

标 题：市场监管总局办公厅关于开展电站锅炉范围内管道隐患专项排查整治的通知

索引号：2019-1546416926611

主题分类：公示公告

文 号：无

所属机构：办公厅

成文日期：2018年08月22日

发布日期：2019年01月02日

市场监管总局办公厅关于开展电站锅炉范围内管道隐患专项排查整治的通知

市监特函〔2018〕515号

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团质量技术监督局（市场监督管理部门），各有关单位：

近期，热电联产锅炉以及企业自备电站锅炉范围内管道接连发生事故，造成了较大损失和社会影响。一些地区在后续排查中陆续发现，部分锅炉范围内管道的设计、制造、安装、使用管理、检验检测等环节存在锅炉安全技术规范及相关标准未得到严格执行等问题。为防范系统风险，消除安全隐患，明确各方责任，进一步加强电站锅炉范围内管道安全监察工作，现将有关要求通知如下：

一、电站锅炉范围内管道的界定

电站锅炉范围内管道包括锅炉主给水管道、主蒸汽管道、再热蒸汽管道等。

主给水管道指锅炉给水泵出口切断阀（不含阀门，下同）至省煤器进口集箱的主给水管道和一次阀门以内的支路管道。

主蒸汽管道指锅炉末级过热器出口集箱（有集汽集箱时为集汽集箱）出口至汽轮机高压主汽阀的主蒸汽管道和一次阀门以内的支路管道。对于主蒸汽母管制运行的电站锅炉，包括主蒸汽母管和一次阀门以内的支路管道。

再热蒸汽管道包括再热蒸汽冷段管道和再热蒸汽热段管道。再热蒸汽冷段管道指汽轮机排汽逆止阀至再热器进口集箱的再热蒸汽管道和一次阀门以内的支路管道。再热蒸汽热段管道指锅炉末级再热蒸汽出口集箱出口至汽轮机中压主汽阀的再热蒸汽管道和一次阀门以内的支路管道。

二、电站锅炉范围内管道基本要求

电站锅炉范围内管道应当按照《锅炉安全技术监察规程》（以下简称《锅规》）《锅炉监督检验规则》（以下简称《监检规则》）《锅炉定期检验规则》（以下简称《定检规则》）以及相关标准的规定进行设计、制造、安装、使用管理以及检验检测。

（一）设计

1. 由锅炉制造单位设计的锅炉范围内管道，其设计文件应当纳入锅炉设计文件进行鉴定，并加盖设计文件鉴定专用章；由管道设计单位设计的，设计单位应当具有相应级别压力管道设计资质以及火力发电厂汽水管道路设计经历，管道设计文件中应当注明符合《锅规》和相关标准的规定，同时标注材料、焊接、热处理、检验检测等技术要求。

2. 管道强度应当按照GB/T16507《水管锅炉》或者DL/T5054《火力发电厂汽水管道路设计技术规定》进行计算和校核。管道元件的连接、焊缝布置应当符合《锅规》3.7和3.9的要求。

（二）制造

1. 建设单位采购电站锅炉范围内管道中使用的元件组合装置

（减温减压装置、流量计（壳体）、工厂化预制管段，下同）时，应在采购合同中注明“要求按照锅炉部件实施制造过程监督检验”的要求。制造单位制造上述元件组合装置时，应向经总局核准的具备锅炉或压力管道监检资质的检验机构提出监检申请，由检验机构按照安全技术规范和标准实施制造过程监督检验，合格后出具监检报告和证书。未经监督检验合格的管道元件组合装置不得在电站锅炉范围内管道中使用。

2. 电站锅炉范围内管道中使用的压力管道元件（钢管、阀门、管件、补偿器、法兰和元件组合装置）还应符合压力管道安全技术规范的要求。其中，元件组合装置可以由压力管道元件制造单位制造，也可以由相应级别的锅炉制造单位制造。制造和监检的重点技术要求如下：

（1）应当对原材料进行入厂验收，确认合格后才能使用。

（2）流量计（壳体）原则上应由整段无缝钢管制成，不得存在异种钢焊接的环缝。特殊情况需要使用两截管段用环缝焊接流量计（壳体）的，应经锅炉设计文件鉴定机构书面同意。

（3）应当对合金钢管、管件对接接头母材和焊缝进行100%化学成分光谱分析。

（4）外径 $>159\text{mm}$ 或者壁厚 $\geq 20\text{mm}$ 的环向对接接头，应当进行100%射线或100%超声检测；外径 $\leq 159\text{mm}$ 的环向对接接头，应当进行50%射线或50%超声检测（锅炉额定工作压力 $\geq 9.8\text{MPa}$ 时，应当进行100%射线或100%超声检测）。

（5）外径 $>108\text{mm}$ 的全焊透结构角接接头，应当进行100%超声检测，其它管接头的角接接头按照不少于接头数的20%进行表面检测。

（6）焊接、热处理应当符合《锅规》4.3和4.4的要求。

（7）在产品质量证明书中注明满足《锅规》相关要求。

（三）安装

1. 安装单位在办理安装告知前，应与监检机构签订安装监检协议，并在办理告知时出示监检协议。

2. 电站锅炉范围内管道的安装除应符合《锅规》规定外，还应当符合DL5190.5《电力建设施工技术规范第5部分：管道及系统》和DL/T869《火力发电厂焊接技术规程》的有关规定。

3. 电站锅炉范围内管道一般应由相应锅炉级别的锅炉安装单位安装，也可以由相应管道级别的压力管道安装单位安装。安装环节重点要求如下：

（1）安装单位应当对到货的电站锅炉范围内管道相关的管道元件（钢管、阀门、管件、补偿器、法兰和元件组合装置）进行验收，核查相应的出厂资料，包括质量证明文件、型式试验证书、元件组合装置的制造监督检验证书等。对于合金钢材料应当进行100%化学成分光谱检测并记录签字，不符合上述要求的管道元件不得安装在锅炉范围内管道上。

（2）安装单位应当对电站锅炉范围内管道合金钢材质安装焊接接头进行100%化学成分光谱检测并记录签字。

（3）外径 $>159\text{mm}$ 或者壁厚 $\geq 20\text{mm}$ 环向对接接头（包括对无损检测结果有怀疑的压力管道元件上的环向对接接头，下同），应当进行100%射线或100%超声检测；外径 $\leq 159\text{mm}$ 的环向对接接头，应当进行25%射线或25%超声检测（锅炉额定工作压力 $\geq 9.8\text{MPa}$ 时，应当进行50%射线或50%超声检测）。

（4）外径 $>108\text{mm}$ 的全焊透结构角接接头，应当进行100%超声检测，其它管接头的角接接头按照不少于接头数的20%进行表面检测。

（四）监督检验

1. 电站锅炉范围内管道的安装过程应当按照《监检规则》及本通知要求进行安装监督检验。元件组合装置

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_9681

