



TSG23-2021

《气瓶安全技术规程》宣贯

全国气瓶标准化技术委员会

黄强华 张保国

第一章

总 则

规范条文

1.1 目的

为了规范气瓶安全工作，保障人民生命和财产安全，促进经济社会发展，根据《中华人民共和国特种设备安全法》和《特种设备安全监察条例》，制定本规程。

释 义

本条是本规程制定的目的和依据。和原《瓶规》相比，本条仅作文字修改，制定依据仍然是《中华人民共和国特种设备安全法》《特种设备安全监察条例》等。

目前，气瓶行政法律法规包括：《中华人民共和国特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《气瓶安全技术规程》。原质检总局第46号令《气瓶安全监察规定》已经作废。

规范条文

1.2 适用范围

(1) 本规程适用于环境温度为 $-40^{\circ}\text{C}\sim 60^{\circ}\text{C}$ (注1-1)、公称容积为 $0.4\text{L}\sim 3000\text{L}$ 、公称工作压力为 $0.2\text{MPa}\sim 70\text{MPa}$ (表压,下同),并且压力与容积的乘积大于或者等于 $1.0\text{MPa}\cdot\text{L}$,盛装压缩气体、高(低)压液化气体、低温液化气体、溶解气体、吸附气体、混合气体(注1-2)以及标准沸点等于或者低于 60°C 的液体的无缝气瓶、焊接气瓶、低温绝热气瓶、纤维缠绕气瓶、内部装有填料的气瓶,以及气瓶集束装置(注1-3)。

规范条文

1.2 适用范围

(2) 长管拖车、管束式集装箱用大容积气瓶以及消防灭火用气瓶，应当满足本规程总则、材料、设计、制造的有关规定，长管拖车、管束式集装箱还应当满足《移动式压力容器安全技术监察规程》的要求；大于3000L并且小于或者等于5000L的大容积气瓶，可以参照执行本规程的有关规定。

本规程所指气瓶含瓶体和气瓶附件，所覆盖的主要气瓶分类、品种以及代号见附件A。

释 义

说明：本条是关于本规程适用范围的规定。

在环境温度方面，规定气瓶使用的环境温度仍为 $-40^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ ，但对车用气瓶及消防灭火用气瓶的温度范围，产品标准有特殊要求的从其特殊规定。

在公称工作压力方面，将 $0.2\text{MPa} \sim 35\text{MPa}$ 的压力范围修改成 $0.2\text{MPa} \sim 70\text{MPa}$ 。这一修改，主要是考虑近年来已经不断出现公称工作压力大于 35MPa 的气瓶，甚至有的气瓶公称工作压力达到了 70MPa ，如公称工作压力等于 70MPa 的车用氢燃料气瓶等。

需要特别说明的是，考虑到目前气瓶**集束装置（集装格）**以及大于 3000L 并且小于或者等于 5000L 的大容积气瓶的使用量越来越大，但目前对上述气瓶及装置还缺乏必要的监管规定，迫切需要对上述设备的产品质量进行严格监管，因此，本次修订还进一步明确，气瓶**集装格**以及大于 3000L 的超大容积气瓶的设计、制造，可以参照本规程执行。

