

《锅炉安全技术规程》(TSG 11-2020)第 1 号修改单

(征求意见稿)

【说明：本修改单是对《锅炉安全技术规程》(TSG 11—2020) 2020 年 10 月第 1 版的修改。】

1. 正文

| 条款号 | 原文内容 | 修改后内容 |
|------------|---|---|
| 1.3(1) | <p>1.3 不适用范围</p> <p>(1)设计正常水位水容积(直流锅炉等无固定汽水分界线的锅炉,水容积按照汽水系统进出口内几何总容积计算,下同)小于 30L,或者额定蒸汽压力小于 0.1MPa 的蒸汽锅炉;</p> | <p>1.3 不适用范围</p> <p>(1)设计正常水位水容积(注 1-5)小于 30L,或者额定蒸汽压力小于 0.1MPa 的蒸汽锅炉;</p> <p>注 1-5:设计正常水位水容积,根据锅炉给水止回阀出口至锅炉蒸汽出口阀以内的承压部件汽水空间的几何容积,由设计图样标注的尺寸计算(不考虑制造公差并且圆整。一般需要扣除永久连接在锅炉内部的内件的体积)。没有给水泵的封闭循环锅炉,按锅炉使用前一次性注入的水的容积计算。如果锅炉的换热系统、燃烧系统、安全装置、控制系统和给水系统与其他锅炉不完全独立,有共用部分,锅炉容积按相连的锅炉容积之和计算。</p> |
| 4.3.2.2(3) | <p>4.3.2.2 试件(试样)附加要求</p> <p>(3)焊接试件的材料为合金钢(碳锰钢除外)时,A 级锅炉锅筒的对接焊缝,工作压力大于或者等于 9.8MPa 或者壁温大于 450℃的集箱类部件、管道的对接焊</p> | <p>4.3.2.2 试件(试样)附加要求</p> <p>(3)焊接试件的材料为合金钢(碳锰钢除外)时,A 级锅炉锅筒的对接焊缝,工作压力大于或者等于 9.8MPa 或者壁温大于 450℃的集箱类部件、管道的对接焊缝,A 级锅炉锅筒、集箱类部件上管接头的全焊透角焊缝,在</p> |

| 条款号 | 原文内容 | 修改后内容 |
|---------|--|--|
| | 缝，A 级锅炉锅筒、集箱类部件上管接头的角焊缝，在焊接工艺评定时应当进行金相检验。 | 焊接工艺评定时应当进行金相检验。 |
| 4.5.4.5 | <p>表 4-1 蒸汽、热水锅炉无损检测方法的比例</p> <p>注 4-2:壁厚小于 20mm 的焊接接头应当采用射线检测方法；壁厚大于或者等于 20mm 时，可以采用超声检测方法。超声检测宜采用可记录的超声检测仪，否则应当附加 20%局部射线检测。</p> | <p>表 4-1 蒸汽、热水锅炉无损检测方法的比例</p> <p>注 4-2: “壁厚小于 20mm 的焊接接头应当采用射线检测方法；壁厚大于或者等于 20mm 时，可以采用超声检测方法。超声检测宜采用可记录的超声检测仪，否则每条焊缝应当附加 20%局部射线检测。</p> |

2. 附件 A

| 条款号 | 原文内容 | 修改后内容 |
|-----|--|--|
| A2 | <p>表 A-2 锅炉用钢管材料</p> <p>注 A-4: 表 A-2 所列材料对应的标准名称为 GB/T 3091 《低压流体输送用焊接钢管》、GB/T 9711 《石油天然气工业 管线输送系统用钢管》、GB/T 8163 《输送流体用无缝钢管》、GB/T 3087 《低中压锅炉用无缝钢管》、NB/T 47019 《锅炉、热交换器用管订货技术条件》、GB/T 5310 《高压锅炉用无缝钢管》。</p> | <p>表 A-2 锅炉用钢管材料</p> <p>注 A-4:</p> <p>(1) 表 A-2 所列材料对应的标准名称为 GB/T 3091 《低压流体输送用焊接钢管》、GB/T 9711 《石油天然气工业 管线输送系统用钢管》、GB/T 8163 《输送流体用无缝钢管》、GB/T 3087 《低中压锅炉用无缝钢管》、NB/T 47019 《锅炉、热交换器用管订货技术条件》、GB/T 5310 《高压锅炉用无缝钢管》；</p> <p>(2) 锅炉尾部受热面可以采用不锈钢钢管，钢管材料应当符合 GB/T 150.2 《压力容器 第 2 部分：材料》中有关要求。</p> |