符合 GB/T 20801.4-2020 第 7.6 条的规定。

中化二建集团有限公司：现场未见质量保证体系文件。

中油吉林化建工程有限公司—动力中心项目：脚手架用采用压力管道

作为支撑架（管线号 7110-CWF-01A018，15-1#、16#焊口间压力管道段），不符合项目脚手架施工方案要求。

中油吉林化建工程有限公司一高密度聚乙烯项目：管线号 ET-005020（压力管道级别 GC1），管道特性表焊缝探伤比例 20%，不符合设计说明书中验收执行的规范《压力管道规范 工业管道》GB/T20801-2020 中焊缝射线的检验的要求。

中油吉林化建工程有限公司一全密度乙烯项目：现场未正式任命质量保证体系责任人员；管线号 3500-FLG-21B001 的焊接记录未按体系文件规定填写。

中油吉林化建工程有限公司一石油焦制氢项目：管线号 7400-PC-C5A001 不锈钢法兰采用碳钢螺栓临时紧固，未做有效防护。

3.2. 无损检测单位问题

8 家无损检测单位现场发现 39 个问题均为检测现场管理问题，现场未发现检验质量问题，具体如下：

1、共性问题

- （1）底片存放档案库房未按要求配备温湿度监控设备。
- （2）在用仪器设备超过检定有效期。
- （3）操作指导书未进行首次工艺验证。
- （4）检测原始记录无相关人员签字。

2、个性问题

广东华泰检测科技有限公司：磁粉检测原始记录

(HT2021-PPGRP-DX7000-7130-TK0101-SB-MTJL-001-2) 未填写检测数量；
磁粉检测原始记录（记录编号 HT2021-PPGRP-DX70007130-TK0101-SB-MTJL-002-1，使用的仪器型号：CDX-III，仪器编号：190436）中，提升力填写为：>118N 与设备校核证书提升力不符（该设备校准证书（证书编号 DBH202100723）中提升力最小值为：A 型 48.9N,E 型 80.3N）；编号为 7140-02-231105(2309)-2；7140-CA-312221-4 的射线检测底片中焊工编号与委托单和原始记录不一致。

广州声华科技股份有限公司：渗透检测报告（PPGRP-DX2501-DW12-04-PT-B-0002）检测比例 10%，与渗透检测原始记录（PPGRP-DX2501-DW12-04-PT-0002）实际检测比例 100%不符；压力管道无损检测委托单（PPGRP-DX2501-DW12-04-PT-0001），已按 10%比例选定焊缝，检测比例应为所选定工件的渗透检测比例，填写 10%有误。

桂林市南方检测有限责任公司：杨海东、李在珠、易组军 UT-II 证书有效期 2021 年 10 月，唐兴华 RT-II 证书有效期 2021 年 10 月，已逾期；（注：以上人员已参加换证考核，未见考核结果及新证）；钢板、锻件超声检测报告（PPGRP-DX5500-DW1003-TK-9902-UT/BG-0001）检测比例 20%，实际检测比例为 100%；压力容器无损检测委托单（PPGRP-DX5500-DW1003-TK-9902-UT-0001），已按 20%比例选定球壳板，检测比例应为所选定工件的超声检测比例，填写 20%有误。

吉林亚新工程检测有限责任公司：焊缝磁粉检测原始记录（编号 PPGRP-DX2303-W10-06-MT-001）所采用的工艺卡为原材料检测工艺卡（编

号 2021-GDSH-MT-001)，采用工艺卡有误。

辽阳宏伟无损检测工程有限公司：射线检测原始记录（LYHW/JY-PPGRP-DX7400-DW41-74704-RT-0438）显影、定影温度±20℃有误；编号为 74704-ASW-04B027-5G 的射线检测底片中焊工编号与委托单和原始记录不一致。

洛阳中油检测工程有限公司：渗透检测原始记录（PPGRP-DX3500-DW35-200-PT-J00001）检测比例 20%，实际检测比例为 100%；操作者审核人员无签字。

宁波恒信工程检测有限公司：磁粉探伤机核查报告（编号 JSZL-331-20210930-02）提升力核查结果 $\geq 45N$ 有误；承压设备无损检测通用工艺规程（编号：QJ/HX N03.01-2018）中引用标准 TSG Z8001-2013《特种设备无损检测人员考核规则》未及时更新；磁粉检测原始记录（PPGRP-DX5400-DW0043-TK-7302-MT-0004）检测方法填写不完整；编号为 5402-HFL-741202-1 的射线检测底片中焊工编号与委托单和原始记录不一致。

青岛维康中油检测有限公司：磁粉探伤机 LKDAC-M13，编号 160101，未见到报验记录。

3.3. 压力容器抽查数据统计和分析

压力容器总共监督抽查82台，主要是体积大、高参数以及运行安全风险比较大和涉及防疫场所的设备。从一般隐患的数量及分布来看，压力容器的本体设备状况良好，主要问题集中在蒸汽灭菌器、杀菌锅、反应罐、