释 义

我国气瓶制造许可的分类

B1气瓶



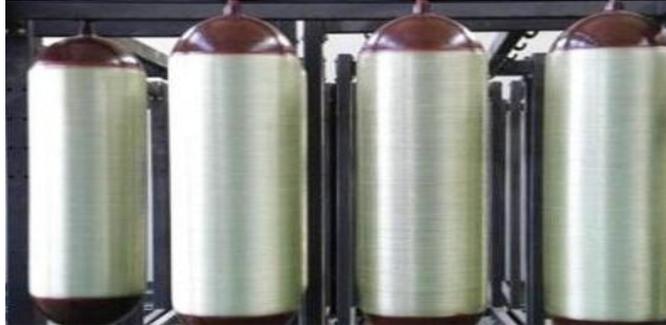
释 义

B2气瓶



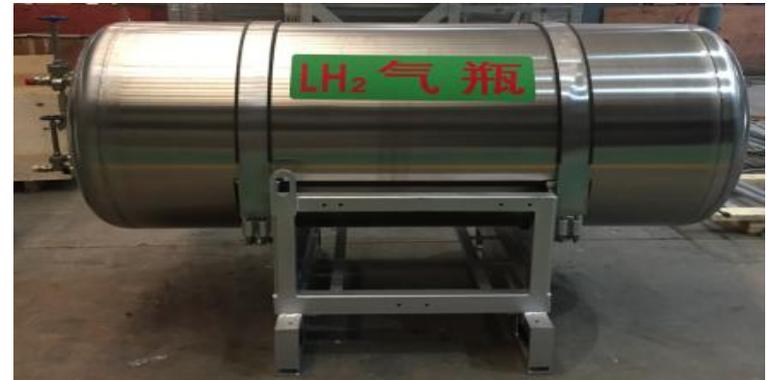
释 义

B3气瓶



释 义

B4气瓶



释 义

B5气瓶



负压吸附气瓶

规范条文

1.3 不适用范围

本规程不适用于仅在灭火时承受瞬时压力的消防灭火用气瓶，以及手提式干粉型灭火用气瓶、水基型灭火用气瓶、钎焊结构气瓶，军事装备、核设施、航空航天器、铁路机车、海上设施和船舶、矿山井下、民用机场专用设备使用的气瓶。

释 义

本规程再次明确，对仅在灭火时承受瞬间压力而储存时不承受压力的消防灭火器用气瓶，不适用于本规程。这种灭火器配备小无缝气瓶作为气源，大容积焊接气瓶用于盛装灭火材料，平时大气瓶内没有压力。

对于固定使用的瓶式压力容器，由于其已经作为压力容器纳入《固定式压力容器安全技术监察规程》的适用范围，自然就不属于本规程适用范围。对于手提式干粉型灭火用气瓶、水基型灭火用气瓶、钎焊结构气瓶等，按照市场监管总局发布的文件执行。

规范条文

1.4 与标准、管理制度的关系

(1) 本规程规定了气瓶设计、制造、型式试验、监督检验、充装使用、定期检验等环节的基本安全要求，气瓶的相关标准以及有关单位的气瓶安全管理要求等，不应当低于本规程的规定；

(2) 气瓶产品一般应当采用国家标准或者行业标准设计制造，尚未制定国家标准、行业标准的，应当制定团体标准或者企业标准，企业标准制定者还应当提供符合本规程基本安全要求的比照表，样式见附件C。

释 义

说明：明确了本规程与有关技术标准、管理制度的相互关系，以及采用除国家标准或者行业标准以外的技术标准的具体规定。

一是关于团体标准的问题。新《标准化法》第十八条规定：国家鼓励学会、协会、商会、联合会、产业技术联盟等社会团体协调相关市场主体共同制定满足市场和创新需要的团体标准**，由本团体成员约定采用或者按照本团体的规定供社会自愿采用。此条赋予了团体标准法律地位，构建了政府标准与市场标准协调配套的新型标准体系。由此可以看出，国家鼓励社会团体组织制定团体标准，可以增**

释 义

加标准有效供给，满足市场和创新的需要，并由此改变我国由政府**单一供给的标准体系**。

新法**第二十七条**规定：国家实行团体标准、企业标准自我声明公开和监督制度。新法取消了企业标准备案制度，取而代之的是团体标准、企业标准自我声明公开和监督制度。团体标准与国家标准、行业标准的区别除了制定标准的主体不同外，在政府管理方面，对团体标准不设行政许可，通过市场竞争优胜劣汰；在制定周期方面，政府主导制定的标准周期长，不能满足快速发展的创新时代需求。

