《安全阀安全技术监察规程》（TSGZF001-2006）第1号修改单

【颁布单位】中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局

【发文号】国家质量监督检验检疫总局公告2009年第43号【颁布日期】2009-05-08【实施日期】2009-08-01

【标题】安全阀安全技术监察规程

关于公布《安全阀安全技术监察规程》第1号修改单的公告

根据《安全阀安全技术监察规程》（TSG ZF001-2006）的实施情况，现将该规程第1号修改单予以公告。修改内容自2009年8月1日起实施。

附件：《安全阀安全技术监察规程》（TSG ZF001-2006）第1号修改单

二〇〇九年五月八日附件：

《安全阀安全技术监察规程》（TSG ZF001-2006）第1号修改单（对2006年12月第1版的修改）

一、正文修改

修改条款	原文内容	修改后内容
第六条第二款	安全阀型式试验程序包括约请与受理、设计审查、抽样、检验与试验、出具型式试验报告和型式试验证书。	安全阀型式试验程序包括约请与受理、设计审查、抽样、检验与试验、出具型式试验报告和型式试验证书。鉴定评审机构在评审时应当核实型式试验报告是否符合要求。
第七条第二款	具备条件的安全阀使用单位，可以自行进行安全阀的校验工作。没有校验能力的使用单位，可以委托有安全阀校验资格的检验检测机构进行。	安全阀使用单位具备安全阀校验能力，向省级质量技术监督部门告知后，可以自行进行安全阀的校验工作。没有校验能力的使用单位，应当委托有安全阀校验资格的检验检测机构进行。

二、附件B《安全阀安全技术要求》修改

（一）表B-1序号第17、18、19中内容的修改

原表内容			修改后内容		
序号	标准号	标准名称	序号	标准号	标准名称
17	TB/T 5103-1993	油淬火一回火碳素弹簧钢丝	17	YB/T 5103-1993	油淬火一回火碳素弹簧钢丝
18	TB/T 5104-1993	油淬火一回火硅锰合金弹簧钢丝	18	YB/T 5103-1993	油淬火一回火硅锰合金弹簧钢丝
19	TB/T 5136-1993	阀门用铬钒弹簧钢丝	19	YB/T 5136-1993	阀门用铬钒弹簧钢丝

（二）条款修改

修改条款	原文内容	修改后内容
B2.17.2(1)	安全阀类型	安全阀结构型式
B3.1.3.2 第一款	为了保证弹簧长期工作时的稳定，弹簧应当进行强压处理（加温强压处理），并且符合以下要求：	为了保证弹簧长期工作的稳定，弹簧应当进行强压处理（安全阀流道直径小于或者等于8mm，且公称压力小于1.6MPa的弹簧除外），并且提供强压处理报告，其结果应当符合以下要求：
B3.1.3.4	弹簧制造单位应当逐件提供弹簧的性能测试报告、热处理报告及合格证。安全阀制造单位要求时，应当提供无损检测报告。弹簧入厂后必须逐件检测，验收合格后方可安装在安全阀上。	弹簧制造单位应当逐件提供弹簧的性能测试报告和同规格、同一热处理炉的热处理报告与合格证；安全阀制造单位要求时，还应当提供无损检测报告。弹簧入厂验收合格后方可使用在安全阀上。

三、附件C 《安全阀制造许可条件》修改（一）表C-1中“产品限制范围”内容的修改

原文内容	修改后内容
产品限制范围	产品限制范围
产品名称、规格	产品结构型式、规格（指公称口径、公称压力）

（二）表C-4中“A1”内容的修改

原文内容	修改后内容
A1	A1
磁粉、渗透Ⅱ级各2人项	(A1)磁粉、渗透Ⅱ级各1人项

（三）表C-5的修改

	许可级别	A1	A2	B
原文内容	建筑面积	≥1400mm ²	≥900 mm ²	≥600 mm ²

修改后内容	建筑面积 (m ²)	≥1400	≥900	≥600
-------	------------------------	-------	------	------

（四）条款的修改

修改条款	原文内容	修改后内容
C2.4.2	安全阀制造一般应当有毛坯和原材料的采购与验收、表面处理（毛坯抛丸、酸洗）、深冷处理（低温安全阀）、弹簧卷制及处理、密封面堆焊、焊前和焊后的热处理、无损检测、阀杆尖端淬火、机加工（车、铣、磨、钻）、研磨、装配、试验和最终检验等生产工序。 上述工序中，弹簧卷制、无损检测、A2级和B级许可制造单位的弹簧热处理及安全阀表面处理工序可以分包。	安全阀制造一般应当有毛坯和原材料的采购与验收、深冷处理（低温安全阀）、弹簧卷制与强压处理、密封面堆焊、焊前和焊后的热处理、无损检测、机加工（车、铣、磨、钻）、研磨、装配、试验和最终检验等生产工序。 上述工序中，弹簧制造、无损检测可以分包。
在C2.5.3注(3)后增加一项：“(4)安全阀制造单位的理化分析检测可以分包。”，并且相应的将(3)的最后的标点符号“。”改为“；”		

（五）表C-6“A1”内容的修改