蒸压釜上，相比之下，危险性较大的液化石油气储罐、涉氨容器抽查情况良好，未发现任何隐患。本次抽查存在问题主要集中在设备管理方面，均为缺少压力容器应急专项预案和演练记录和设备铭牌丢失。

3.4. 压力管道抽查数据统计和分析

本次监督抽查工业管道 3308 米，其中液化石油气管道 2504 米，液氨制冷管道 804.00 米所抽查压力管道未发现事故隐患，整体一次性合格率 100%，情况良好。

4. 预防措施分析

根据 2021 年度我市承压特种设备监督抽查各项结果，可分析得出以下结论：

1、大南海石化项目安装和无损检测现场安装质量抽查来看，安装质量抽查问题较少，总体安全风险可控。18 家特种设备安装单位抽查发现 6 方面工 85 个问题，发现现场施工质量问题（咬边和焊缝距离不符合要求）只有 2 个，占发现问题的 2.3%；其他的均为现场施工管理问题；8 家无损检测单位现场发现 39 个问题均为检测现场管理问题，现场未发现检验质量问题。

2、仅从本次监督抽查在用各类承压设备所发现的问题及分布情况来看，全市在用承压特种设备总体情况良好，总体安全风险可控。从隐患产生原因来分析，基本是由于部分设备使用单位的管理不善，对事故演练缺乏重视，未及时有效建立演练制度。

3、压力管道总体情况良好，这得益于监管部门压实企业的安全主体责

任及平时对技术规范的宣贯，另相关企业的安全意识和管理水平得到较大提高。

针对本次监督抽查中发现的问题以及整改情况，对今后的工作提出以下几点意见和建议：

1、大南海石化特种设备危险性较大，在市局的高度重视和相关方的共同努力，安装企业的主体责任得到有效落实。但目前设备安装尚未达到高峰期，施工和无损检测现场的管理依然存在问题，建议加大对特种设备生产单位现场监察和质量抽查，确保施工质量持续保持。

2、压力容器及压力管道定期检验的周期往往是三到五年，间隔周期较长，而年度检查属于委托性质，很多使用单位没有依法进行年检，监督抽查作为特种设备定期检验和年度检验的一种有效补充，对客观评价在用承压特种设备运行水平及使用单位管理水平具有更强的针对性，本次抽查设备比例偏低，建议进一步提高监督抽查比例，扩大抽查的设备类型和范围，建立长效机制，更加全面准确客观地评价整体设备的安全风险水平。

2、应建立在用承压特种设备监督抽查数据库。通过每年对同一类设备的监督抽查，对其连续运行的情况进行评价，更客观地反映设备安全状态，对存在不合格或缺陷的设备下年进行重点监督，跟踪落实整改情况，如近年抽查中事故隐患较多的蒸压釜、压力管道，经过近年来监督抽查后的重点监督，情况已有较为显著的改善。通过此项工作，对制定更加有针对性的监管措施提供数据。

3、制定更加合理的抽查项目和方式，应特别关注租赁使用特种设备的安全管理，明确设备主体责任，以更客观的方法评价设备的整体安全运行

水平。

4、提高使用单位的安全管理水平，提高作业人员的业务素质，增强特种设备安全意识是降低特种设备事故风险的重要手段。建议增加特种设备作业人员的继续教育，进一步提高作业人员的实际操作水平。

5、医疗机构在当前全民抗疫的情况下，是人民群众安全健康的重要保障，灭菌器、杀菌锅是经常使用的重要设备，使用单位对设备的管理缺失，在日后的监督抽查应作为重点。

5. 结语

从2021年10月8日到2021年11月20日，时间紧，任务重，广东省特种设备检测研究院揭阳检测院通过统筹安排，加班加点，顺利完成了由揭阳市市场监督管理局委托的大南海石化生产单位和在用特种设备安全监督抽查的任务。在抽查过程中，严格遵守《抽查方案》的相关规定，没有向企业收取任何费用，也没有参加相关单位的宴请。遵守被抽查单位的管理制度、保守其商业秘密，认真按照抽查细则的要求开展工作。

希望今后我院能继续发挥技术优势，更加紧密地配合监管部门的工作，注重抽查反馈，努力解决特种设备运行中所存在的安全隐患，争取实现特种设备“零事故”、“零伤亡”，切实为监管部门提供强有力的技术支撑。