二是关于企业标准。未制定国家标准、行业标准或者超出现行国家标准、行业标准规定情况的，

释 义

企业应当制定**企业标准**。企业标准是对企业范围工作要求所制定的标准，是企业组织生产、经营活动的依据。企业标准有以下几种，一是企业生产的产品，没有国家标准、行业标准和地方标准的，制定企业产品标准；二是为提高产品质量和技术进步，制定的严于国家标准、行业标准或地方标准的企业标准；三是对国家标准、行业标准的选择或补充的标准。

三是关于企业标准的比对。对于企业制定的企业标准，由于是企业自行制定的，虽然企业标准需要按照有关规定进行企业标准自我声明，但对于气

释 义

瓶这类特种设备来讲，有必要对企业标准是否符合本规程的基本安全要求进行管理，因此，本规程还要求企业标准制定者提供符合本规程基本安全要求的比照表。

属于气瓶新产品的，或者型式试验机构提出要求，如果企业标准超出本规程规定的内容或者对气瓶安全有影响，企业标准制定单位可以委托相关气瓶标准化技术机构进行标准审评，审评工作主要是与安全技术规范的安全基本要求进行比照。

规范条文

1.5 特殊情况处理

有关单位采用新材料、新技术、新工艺，与本规程的要求不一致，或者本规程未作要求、可能对安全性能有重大影响的，应当向市场监管总局申报，由市场监管总局按照新材料、新技术、新工艺评审和批准程序组织进行技术评审和批准。

释 义

说明：目前，采用新材料、新技术、新工艺以及特殊情况的气瓶，市场监管总局委托有关的技术组织或者技术机构（如总局特种设备安全与节能技术委员会、标准化技术委员会等），在必要的理论分析、试验测试、检验检测、型式试验等基础上，对其结果进行技术评审，并向市场监管总局提交技术评审报告，提出这些新材料、新技术、新工艺是否能满足基本安全的意见。

需要特别说明的是，对新材料、新技术、新工艺的“三新”批准事宜，属于“一事一议”事项，即批准只对具体的申请单位有效，不同单位采用类似（或相同）的新材料、新技术、新工艺，可能会由于生产装备、检测手段或操作规程等不同而出现不同的结果。因此，批准只针对申请单位，不针对申请事项，一般不能推广到其他单位，除非被纳入安全技术规范。

规范条文

1.6 协调标准与引用标准(注1-5)

本规程的协调标准，是指满足本规程基本安全要求的国家标准。本规程的引用标准，是指材料标准、介质标准、方法标准、零部件标准、充装标准、检验检测标准等基础性标准。协调标准如下：

(1) GB/T 5099.1 《钢质无缝气瓶 第1部分：淬火后回火处理的抗拉强度小于1100MPa的钢瓶》；

(2) GB/T 5099.3 《钢质无缝气瓶 第3部分：正火处理的钢瓶》；

(3) GB/T 5099.4 《钢质无缝气瓶 第4部分：不锈钢无缝气瓶》；

规范条文

1.6 协调标准与引用标准(注1-5)

(4) GB/T 5100 《钢质焊接气瓶》；

(5) GB/T 5842 《液化石油气钢瓶》；

(6) GB/T 11638 《溶解乙炔气瓶》；

(7) GB/T 11640 《铝合金无缝气瓶》；

(8) GB/T 17258 《汽车用压缩天然气钢瓶》；

(9) GB/T 17259 《机动车用液化石油气钢瓶》；

(10) GB/T 17268 《工业用非重复充装焊接钢瓶》；

(11) GB/T 24159 《焊接绝热气瓶》；

规范条文

1.6 协调标准与引用标准(注1-5)

(12) GB/T 24160 《车用压缩天然气钢质内胆环向缠绕气瓶》；

(13) GB/T 28053 《呼吸器用复合气瓶》；

(14) GB/T 28054 《钢质无缝气瓶集束装置》；

(15) GB/T 32566 《不锈钢焊接气瓶》；

(16) GB/T 33145 《大容积钢质无缝气瓶》；

(17) GB/T 33147 《液化二甲醚钢瓶》；

(18) GB/T 34510 《汽车用液化天然气气瓶》；

(19) GB/T 35544 《车用压缩氢气铝内胆碳纤维全缠绕气瓶》。

释 义

所谓协调标准，就是标准的要求能够满足规程的基本安全要求，是标准向规程靠近。凡是列入上述协调标准清单的，意味着这些标准已经满足了本规程的基本安全要求，可以直接拿来使用，不需要列出**附件C**的**比照表**。而没有列入协调标准的（如企业标准），则需逐项列出**比照表**。

