

# CCS 通函 Circular

中国船级社  
技术管理处(01)通函 015 号总第 044 号  
2001 年 7 月 12 日(共 4 页)

发：各分社、办事处、船东（由分社转发）

## 船上可移动式灭火器定期检查、检修保养和试验要求指南

### 1、适用范围

本指南对船上配置的可移动式灭火器，即手提式灭火器和推车式灭火器（以下简称灭火器）的定期检查、检修保养和试验要求作了规定，可作为我社验船师进行安全设备年度/定期检验时，对灭火器进行检查的判定依据，也可供船员和认可的检修机构进行相应的灭火器检查、检修保养和试验时参考。

### 2、一般规定

2.1 船上配置的灭火器应为我社认可的专业厂生产的认可型产品。每具灭火器应予编号并与其存放布置位置相对应。

现已配置在船上的非认可型灭火器将依据本指南规定的检查、检修保养和试验程序自然淘汰。现已配置在船上的化学泡沫灭火器应予淘汰，并换置其它适用灭火器。

2.2 灭火器的性能应符合相应国家标准或行业标准或我社认可的国外标准的规定。

2.3 每艘船舶均应由指定的船员进行灭火器的定期检查。该项检查的内容主要为

.1 确定灭火器是否按防火控制图或设计规定进行布置（包括正确固定，有明显和合格的标示，易于提取）；

.2 灭火器压力表、安全阀铅封、安全帽泄气孔、喷嘴喷射管，推车式灭火器的行走机构、支架等零部件是否完整无缺并处于适用状态；

.3 瓶体外表有无锈蚀发生；

.4 铭牌、标签（标贴）是否清晰完好。

不合格项目应及时予以纠正或提出检修保养、更换计划。检查情况应如实记录在船上的消防安全记录表（参见 JT/T440-2001 标准）和灭火器所附的标签（标贴）上（标签（标贴）由船公司或专业公司制作提供），并签署检查日期和检查人姓名。这种定期检查的间隔期应不超过 3 个月。

2.4 结合船舶安全设备的年度/定期检验，验船师应对船上配置的灭火器进行检查。本项检查的任务是审核船上是否按规定的要求进行了定期检查，落实定期检查中的纠正措施和遗留问题是否得到解决，是否按规定进行定期检修保养和水压试验。验船师应进行不少于配置数 10% 的有代表性的抽查验证，必要时可扩大抽查比例。验船师应将审核、抽查情况和处理意见记录在船上的消防安全记录表并在所抽查灭火器所附的标签（标贴）上记录检查结论并予以签署。

2.5 外观检查中发现有严重锈蚀和损坏的灭火器应进行检修保养，并进行水压试验。水压试验不合格者应予报废。报废的灭火器上应用钢印在容器顶部打上“报废”两字，并不得重新使用。

2.6 灭火器的检修保养工作包括零部件的更换修理、称重、内部检查和灭火剂的更换和再充装。检修保养情况应记录在船上消防设备养护记录表上（参见 JT/T440-2001 标准）。

2.7 灭火器的检修保养应由本社或主管机关认可的专业机构承担，并符合本社认可标准的规定。从事检修保养的人员应经专门培训并持有相应证书，（参见我社 WIAS0601-2 文件规定）

2.8 经检修保养的灭火器应悬挂有本社认可标记的标牌（标贴）。标牌（标贴）上应注明检修保养单位名称、检修保养日期、项目、试验值、有效期及检修员代号。

### 3、 称重

3.1 CO<sub>2</sub> 灭火器、Halon（1211、1301）灭火器每年至少进行一次称重检查，其泄漏量超过 10% 时，应查明原因并加以检修保养。必要时还应进行水压试验，然后再补足灭火剂。

3.2 水成膜泡沫灭火器、蛋白泡沫灭火器及干粉灭火器的称重结合本指南规定的灭火剂性能检测间隔期进行。

3.3 贮气瓶的气量检查，可结合灭火剂性能检查同时进行，气量不足时应查明原因并予充气补足。并进行气密试验（浸水试验）。

### 4、 灭火剂的更换和再充装

4.1 灭火器一经开启，必须重新充装。充装前应进行全面检查，包括水压试验。凡技术状态不符合 2.2 所述标准的灭火器，不得再充装。

4.2 灭火器进行再充装后，应进行密封性能检查和气密试验。

4.3 再充装的灭火器不能从原有灭火剂形式改为另一种型式，也不能使用与灭火器铭牌所示型号不同的灭火剂。

4.4 所有泡沫灭火器每 2 年或按制造厂规定（取时间短者）进行一次灭火剂性能检测，若灭火剂变质应予更换，每次更换时应清洗灭火器内部，并进行检查，不允许有明显锈蚀。

4.5 干粉灭火器每年或按制造厂规定（取时间短者）进行一次干粉性能检查，如有结块或失重达 10% 时，应予更换。

4.6 经检测性能仍符合要求的灭火剂可重新充装使用。

## 5、水压试验

5.1 灭火器应按规定的间隔期进行水压试验。化学泡沫灭火器应每隔二年或根据制造厂规定进行一次水压试验。其它形式灭火器应每隔五年或第二次再充装前进行一次水压试验。

5.2 水压试验应在专用的室内试验台上进行，试验时环境温度不应低于 0℃，试验用水温度不应低于 5℃，试验用压力表的精度不应低于 1.5 级。灭火器筒体与器头可分别进行试验，但它们之间的连接零件与连接部位也应经受水压试验。试验时先升至设计压力，然后卸压，反复数次以排除水中气体，然后以缓慢速率均匀升至灭火器设计压力的 1.5 倍。在该压力下持续时间不应少于 30s，并进行目测外部检查。

试验中不得出现渗漏和宏观变形等影响强度的缺陷，对于 CO<sub>2</sub> 灭火器试验后筒体残余变形不应大于 6%。试验合格后方可继续充装使用。试验后应在灭火器筒体肩部或底部垫板上用钢印打上试验日期及试验单位的代号，相关情况还应记录在船上消防器材养护记录表上。

5.3 如发现灭火器容器存在下述之一缺陷，则不应进行水压试验，而予报废。

- .1 容器用钎焊、焊接或铆接进行过修补；
- .2 瓶体螺纹出现磨损、腐蚀、掉齿、断齿；
- .3 因腐蚀出现小坑、凹痕及片状麻点；
- .4 腐蚀沟、槽超过容器壁厚 10%；
- .5 灭火器被火烧过；

.6 灭火器曾用于灭火以外的其它用途。

6. 参考标准

GB4351-1984 手提式灭火器通用技术条件

GB4397-1984 手提式 1211 灭火器

GB4399-1984 手提式 CO<sub>2</sub> 灭火器

GB4402-1984 手提式干粉灭火器

GB15368-1994 手提式机械泡沫灭火器

GA77.1-1994 推车式 1211 灭火器

GA77.3-1994 推车式干粉灭火器

GA107-1995 推车式 CO<sub>2</sub> 灭火器

GA90-1994 手提式灭火器检验规则

JT/T440-2001 船舶消防安全管理和检查技术要求