附件一

2021年度揭阳市特种设备安装单位监督抽查情况一览表

序号	安装单位	存在问题	备注
1.	南京南化建设有限公司	<p>1、压力管道安装质量保证手册（Q/NCC0105-2019）实施日期为2019年8月1日，引用2020年9月1日实施的TSG D7006-2020《压力管道监督检验规则》。质量体系文件中引用的标准GB/T 20801-2006已作废，未及时更新；</p> <p>2、江苏圣贤锻造有限责任公司制造的长颈对焊法兰的质量证明文件无合格级别（编号：PPGRP-DX2701-DW07-B6/138/139）；</p> <p>3、材料仓库的法兰未见材质标记；</p> <p>4、焊接工艺评定报告（编号：J245），焊接试件公称厚度12mm，实测10.8mm，焊缝两侧母材的代号不同，热影响区未做冲击试验，不符合NB/T 47014-2011《承压设备焊接工艺评定》6.4.1.3表11要求；</p> <p>5、管线号2703-RS-305003，焊口编号76#的焊接接头咬边长度超标。</p>	
2.	山西省工业设备安装集团有限公司	<p>1、压力管道安装质量计划（PPGRP-DX00-ZLJH-008）附件1引用的标准GB/T 20801-2006已作废，未及时更新；</p> <p>2、管道弯头材质为：ASTM A234-WPB。焊评文件未见该材料“母材归类报告”；</p> <p>3、压力容器：烷基化反应器（3700-R001）产品编号：JR0-231，未见监督检验证书，未见压力容器安装告知回执；</p> <p>4、江苏玉龙钢管科技有限公司；产品名称：双面直缝埋弧焊SAWL；批号：21103213；未见监督检验证书；</p> <p>5、管线表管线号200013、200015至20017管道试压压力错误，未考虑温度修正（最大温度290℃）；</p> <p>6、项目无损检验责任人：赵宏博，未持有RTII或UTII级或以上证书；</p> <p>7、管道焊缝热处理报告（报告编号：PPGRP-DX3700-DW17-FB09-RCL-B0004），项目热处理责任人未审查确认；</p> <p>8、管线号3700-P-300646管夹式导向管托S007-P06-1-1未按图施工。</p>	
3.	四川石油天然气建设工程有限责任公司	<p>1. 质量体系责任人员任命文件中，未见任命无损检测责任人员。</p> <p>2. 工程材料报审表（编号PPGRP-DX9300-DW01-B6/）中，材料入库检查记录材料责任工程师（丁从德）签名与任命通知中的材料责任人员（陈权）不一致。</p> <p>3. 焊接作业指导书（编号：SCYJ-XL-ZDS-17），未经焊接责任人员审查确认。</p>	
4.	中国化学工	<p>1、压力容器（产品编号：3R20699），未见出厂资料，未见监督检验证书，未见压力容器安装告知回执；</p>	

序号	安装单位	存在问题	备注
	程第十四建设有限公司	<p>2、管道焊缝热处理检查记录（管线编号：7140-CA-212221，热处理日期：2021年8月20日至2021年8月22日）检查人员未签字确认；</p> <p>3、管线号7140-CA-312221第4#、11#焊口，现场标识焊工代码：14-070；焊接记录焊工代码：14-082；检测结果临时通知单（RT）记录4#焊口焊工代码：14-032,11#焊口焊工代码：14-082；</p> <p>4、管线号7140-MS-321374管道与结构基础发生碰撞，与设计图纸要求不符；</p> <p>5、现场管件未见标志移植；</p> <p>6、现场施焊用编号为：KL-KF-W-005焊机未见进场检查记录，未见校准记录。</p>	
5.	中国化学工程第十一建设有限公司	<p>1. 工程材料报审表中（编号PPGRP-DX7000-DW1098-B6/），材料入库检查记录材料责任工程师签名（郑讨军）与任命通知中的材料责任工程师（邝清泉）不一致。</p> <p>2. 现场未见规格$\Phi 323.5 \times 6.35$，材质20#钢的对接接头焊接作业指导书。</p> <p>3. 管线号7130-IA-117003的压力管道焊接检查记录中，规格$\Phi 60.3 \times 3.91$，材质304的焊接方法（GTAW+SMAW），与施工方案（GTAW）不符。</p> <p>4. 射线检测报告（编号HT2021-PPGRP-DX7000-DW1098-RT-B0001）未经无损责任人员审查确认。</p> <p>5. 试压包（编号P005）的管道系统压力试验检查记录中，显示泄漏性试验结果合格，与设计不符（仪表风管道无泄漏性试验要求）。无。</p>	
6.	中国南海工程有限公司	<p>1、设计文件采用标准《压力管道规范 工业管道》（GB/T20801-2006）部分已废止，未及时更新；</p> <p>2、现场质量保证体系部分责任人员未见助理工程师或以上职称文件；</p> <p>3、江苏玉龙钢管科技有限公司；产品名称：双面直缝埋弧焊SAWL；管号：P2112099；未见监督检验证书；</p> <p>4、不锈钢管报审表（编号：PPGRP-DXDX7000-DW1168-B6/0001）中无材料复验的光谱分析报告等相关信息；</p> <p>5、现场管件未见标志移植；</p> <p>6、焊接工艺评定（编号：D2015-22、P10-948）是属于组合评定（GTAW+SMAW），但其弯曲试验采用的是面弯和背弯，不符合NB/T47014-2011第6.4.1.3条的要求；</p> <p>7、现场未见焊接作业指导书；</p> <p>8、现场焊工（编号：1715-085、15-008）未见焊条领用记录；</p> <p>9、焊条领用记录表格中，领用人张栓、杨义福未见焊工编号；</p>	
7.	中国石油天然气第六建	<p>1. 设计文件未执行《压力管道监督检验规则》（TSG D7006）；设计文件引用规范《压力容器压力管道设计许可规则》（TSG R1001-2008）已废止；</p>	