此外还有引用标准，即所谓的规程找标准。通过对标准的引用，使之达到贯彻和执行。例如基础标准GB/T 16163《瓶装气体分类》及GB/T34710《混合气体的分类》、方法标准GB/T 9251《气瓶水压试验方法》、附件标准GB/T8337《气瓶用易熔合金塞装置》等标准，均被规程所引用。

按照国家标准委采标的有关规定，目前我国的标准体系主要参照ISO标准和国外先进标准。我国的气瓶标准优先参照ISO标准，在为我国国情特殊需要的情况下，部分标准参照欧盟的EN标准和美国的DOT规范等。

释 义

目前，我国已制定气瓶相关标准70项，其中基础标准5项，产品标准19项，附件标准14项，充装标准9项，检验标准12项，方法标准8项，其他3项。

除此之外，列入国家标准制订计划的6项，分别为：

- 1) 车用压缩氢气塑料内胆碳纤维全缠绕气瓶
- 2) 高压储氢气瓶组合阀门
- 3) 车用压缩氢气纤维全缠绕气瓶定期检验与评定
- 4) 高压氢气瓶塑料内胆和氢气相容性试验方法
- 5) 气瓶安全信息化基本要求
- 6) 气瓶追溯体系建设实施指南

规范条文

1.7 气瓶专用

盛装单一气体的气瓶应当专用，只允许充装与设计文件、制造标志规定相一致的气体（充装过程所用的置换气体除外），不得更改气瓶制造标志和用途，也不得混装其他气体。

盛装混合气体的气瓶应当按照气瓶标志对应的气体特性（注1-6）充装相同特性的混合气体。

释 义

气瓶充装时一定要按照气瓶标志充装相应的气体，绝不允许擅自充装与标志不一样的气体，以免引发重大事故，这样的事故教训已有过多次。不得擅自更改气瓶的用途、标记或者颜色标志，也不得擅自混装其他气体。气瓶**制造标志**是气瓶专用的重要依据，任何人都不得随意更改气瓶制造标志及其用途。

气瓶专用不仅指单一气体，也包括混合气体。混合气体是指含有两种或两种以上有效组分，或虽属非有效组分但其含量超过规定限量的气体。

盛装混合气体的气瓶必须按照**钢印标记**和**颜色标志**确定的**气体特性**充装**相同特性**的混合气体，不得改装其他单一气体或不同特性的混合气体，不能因为是用于混合气体的气瓶，就突破气瓶专用的原则，随意混装其他气体。根据ISO标准，明确了混合气体特性是指毒性、氧化性、燃烧性和腐蚀性，分别用**T、O、F、C**表示。

规范条文

1.8 气瓶标志

气瓶标志包括制造标志、定期检验标志以及其他标志。

(1) 制造标志分为钢印标志(含铭牌上的标志)、标签标志(粘贴于瓶体上的标志,下同)、印刷标志(印刷在瓶体上的标志,下同)、电子识读标志(包括射频标签及采用图像识别技术进行电子扫描读取数据的二维码等电子载体,下同)和气瓶颜色标志;

(2) 定期检验标志分为钢印标志、电子识读标志、标签标志以及涂敷标志等;

(3) 除本条(1)、(2)气瓶标志方式外,出租车用燃料气瓶的制造单位或者安装单位、检验机构还应当在气瓶的显著位置制作永久性出租车“TAXI”标志(钢质气瓶采用钢印标志,纤维缠绕气瓶采用树脂覆盖的标签标志等)。

