

附件 F

气瓶设计文件鉴定申请书

制造单位名称	(公章)		
制造单位国别 (地区)、地址			
联系电话		传真	
电子信箱		文件设计负责人	
制造许可证 (受理)编号		制造许可(受理) 气瓶品种及代号	
设计属性	☐ 新 ☐ 修改 ☐ 变更		
设计的气瓶基本情况			
气瓶型号		制造标准	
气瓶品种(名称)			
制造方法		瓶体	长(高) mm
公称容积	L	规格	内径 mm
材质牌号		充装介质(标准)	
设计壁厚	mm	名义壁厚	mm
公称工作压力	MPa	耐压试验压力	MPa
纤维缠绕气瓶 内胆材料		缠绕材料(方式)	
其他情况			
上次鉴定意见			
注：(1)适用于上次鉴定未通过，或者根据鉴定意见对设计进行修改，需要重新申请鉴定的情况； (2)简要叙述上次鉴定中，文件鉴定机构指出的设计中不符合规定，进行修改的主要内容； (3)首次申请鉴定，本栏可以不要，或者填“无”。 如内容较多，可附《××型气瓶设计修改说明》。			
对已经通过鉴定的设计进行变更情况			
原设计鉴定机构		原设计鉴定报告编号	
注：(1)适用于已经通过鉴定的设计，需要进行变更的情况； (2)说明提交变更后的设计文件的内容； (3)其他需要说明的情况； (4)首次申请鉴定、鉴定不符合规定需要进行修改重新申请鉴定的，此栏可以不要，或者填“无”。 如内容较多，可附《××型气瓶设计更改说明》。			
单位技术负责人：	日期：		
送审人员：	日期：		

附件 G

气瓶设计文件鉴定报告

报告编号：

制造单位名称			
制造单位国别 (地区)、地址			
制造许可证(受理) 编号		制造许可(受理) 气瓶品种及代号	
设计属性	☐ 新 ☐ 修改 ☐ 变更		
气瓶基本情况			
气瓶型号		制造标准	
气瓶品种(名称)		瓶体 规格	长(高) mm
公称容积			内径 mm
材质牌号		制造方法	
设计壁厚	mm	名义壁厚	mm
公称工作压力	MPa	耐压试验压力	MPa
充装介质		型式试验情况	
鉴定依据：			
结论意见：			
(加盖鉴定专用章的文件清单附后)			
鉴定覆盖的范围：			
鉴定：	日期：	(文件鉴定机构章) 年 月 日	
审核：	日期：		
批准：	日期：		

注：可根据气瓶品种在气瓶基本情况中增加相应参数。

附件 H

气瓶产品数据表

序号	类别	气瓶可追溯性唯一编号 (注 H-1)	产品编号	充装介质	公称工作压力 (MPa)	公称容积 (L)	制造年月	设计使用年限
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								

注 H-1：气瓶可追溯性唯一编号是指气瓶在全国气瓶质量安全追溯体系中的唯一可追溯编号，其由 3 位气瓶制造单位数字代码、2 位气瓶制造年份数字代码(年份数字的末 2 位)、7 位气瓶制造单位某一年份制造气瓶的数字序号(数字序号不足 7 位时，前面加 0 补齐)等 12 位数字有序组成。气瓶产品编号是气瓶制造单位进行气瓶生产批量管理而编制的产品编号。

附件 J

特种设备型式试验申请书 (气瓶)