序号	安装单位	存在问题	备注
	设有限公司	<p>2. 《压力管道质量保证手册》(Q/ZYLJ/YG-P01-2018)未按《特种设备生产和充装单位许可规则》(TSG07-2019)及时更新,部分引用法规标准已废止;</p> <p>3. 江苏玉龙钢管科技有限公司的双面直缝埋弧焊 SAWL(管号:W210573、W210570、W210572)未见监督检验证书。</p> <p>4. 材料复验的光谱分析报告(编号:PPGRP-DX2503-DW12-GP-B-0002)中无炉批号等相关信息;</p> <p>5. 江苏圣贤锻造有限责任公司制造的长颈对焊法兰的质量证明文件(编号:447022-17)无合格级别;</p> <p>6. 部分阀门试压记录(阀门编号:J-0001)未注明阀门试压的执行标准;</p> <p>7. 热处理工艺卡(ZYLJ/WLH-PWHT-003)中的测温点分布与《工艺管道焊接及热处理方案》(PPGRP-DX2502-DW012-SGJSFA-006)不一致。</p>	
8.	中国石油天然气第七建设有限公司一二联合项目	<p>1、编号为现场施焊用编号为:CH-07焊机未见校验校准标识;</p> <p>2、管线号:QW160012,51#焊口附近支撑件与设计文件要求不符;</p> <p>3、管线号:P-187031第96#焊口直管段未见材料标记移植;</p> <p>4、2021.12.3工艺管道焊接自检日报表(管线号:2202-50-GRV-125111)专业工程师签字确认栏空白。</p>	
9.	中国石油天然气第一建设有限公司一三联合项目	<p>1、管道平面布置图无设计许可印章(图号:40-20/09);</p> <p>2、设计说明书中引用的标准GB/T 20801-2006已作废,未及时更新;</p> <p>3、三联合360万吨/年催化裂化装置焊接、热处理施工方案中部分引用法规标准已废止;</p> <p>4、江苏玉龙钢管科技有限公司;产品名称:双面直缝埋弧焊SAWL;管号:K2102141、K2102143;未见监督检验证书;</p> <p>5、360万吨/年催化裂化装置的工艺管线焊接外观检查记录无检查人员签字(施工队:709队)。</p> <p>6、管线号P-105011第1#\2#对接焊缝中心间距7.5cm,不符合GB/T 20801.4-2020第7.6条的规定;</p> <p>7、现场部分管道安装采用支管支撑,与设计文件要求不符。</p>	
10.	中国石油天然气第一建设有限公司一四联合项目	<p>1、编号为现场施焊用编号为:2×7-400GT焊机未见校验校准标识;</p> <p>2、管线号:2402-350-P-205002,9#焊口附近采用支管支撑,与设计文件要求不符;</p> <p>3、产品编号KR-368压力容器出厂合格证未盖章;</p> <p>4、2021.11.10管道焊接检查记录,施工队队长签名栏空,未签字确认。</p>	