释 义

根据目前气瓶信息化管理工作需要和建立产品质量追溯的要求，特别增加了“电子识读标志”的要求，并对电子识读标志的范围进行了界定，即包括射频标签及采用图像识别技术进行电子扫描读取数据的二维码等电子载体。

RFID是采用无线射频识别技术进行读取数据的一种电子载体，无线射频识别是一种非接触式的自动识别技术，它通过射频信号自动识别目标对象并获取相关数据，识别工作无须人工干预，可工作于各种恶劣环境。**二维码**，它是用特定的几何图形按一定规律在平面（二维方向）上分布的黑白相间的图形，是表达一组信息的图形标识符；二维码是采用图像识别技术进行电子扫描读取数据的电子载体。当然，目前有的地区正在使用的诸如**孔阵码**和**镂空数字码**及其识读技术、软件等，和二维码一样，都属于采用图像识别技术进行电子扫描读取数据的电子载体。

释 义



另外，对用于出租车的车用燃料气瓶，如车用压缩天然气气瓶，由于有些出租车采用昼夜连班运营，气瓶每天的充装次数较多，气瓶在达到设计使用年限之前，其充装次数已达到或超过气瓶的循环疲劳次数，故而需要提前报废。所以，需要有永久性的“TAXI”标志（玻璃纤维布+树脂固化）。

规范条文

1.8.1 气瓶制造标志

1.8.1.1 气瓶钢印标志、标签标志、印刷标志

(1) 气瓶制造标志是识别气瓶的依据，标志的内容应当符合本规程附件D以及相关标准的规定；小容积气瓶制造标志的内容可以参照本规程附件D的规定；

(2) 制造单位应当在每只气瓶上做出钢印标志、标签标志或者印刷标志等制造标志；

(3) 制造单位应当在钢质燃气气瓶（注1-7）的封头上压印**内凹的盛装介质、制造年份、产权单位标志**，在护罩上压印“人员密集的室内禁用”的字样；复合材料燃气气瓶应当在外套上压铸盛装介质、制造年份、产权单位标志，以及“人员密集的室内禁用”的字样。

注1-7：燃气气瓶是指盛装液化石油气、液化二甲醚等民用燃料气体的气瓶，分为钢质燃气气瓶和复合材料燃气气瓶。

释 义

在首次提出燃气气瓶概念的基础上，对燃气气瓶的制造标志进行了特别规定。要求在所有钢质燃气气瓶封头上压印内凹（原规程为外凸）的盛装介质、制造年份、产权单位标志等内容。此条配合《城镇燃气管理条例》第十八条充装单位只允许充装自有气瓶的规定，对基层住建部门和市场监管部门依法查处气瓶充装单位充装非自有气瓶以及防伪打假执法带来极大的便利，并能推动气瓶固定充装制度和充装追溯体系建设落实到位；

同时，也将对气瓶生产销售方式带来较大影响，将目前钢瓶行业自由放量生产的状况变为“以销定产”的有序生产模式，可以一定程度上遏制钢瓶行业的产能过剩及低质低价恶性竞争，同时也有利于增强气瓶追溯体系实施的有效性。对于不执行本条规定的生产厂家，各地方执法部门可以依据

释 义

《特种设备安全法》，责令企业召回气瓶产品并依法进行处罚。

充装单位购买燃气气瓶时，应在合同中注明须在气瓶封头上压印充装单位标识，无充装单位标识的燃气气瓶不予办理使用登记。针对目前国内已经有复合材料燃气气瓶生产厂家，本条也要求在复合材料燃气气瓶外套上压铸盛装介质、制造年份、产权单位标志。

规范条文

1.8.1 气瓶制造标志

1.8.1.2 电子识读标志

氢气气瓶、纤维缠绕气瓶、燃气气瓶和车用气瓶的制造单位，应当在出厂的气瓶上设置可追溯的永久性电子识读标志。鼓励其他气瓶制造单位在出厂气瓶上设置可追溯的永久性电子识读标志。

