

# 《气瓶安全技术规程》(TSG 23-2021)第 1 号修改单

## (征求意见稿)

条款号	原文内容	修改后内容
1.8.1.2	<p><b>1.8.1.2 电子识读标志</b></p> <p>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。</p> <p>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</p>	<p><b>1.8.1.2 电子识读标志</b></p> <p>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(因结构、使用等原因无法设置电子识读标志的除外)。</p> <p>液化石油气钢瓶制造单位设置的永久性电子识读标志应当焊接在护罩上，能够通过手机扫描识读，并确保不会因气瓶定期检验时所采用的处理工艺而损坏。</p> <p>电子识读标志在气瓶设计使用年限内不可以更换(液化石油气钢瓶因为设计缺陷或者制造等原因造成无法实现追溯信息功能的电子识读标志由液化石油气钢瓶制造单位负责更换的除外)。</p> <p>气瓶充装和检验单位建立的信息追溯平台应当能够通过电子识读标志实现数据更新</p>
1.8.1.3	<p><b>1.8.1.3 气瓶外表面颜色标志、字样和色环</b></p> <p>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</p>	<p><b>1.8.1.3 气瓶颜色标志、字样和色环</b></p> <p>气瓶的颜色标志、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；气瓶瓶体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，非重复充装气瓶瓶体上应当标注“限一次性充装”</p>

条款号	原文内容	修改后内容
1.8.1.4	<p><b>1.8.1.4 燃气气瓶专用颜色标志</b></p> <p>(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;</p> <p>(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</p>	删除 1.8.1.4
表 3-1	略	<p>表 3-1 盛装常用气体气瓶的公称工作压力</p> <p>在气体类别“压缩气体 Tc(临界温度, 下同) ≤ -50℃”中,</p> <p>(1) “公称工作压力 35 (MPa)”一行对应的充装介质增加“天然气”;</p> <p>(2) 增加“公称工作压力 3 (MPa)”一行, 对应的充装介质为“氦气”</p>
6.3	<p><b>6.3 气瓶阀门和气瓶爆破片制造监检</b></p> <p>..... 以每年度到制造单位现场抽样进行试验检验, 对制造单位质量保证体系实施情况进行评价并出具评价报告的方式实施。</p> <p>制造单位每年第一季度向型式试验机构约请制造监检。监检时, 型式试验机构应当按照型式试验的要求, 对产品进行抽样和全部项目的试验。受检样品应当从气瓶阀门和气瓶爆破片制造单位现场正在生产的产品中抽取。质量保证体系评</p>	<p><b>6.3 气瓶阀门和气瓶爆破片制造监检</b></p> <p>..... 以每年度到制造单位现场抽样进行试验检验, 对制造单位质量保证体系实施情况进行评价并且出具评价报告的方式实施。无制造许可要求的瓶阀, 每 4 年需要对瓶阀制造单位的资源条件进行一次确认并且将确认结果纳入评价报告。</p> <p>制造单位每年第一季度向型式试验机构约请制造监检。监检时, 型式试验机构应当按照型式试验的要求, 对产品进行抽样和部分项目的试</p>

续表

条款号	原文内容	修改后内容
6.3	<p>价报告应当报送许可发证机关。检验报告应当在型式试验机构网站上公示</p>	<p>验,每4年需完成全部试验项目。受检样品应当从气瓶阀门和气瓶爆破片制造单位现场正在生产的产品中抽取。质量保证体系评价报告应当报送许可发证机关,检验报告应当在型式试验机构网站上公示</p>
7.2.1.3	<p><b>7.2.1.3 瓶阀结构</b></p> <p>(4)液化石油气瓶阀可以设计成角阀或者直阀,并且在出气口设置自闭装置或者在进气口装设过流关闭装置;对于分别设置液相和气相出口、公称容积大于或者等于100L的液化石油气钢瓶,液相出口所装设瓶阀的出气口采用快装接头;</p> <p>(5)氧气瓶阀结构具有剩余压力保持功能(采用先抽真空后充装工艺的气瓶阀门除外)</p>	<p><b>7.2.1.3 瓶阀结构</b></p> <p>(4)液化石油气瓶阀可以设计成角阀或者直阀结构,并且在气相阀出气口设置自闭装置或者在气体流道上设置过流切断装置;</p> <p>(5)氧气瓶阀结构应当具有剩余压力保持功能(医用氧气瓶采用隔膜结构式瓶阀的除外)</p>
9.9(2)	<p><b>9.9 消除使用功能处理</b></p> <p>(2)进行气瓶消除使用功能处理的机构应当对所处理的气瓶逐只进行记录,并且每年向负责办理气瓶使用登记的市场监管部门报告消除使用功能的气瓶数量</p>	<p><b>9.9 消除使用功能处理</b></p> <p>(2)对报废气瓶及其电子识读标志实施消除使用功能处理的机构应当对所处理的气瓶逐只进行记录,消除气瓶使用功能以及电子识读标志识读功能,并且将相关信息推送给产权单位。相应机构以及气瓶产权单位应当定期及时向气瓶使用登记的市场监管部门报告所处理的气瓶数量</p>