序号	安装单位	存在问题	备注
11.	中化二建集团有限公司	<ol style="list-style-type: none"> 1、现场未见质量保证体系文件。 2、除盐水处理及凝液精制管道安装工艺管道施工技术方案中采用《压力管道规范 工业管道》(GB/T20801-2006)已过期。 3、构配件报审表(编号PPGRP-DX7000-DW1141-B6/003)中,材料入库检查记录缺材料责任工程师签名。 4、编号为PQR739-(Fe-8-1)-Pϕ273.1*8-GTAW/SMAW-6G的焊接工艺评定,属于组合评定(GTAW+SMAW),但其弯曲试验采用的是面弯和背弯,不符合NB/T47014-2011第6.4.1.3条的要求。 5、焊接工艺卡(依据的焊评文件编号:PQR739-(Fe-8-1)-Pϕ273.1*8-GTAW/SMAW-6G),未经焊接责任人员审查确认。 6、现场管线编号7160-PA-1310002焊口号46#、47#、48#未见标识。 	
12.	中油吉林化学建工程有限公司一动力中心项目	<ol style="list-style-type: none"> 1、管线号7110-BFW-01A044,5#焊口处管道支架采用固定支架,与设计文件要求不符。 2、脚手架用采用压力管道作为支撑架(管线号7110-CWF-01A018,15-1#、16#焊口间压力管道段),不符合项目脚手架施工方案要求; 3、2021-7-14至2021-7-24管道焊接日检记录质量责任工程师签名栏空,质量责任工程师未签名确认。 	
13.	中油吉林化学建工程有限公司一高密度聚乙烯项目	<ol style="list-style-type: none"> 1、未提供应力分析书。 2、管线号ET-005020(压力管道级别GC1),管道特性表焊缝探伤比例20%,不符合设计说明书中验收执行的规范《压力管道规范 工业管道》GB/T20801-2020中焊缝射线的检验的要求。 3、焊接工艺卡缺少焊接责任工程师的签字。 4、管线号PR-611046a焊口焊接完成后,现场部分焊口无焊口标识。 5、压力容器3400-S-7101B(编号R21031)和3400-D-6123(编号717145301)已安装,但未告知。 	
14.	中油吉林化学建工程有限公司一聚丙烯项目	<ol style="list-style-type: none"> 1、未提供应力分析书。 2、体系任命文件中材料责任工程师为王大侃,而《工程材料、构配件、设备报审表》(编号PPGRP-DX3600-DW22-B6/00016)中,材料入库检查记录材料责任工程师签名为葛春利。 3、管线号3600-P-52C063 03区7#焊口处材料没有材料标识移植。 4、未能提供编号20V784R压力容器的质量证明文件和编号LT2020-152压力容器的特种设备制造监督检验证书。 	
15.	中油吉林化学	<ol style="list-style-type: none"> 1. 现场未正式任命质量保证体系责任人员; 	

序号	安装单位	存在问题	备注
	建工程有限 公司—全密 度乙烯项目	2. 江苏圣贤锻造有限责任公司制造的长颈对焊法兰的质量证明文件（编号：447015-12）无合格级别； 3. 焊接工艺评定（编号：2014-12）是属于组合评定（GTAW+SMAW），但其弯曲试验采用的是面弯和背弯，不符合 NB/T47014-2011 第 6.4.1.3 条的要求； 4. 管线号 3500-FLG-21B001 的焊接记录未按体系文件规定填写； 5. 管线号 3500-ETH-21H001/200 管夹式导向管托未按图施工。	
16.	中油吉林化 建工程有限 公司—石油 焦制氢项目	1、管线号 7400-PC-C5A001 不锈钢法兰采用碳钢螺栓临时紧固，未做有效防护。 2、现场管件部分未见标志移植； 3、管道设计说明书中引用标准 GB/T 20801-2006 已作废，未及时更新；工艺管道热处理施工方案编制依据引用废止标准《石油化工施工安全技术规程》SH3505—1999 已作废，未及时更新； 4、现场施焊用编号为：7CC-JLHT-H7-019 焊机未见校验校准标识；	

附件二

2021 年度揭阳市无损检测单位监督抽查情况一览表

序号	检测单位	存在问题	备注
1	广东华泰检测科技有限公司	<p>1、编号为 7140-02-231105 (2309) -2; 7140-CA-312221-4 的射线检测底片中焊工编号与委托单和原始记录不一致;</p> <p>2、质量计划中, 编制依据引用的规范 TSG Z8001-2013《特种设备无损检测人员考核规则》已作废;</p> <p>3、底片存放档案库房未按要求配备温湿度监控设备;</p> <p>4、剂量率仪(型号:FJ1200, 编号:20G054)超检定有效期;</p> <p>5、光谱分析报告(编号:PPGRP-DX9200-DW33-B01)中, 所用仪器设备(型号:NITON XL2800, 编号:C002294)未见校准证书;</p> <p>6、磁粉检测操作指导书(HT2021-PPGRP-DX7000-7130-MTGY-001), 首次使用时未进行工艺验证;</p> <p>7、磁粉检测原始记录(HT2021-PPGRP-DX7000-7130-TK0101-SB-MTJL-001-2)未填写检测数量;</p> <p>8、磁粉检测原始记录(记录编号 HT2021-PPGRP-DX70007130-TK0101-SB-MTJL-002-1, 使用的仪器型号:CDX-III, 仪器编号:190436)中, 提升力填写为: >118N, 该设备校准证书(证书编号 DBH202100723)中提升力最小值为:A 型 48.9N, E 型 80.3N。</p>	
2	广州声华科技股份有限公司	<p>1、底片存放档案库房未按要求配备温湿度监控设备;</p> <p>2、渗透检测操作指导书(SH-PTCZ-01), 未见首次使用时进行的工艺验证记录;</p> <p>3、渗透检测报告(PPGRP-DX2501-DW12-04-PT-B-0002)检测比例 10%, 与渗透检测原始记录(PPGRP-DX2501-DW12-04-PT-0002)实际检测比例 100%不符;</p> <p>4、压力管道无损检测委托单(PPGRP-DX2501-DW12-04-PT-0001), 已按 10%比例选定焊缝, 检测比例应为所选定工件的渗透检测比例, 填写 10%有误。</p>	
3	桂林市南方检测有限责任公司	<p>1、现场 6 台观片灯, 4 台逾检定有效期; 且只有 1 台登记在册(3L9084); 黑白密度计(TH-386), 检定有效期为 2021 年 10 月 24 日, 已逾期;</p> <p>2、杨海东、李在珠、易组军 UT-II 证书有效期 2021 年 10 月, 唐兴华 RT-II 证书有效期 2021 年 10 月, 已逾期;(注: 以上人员已参加换证考核, 未见考核结果及新证)</p> <p>3、钢板、锻件超声检测报告(PPGRP-DX5500-DW1003-TK-9902-UT/BG-0001)检测比例 20%, 实际检测比例为 100%;</p>	