钢质燃气气瓶上设置的电子识读标志应当直接镭刻或焊接在护罩上，并且确保在钢瓶使用年限内不可更换并能有效识读。电子识读标志应当能够通过手机扫描方式链接到制造单位建立的气瓶产品公示平台，直接获取每只气瓶的产品信息数据。

释 义

对电子识读标志的设置进行了专门规定。针对一些涉及公共安全、危险性较大以及需要严格监管的气瓶产品，比如：氢气气瓶、纤维缠绕气瓶、燃气气瓶和车用气瓶等，本条要求气瓶制造单位应当在出厂的气瓶上设置可追溯的永久性**电子识读标志**，以便实行气瓶**全生命周期的可追溯管理**。目前，按照市场监管总局下发的《关于加快推进全国气瓶质量安全追溯体系建设的通知》（市监特设〔2019〕69号）文件要求，燃气气瓶的电子标志装设已经先行一步。

为规范燃气气瓶电子标志的设置，确保在**钢瓶使用年限内不可更换**并能有效识读，本条规定燃气钢瓶设置的电子识读标志应当直接**镭刻**（如**镭刻孔阵码**或**数字码**）或**焊接**（如**二维码**等载体焊接）在护罩上，不允许采用铆接或粘贴方式设置。并且要求，电子识读标志应当能够通过手机扫描直接获取每只气瓶的产品信息数据，以方便社会公众查询和监管部门监督检查。

规范条文

1.8.1 气瓶制造标志

1.8.1.3 气瓶外表面颜色标志、字样和色环

气瓶外表面的颜色标志、字样和色环，应当符合GB/T 7144《气瓶颜色标志》的要求；颜色标志、字样和色环有特殊要求的，还应当符合相关产品标准的要求；对未列入国家标准的气瓶颜色标志、字样和色环，应当制定团体标准。气瓶的显著部位应当标注办理使用登记的气瓶充装单位名称或者简称。

1.8.1.4 燃气气瓶专用颜色标志

(1) 气瓶使用登记机关可以在市(县)区域内，规定在本区域内充装的燃气气瓶采用统一的专用颜色标志；

(2) 自有产权气瓶超过一定数量的燃气气瓶充装单位，经过气瓶使用登记机关同意后，可以在办理了使用登记的气瓶上涂敷本充装单位专用的颜色标志。

释 义

对气瓶外表面颜色标志等，提出了特殊规定。首先，考虑到一些气体企业的自有气瓶颜色并未列入GB/T 7144《气瓶颜色标志》国家标准或有特殊需求，根据工作需要，本条规定对未列入国家标准的气瓶颜色标志、字样和色环，应当制定团体标准予以规范。

其次，对于燃气气瓶专用颜色标志的规定方面，在总结10多年来各地专用色气瓶使用管理的成功经验基础上，本规程在一定程度上放开了专用色燃气气瓶的使用，规定只要自有产权气瓶超过一定数量（取消了30万只的要求，具体数量由使用登记机关确定）的燃气气瓶充装单位，气瓶使用登记机关同意后，即可以使用专用色气瓶。

释 义

同时，为方便各地监察机构属地执法，提高执法效率，在吸取地方成功经验的基础上，还特别规定，气瓶使用登记机关可以在市（县）区域内，规定在本区域内充装的燃气气瓶采用统一的专用颜色标志，也是将整个区域作为一家充装单位看待，统一监管。配合充装追溯平台，这样就可以具体追溯到每个充装单位对应到每一只充装的气瓶。而区域外的气瓶是无法进入到本区域内进行充装。

规范条文

1.8.1 气瓶制造标志

1.8.1.5 低温绝热气瓶(含汽车用液化天然气气瓶)标志

盛装液氧(O₂)、氧化亚氮(N₂O)和液化天然气(LNG)等介质的气瓶,应当在外壳上封头的显著部位,压制明显凸起的“O₂” “N₂O” “LNG”等充装的介质符号。