序号	检测单位	存在问题	备注
		4、压力容器无损检测委托单（PPGRP-DX5500-DW1003-TK-9902-UT-0001），已按 20%比例选定球壳板，检测比例应为所选定工件的超声检测比例，填写 20%有误； 5、磁粉检测操作指导书（JY/YAG-RQ-MT/ZDS-01-2021、JY/YAG-RQ-MT/ZDS-02-2021），首次使用时未进行工艺验证。	
4	吉林亚新工程检测有限责任公司	1、底片存放档案库房未按要求配备温湿度监控设备； 2、磁粉探伤、渗透检测操作指导书 2021-GDSH-MT-001、2021-GDSH-MT-002、2021-ABS-PT-001、2021-ABS-PT-002，未见首次使用时进行的工艺验证； 3、焊缝磁粉检测原始记录（编号 PPGRP-DX2303-W10-06-MT-001）所采用的工艺卡为原材料检测工艺卡（编号 2021-GDSH-MT-001），采用工艺卡有误。 4、编号 PPGRP-DX2303-W10-06-RT-0096 的射线检测原始记录无相关人员签字；	
5	辽阳宏伟无损检测工程有限公司	1、底片存放档案库房未按要求配备温湿度监控设备； 2、射线检测操作指导书（HW/03-H/0-122/PPGRP-2021-260），未见首次使用时进行的工艺验证记录； 3、射线检测原始记录（LYHW/JY-PPGRP-DX7400-DW41-74704-RT-0438）显影、定影温度±20℃有误； 4、编号为 74704-ASW-04B027-5G 的射线检测底片中焊工编号与委托单和原始记录不一致；	
6	洛阳中油检测工程有限公司	1、黑白密度计（型号：JD210A，编号：15016），核查记录有效期为 2021 年 10 月 10 日，已逾期； 2、观片灯（编号：804397）未见校准证书； 3、射线检测操作指导书（GDSH-XXG2005-41886-RT-G0001），未见首次使用时工艺验证记录； 4、渗透检测原始记录（PPGRP-DX3500-DW35-200-PT-J00001）检测比例 20%，实际检测比例为 100%；操作者审核人员无签字。	
7	宁波恒信工程检测有限公司	1、磁粉探伤机核查报告（编号 JSZL-331-20210930-02）提升力核查结果≥45N 有误； 2、底片存放档案库房未按要求配备温湿度监控设备； 3、承压设备无损检测通用工艺规程（编号：QJ/HX N03.01-2018）中引用标准 TSG Z8001-2013《特种设备无损检测人员考核规则》未及时更新； 4、磁粉检测原始记录（PPGRP-DX5400-DW0043-TK-7302-MT-0004）检测方法填写不完整； 5、编号为 5402-HFL-741202-1 的射线检测底片中焊工编号与委托单和原始记录不一致。	
8	青岛维康中	1. 观片灯 DG-50，出厂编号：20033，校准有效期 2021.10.10，已过校准期限；	

序号	检测单位	存在问题	备注
	油检测有限公司	2. 磁粉探伤机 LKDAC-M13, 编号 160101, 未见到报验记录; 3. 底片存放档案库房未按要求配备温湿度监控设备; 4. 编号 PPGRP-DX2710-DW10-RTJL-0804 和编号 PPGRP-DX2710-DW10-RTJL-0854 的射线检测原始记录无相关人员签字 5. 磁粉检测操作指导书 N10-2015/0 首次使用时进行的工艺验证记录图片不清晰	

附件三

2021 年度揭阳市在用压力容器监督抽查情况一览表

序号	使用单位	设备名称	出厂编号	报告编号	隐患问题
1	普宁市人民医院	电热蒸汽发生器	20134668	BRD-V021GC001	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
2	普宁市人民医院	电热蒸汽发生器	20134197	BRD-V021GC002	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
3	普宁市人民医院	电热蒸汽发生器	20134423	BRD-V021GC003	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
4	普宁市人民医院	电热蒸汽发生器	20134451	BRD-V021GC004	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
5	普宁市人民医院	电热蒸汽发生器	20134183	BRD-V021GC005	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
6	普宁市人民医院	脉动真空灭菌器	20125672	BRD-V021GC006	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
7	普宁市盈泰建筑材料有限公司	蒸压釜	11R129	BRD-V021GC007	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
8	揭阳市普侨区侨盈建筑材料有限公司	蒸压釜	F200-955	BRD-V021GC008	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
9	普宁市新华捷建材有限公司	蒸压釜	11-1-167-2	BRD-V021GC009	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
10	普宁市工业品供应站石油气储配站	液化石油气地下储罐	RJ20012	BRD-V021GC010	无
11	普宁市工业品供应站石油气储配站	液化石油气地下储罐	RJ20013	BRD-V021GC011	无
12	普宁市工业品供应站石油气储配站	液化石油气地下储罐	RJ20014	BRD-V021GC012	无
13	普宁市工业品供应站石油气储配站	液化石油气地下储罐	RJ20015	BRD-V021GC013	无
14	普宁市工业品供应站石油气储配站	液化石油气地下储罐	RJ20016	BRD-V021GC014	无

序号	使用单位	设备名称	出厂编号	报告编号	隐患问题
15	普宁市工业品供应站石油气储配站	液化石油气地下储罐	RJ20017	BRD-V021GC015	无
16	普宁市中良管道燃气有限公司	液化石油气贮罐	F00-190KP	BRD-V021GC016	无
17	普宁市中良管道燃气有限公司	液化石油气贮罐	F00-191KP	BRD-V021GC017	无
18	普宁市中良管道燃气有限公司	残液罐	QD89-08KP	BRD-V021GC018	无
19	普宁市赤岗泽新砂砖厂	蒸压釜	2009-F4	BRD-V021GC019	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
20	普宁市葵星燃气有限公司	液化石油气贮罐	F98-118KP	BRD-V021GC020	无
21	普宁市葵星新型墙砖有限公司	蒸压釜	R14102-703	BRD-V021GC021	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
22	广东华美鑫通混凝土构件有限公司	蒸压釜	11-1-119-3	BRD-V021GC022	1. 缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立; 2. 设备铭牌丢失
23	广东华美鑫通混凝土构件有限公司	蒸压釜	F320-387	BRD-V021GC023	1. 缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立; 2. 设备铭牌丢失
24	普宁市占陇镇健发石油气站	液化石油气贮罐	YC509370	BRD-V021GC024	无
25	广东安诺药业股份有限公司	500L 球形蒸发室	YYR13-576	BRD-V021GC025	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
26	广东安诺药业股份有限公司	500L 球形蒸发室	YYR13-577	BRD-V021GC026	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
27	广东安诺药业股份有限公司	3000L 直筒提取罐	YYR13-571	BRD-V021GC027	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
28	广东安诺药业股份有限公司	3000L 直筒提取罐	YYR13-572	BRD-V021GC028	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
29	揭阳市天元建材有限公司	蒸压釜	13R077	BRD-V021WC001	无
30	揭阳市天元建材有限公司	蒸压釜	13R078	BRD-V021WC002	无
31	揭阳市天元建材有限公司	蒸压釜	13R079	BRD-V021WC003	无

序号	使用单位	设备名称	出厂编号	报告编号	隐患问题
32	揭阳市天元建材有限公司	蒸压釜	13R080	BRD-V021WC004	无
33	揭阳市天元建材有限公司	蒸压釜	13R081	BRD-V021WC005	无
34	惠来县葵潭长春液化石油气站	液化石油气贮罐	F98-28KP	BRD-V021WC006	无
35	惠来县葵潭长春液化石油气站	液化石油气储罐	RJ19138	BRD-V021WC007	无
36	惠来县葵潭长春液化石油气站	液化石油气储罐	RJ19139	BRD-V021WC008	无
37	惠来县鸿兴液化石油气储配站	液化石油气储罐	RJ20073	BRD-V021WC009	无
38	惠来县鸿兴液化石油气储配站	液化石油气储罐	RJ20074	BRD-V021WC010	无
39	惠来县鸿兴液化石油气储配站	液化石油气储罐	RJ20075	BRD-V021WC011	无
40	惠来县食品集团公司	集油器	1401013	BRD-V021WC012	无
41	惠来县食品集团公司	氨贮液器	1407005	BRD-V021WC013	无
42	惠来县食品集团公司	氨油分离器	1408001	BRD-V021WC014	无
43	惠来县人民医院	脉动真空灭菌器	R2016-0026	BRD-V021WC015	无
44	惠来县人民医院	脉动真空灭菌器	R2017-0004	BRD-V021WC016	无
45	惠来县人民医院	脉动真空灭菌器	R2017-0006	BRD-V021WC017	无
46	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	200324	BRD-V021WC018	无
47	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	200402	BRD-V021WC019	无
48	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	200424	BRD-V021WC020	无
49	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	200425	BRD-V021WC021	无
50	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	200426	BRD-V021WC022	无
51	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	200522	BRD-V021WC023	无
52	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	R200702	BRD-V021WC024	无
53	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	R200703	BRD-V021WC025	无
54	揭阳市好夫曼建材有限公司	蒸压釜	R200704	BRD-V021WC026	无
55	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司地都分公司	液化石油气储罐	R060	BRD-V021WC027	无
56	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司地都分公司	液化石油气储罐	R068	BRD-V021WC028	无