介质混装引发的低温绝热气瓶爆炸事故案例

乌鲁木齐发生液氨爆炸事故，多人死亡多人受伤

制冷快报 · 2013-11-12

制冷快报讯，新疆乌鲁木齐市发生一起液氨爆炸事故，11月11日23:30分许，位于新疆乌鲁木齐市迎宾北一路的新疆八钢钢结构有限责任公司一车间发生液氨爆炸，造成6死6伤。

据制冷快报了解，12日上午11:00，来自乌鲁木齐市委宣传部向市民手机群发的公共事故信息，信息内容说明“事故原因正在调查中”。随即记者从新疆安监局证实，是次液氨爆炸当场导致5人死亡7人受伤，其中1名伤者在送往医院后死亡，事故调查和善后事宜正在展开。

2014年3月5日零时十五分，河北南宫市宏瑞蓝天彩钢有限公司发生天然气气瓶爆炸事故。截至目前，事故已造成2人死亡，1人重伤（已转往省二院救治），3人轻伤。



上述两起事故，都是因为气瓶混装混用引发的。GB24159规定低温瓶只允许充装氧、氮氩、CO₂和N₂O，使用者擅自改充LNG，用记号笔做标识，后来标识模糊不清了，又充装液氧。残留在瓶内的LNG与液氧混合，该气瓶用于切割钢板，在点火后2分钟，发生致爆炸。

释 义

对于气瓶专用，在2000版《瓶规》、2003版《气瓶安全监察规定》中均有明确规定，在气瓶制造钢印中只能打印唯一的充装介质，并且规定不允许**气瓶改装**。目的就是避免充装不相容的气体，而引发爆炸事故。但这样的违规事故却时有发生，不得不采取更加明显的警示措施。

为提示充装操作人员认清介质，避免混装。在2014版《瓶规》中，增加了在“外壳上封头显著部位，压制明显凸起的O₂、N₂O、LNG等充装介质的符号”的要求。同时，再次强调了瓶阀出气（液）口螺纹旋向的要求（可燃气体左旋），杜绝错装、错用。

释 义

低温瓶的凸字钢印，建议位于**充液口**附近的醒目位置。一般来说，大容积气瓶，字高不宜小于**60mm**，中容积气瓶，字高不宜小于**40mm**。且仅只针对**LNG**、**O₂**、**N₂O**等具有不相容的介质，



通过对焊接绝热气瓶采取上述措施，经过近几年的贯彻和执行，有效地遏制了焊接绝热气瓶混装事故的发生，对保护人民生命和财产安全，起到了重要的作用。因此，本条维持了2014版《瓶规》的这一要求。

规范条文

1.8.2 气瓶定期检验标志

气瓶定期检验标志的标记方式，应当符合本规程附件D的规定。气瓶定期检验机构应当在检验合格的气瓶上逐只做出永久性的检验合格标志，涂敷检验机构名称和下次检验日期(无法涂敷的气瓶可用检验标志环代替)，并且在电子识读标志对应的数据库中录入检验信息。。

释 义

本条是关于气瓶定期检验标志的规定。与原《瓶规》相比，根据目前气瓶信息化管理工作的需要，为建立气瓶**全生命周期的可追溯系统**，本条仅增加了气瓶定期检验机构在气瓶检验后将**检验信息录入**气瓶电子识读标志所对应的**数据信息平台**。而检验标志环不再作为检验永久标志，只是作为无法涂敷气瓶的一种代替手段。

规范条文

1.9 进出口气瓶

进出口气瓶，除应当符合进出口商品检验的相关规定外，还应当满足本规程附件E的规定。

释 义

本条款明确了进口气瓶的制造许可要求；进口气瓶需要遵循的制造规范及相关标准，以及对于采用境外标准设计的气瓶的相关要求，即“将境外产品标准转化为企业标准，同时需提供企业标准符合本规程的比对结论，并且通过气瓶设计文件鉴定和产品型式试验。”；明确了进口气瓶抽检的相关要求。