序号	使用单位	设备名称	出厂编号	报告编号	隐患问题
57	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司地都分公司	液化石油气储罐	R086	BRD-V021WC029	无
58	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司地都分公司	液化石油气残液罐	F85-42	BRD-V021WC030	无
59	揭阳市源宝科技发展有限公司	蒸压釜	F255-050	BRD-V021RC001	无
60	揭阳市源宝科技发展有限公司	蒸压釜	F255-049	BRD-V021RC002	无
61	揭阳市源宝科技发展有限公司	蒸压釜	F255-048	BRD-V021RC003	无
62	揭阳市源宝科技发展有限公司	蒸压釜	F255-051	BRD-V021RC004	无
63	揭阳市揭东区锡场镇卫生院	脉动真空灭菌器	11061508-1	BRD-V021RC005	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
64	揭阳市揭东区锡场镇卫生院	脉动真空灭菌器	11061504-4	BRD-V021RC006	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
65	揭阳市揭东区锡场镇卫生院	蒸汽发生器	221504-5	BRD-V021RC007	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
66	揭阳市揭东区锡场镇卫生院	蒸汽发生器	221505-7	BRD-V021RC008	缺少压力容器应急专项预案和演练记录, 应按要求建立
67	揭阳市慈云医院	MAST脉动真空灭菌器	20152255	BRD-V021RC009	无
68	揭阳市慈云医院	空气罐	C2014-0099	BRD-V021RC010	无
69	揭阳市慈云医院	空气罐	C2014-0100	BRD-V021RC011	无
70	揭阳市慈云医院	空气罐	C2014-0101	BRD-V021RC012	无
71	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司	液化石油气贮罐	F97-67KP	BRD-V021RC013	检验周期内无完善年度检查报告, 应按期进行压力容器年度检查
72	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司	液化石油气贮罐	F97-69KP	BRD-V021RC014	检验周期内无完善年度检查报告, 应按期进行压力容器年度检查
73	广东宏安食品有限公司	集油器	B14-7-056	BRD-V021RC015	无
74	广东宏安食品有限公司	贮液器	B13-12-006	BRD-V021RC016	无
75	广东宏安食品有限公司	油分离器	704281803	BRD-V021RC017	无

序号	使用单位	设备名称	出厂编号	报告编号	隐患问题
76	广东宏安食品有限公司	油分离器	704370601	BRD-V021RC018	无
77	广东宏安食品有限公司	油分离器	704370602	BRD-V021RC019	无
78	广东宏安食品有限公司	油分器	702981102	BRD-V021RC020	无
79	广东宏安食品有限公司	油冷却器	704245608	BRD-V021RC021	无
80	广东宏安食品有限公司	油冷却器	704298903	BRD-V021RC022	无
81	广东宏安食品有限公司	油冷却器	704385309	BRD-V021RC023	无
82	广东宏安食品有限公司	冷却器	702888503	BRD-V021RC024	无

附件四

2021 年度揭阳市压力管道监督抽查情况一览表

序号	使用单位	设备名称	管道长度 (m)	报告编号	隐患问题
1	普宁市工业品供应站石油气储配站	液化石油气工艺管道	745.00	BDD-V021GC001	无
2	普宁市中良管道燃气有限公司	液化石油气工艺管道	518.00	BDD-V021GC002	无
3	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司地都分公司	液化石油气管道	580.00	BDD-V021WC001	无
4	惠来县鸿兴液化石油气储配站	液化石油气工艺管道	411.00	BDD-V021WC002	无
5	广东宏安食品有限公司	制冷管道	804.00	BDD-V021RC001	无
6	揭阳市揭东区罗山石油气有限公司	液化石油气工艺管道	250.00	BDD-V021RC002	无
		管道长度共计	3308.00		