释 义

关于出口返销气瓶。专门制造出口气瓶的气瓶制造单位，没有要求一定取得中国特种设备制造许可证，但如果是出口气瓶返销中国境内使用的，其制造单位应当取得相应的中国特种设备制造许可。目前，发现有气瓶制造单位假借生产出口气瓶名义，生产不符合本规程和国内有关充装规定的气瓶并在国内充气使用（比如采用非重复充装焊接气瓶充装氦气，以及采用小容积焊接气瓶充装一氧化二氮等压缩气体），这种情况应当引起高度重视并严格监管。

规范条文

1.10 管理要求

气瓶制造单位、充装单位、检验与检测机构等，应当严格执行本规程，并且对气瓶产品的设计、制造、充装、检验等过程信息进行记录，建立气瓶质量安全追溯体系，并且按照特种设备信息化管理的规定，及时将所要求的信息录入气瓶质量安全追溯信息平台。

释 义

本次修订，删除了监管方面的要求，规程中多保留技术上的规定。原《瓶规》中“（1）国家质检总局和各级质监部门负责气瓶安全监察工作，监督本规程的执行”的内容，予以删除。

释 义

本条款新增了“建立气瓶质量安全追溯体系”的要求，是对气瓶信息化管理的具体要求。按照国务院办公厅《关于加快推进重要产品追溯体系建设的意见》（国办发〔2015〕95号）文件要求，要开展特种设备和危险品追溯体系建设，以电梯、气瓶等产品为重点，严格落实特种设备安全技术档案管理制度，推动企业对电梯产品的制造、安装、维护保养、检验以及气瓶产品的制造、充装、检验等过程信息进行记录，建立特种设备安全管理追溯体系。

为此，69号文件明确要求，以落实气瓶制造单位、充装单位、检验单位（以下称气瓶相关单位）追溯管理责任为基础，以提升气瓶质量安全与公共安全为目标，统一追溯标准，强化信息互通共享，提高监管效能，实现气瓶来源

释 义

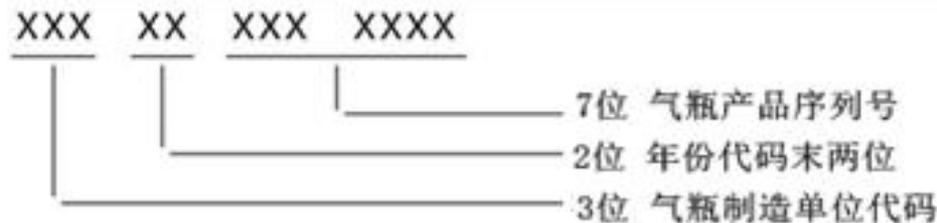
可查、流向可追、责任可究。并要求，气瓶相关单位要按照有关法规、安全技术规范和标准的要求，并参照相关技术标准，依托安装在气瓶上的二维码、孔洞码、电子芯片或其他不易损坏的数据载体，自行建立或委托其他单位建立气瓶质量安全追溯信息平台，采集生产、监督检验、充装、定期检验等数据信息并有效存储与对外公示。

为落实和推进 国办[2015]95号和 市监特设[2019]69号 等文件中关于气瓶质量追溯体系平台建设进度，全国气瓶标委会、中国技术监督情报协会气瓶安全标准化及信息工作委员会（**瓶工委**），从标准制定入手，对质量追溯的数据元结构、压力试验装置的数据采集、数据储存、远程监检、信息公示等内容提出了相应的要求，制定了团体

释 义

标准，优先在液化石油气钢瓶制造企业进行了试点工作，达到了市监特设[2019]69号规定的要求。在团体标准的基础上，完成了制定《气瓶安全信息化基本要求》和《气瓶追溯体系建设实施指南》国家标准的立项。

各气瓶制造企业实行“12位”统一的气瓶编号规则，用于全国气瓶信息追溯管理的唯一性“身份”编号，数据结构如下：



其中“气瓶制造单位代码”由三位数字组成，由瓶工委负责登记。尚未获得制造单位代码的气瓶制造企业，请与瓶工委取得联系（电话：010-62366911，邮箱：tc31tc31@163.com）。