编号：

制造单位名称					
制造单位国别 (地区)、地址					
邮政编码				联系人姓名	
联系人固定电话				联系人手机	
联系人传真				联系人电子信箱	
制造许可证或者 申请书编号				制造许可(受理) 气瓶品种及代号	
试验类别		☐ 首次制造 ☐ 新设计 ☐ 设计变更 ☐ 停产后再制造 ☐ 其他			
产品主要技术指标					
制造标准				气瓶品种(名称)	
气瓶型号				瓶体材料	
气瓶 规格	公称容积	L	制造 保证 值	抗拉强度 R_m	MPa
	长度 L	mm		屈服强度 R_e	MPa
	外径 D_o	mm		断后伸长率 A (百分比)	
设计壁厚		mm	名义壁厚		mm
公称工作压力		MPa	耐压试验压力		MPa
其他情况说明：(如低温绝热气瓶结构以及有关参数、纤维缠绕气瓶缠绕层材料、安全附件制造单位及参数等)					
单位负责人：		日期：		(申请单位公章) 年 月 日	

附件 K

气瓶及气瓶阀门型式试验样品抽样与管理要求

K1 样品抽样规则

K1.1 气瓶样品抽样基数与样品数量

K1.1.1 首次制造的型式试验

持有相应品种气瓶特种设备许可证或者行政许可受理决定书的制造单位进行首次型式试验时，其抽样基数见表 K-1。样品数量应当符合产品标准的要求。

表 K-1 首次型式试验样品的抽样基数

气瓶品种	抽样基数(只)
钢质无缝气瓶	50
铝合金无缝气瓶	
不锈钢无缝气瓶	
汽车用压缩天然气钢瓶	
长管拖车、管束式集装箱用大容积钢质无缝气瓶	10
钢质焊接气瓶	30
不锈钢焊接气瓶	
工业用非重复充装焊接钢瓶	200
液化石油气钢瓶	
液化二甲醚钢瓶	
机动车用液化石油气钢瓶	50
车用液化二甲醚钢瓶	
小容积金属内胆纤维缠绕气瓶	50+10(注 K-1)
金属内胆纤维环缠绕气瓶(含车用)	
金属内胆纤维全缠绕气瓶(含车用)	30+5(注 K-1)
塑料内胆纤维全缠绕气瓶(含车用，不含 LPG)	
LPG 塑料内胆纤维全缠绕气瓶	100+5(注 K-1)
长管拖车、管束式集装箱用大容积金属内胆纤维缠绕气瓶	10(不含试验瓶)+2(注 K-1)
焊接绝热气瓶	15
汽车用液化天然气气瓶	20
内装填料气瓶	50

注 K-1：“+”（加号）后面为内胆数量。

K1.1.2 非首次制造型式试验

持有相应品种气瓶制造许可证的制造单位进行型式试验时，其抽样基数应当不少于表 K-1 的规定。

经过型式试验机构同意，抽样基数也可以不少于试验用样品数量的 3 倍，车用液化天然气气瓶应当不少于试验用样瓶数量的 2 倍。

K1.2 气瓶阀门样品抽样基数和样品数量

气瓶阀门进行型式试验时，抽样基数为 1000 只。对于非常规产品或者生产成本高的产品，经过型式试验机构同意，抽样基数可为 100 只。同时，样品数量还应当满足产品标准的要求。

K1.3 抽样方式

试验机构应当在制造单位现场跟踪制造过程，并且抽样，现场制造的试制品应当不少于抽取样品数的二分之一。抽样人员应当填写《特种设备型式试验抽样单》（以下简称《抽样单》），抽样人员与制造单位代表双方应当对《抽样单》签字确认。

K2 样品的管理

K2.1 样品标志

试验机构接收样品后，应当采用适当的方法将唯一性标志标记在样品上，保证样品标志清晰、持久，具有可追溯性。

K2.2 样品的保管

试验机构应当妥善保存样品 6 个月以上。试验不合格的样品，试验机构应当在制造单位提出异议的期限内，妥善保管试验样品。超过保存期的样品，型式试验机构应当通知制造单位取回样品，制造单位在规定期限内不取回样品又未提出处理意见的，由试验机构按照本规程 K2.3 的规定进行处理。

K2.3 试验后的样品处理

超过保存期的样品，试验机构负责对样品进行消除功能处理，以避免其流入使用环节。样品消除功能处理可以采用压扁、气割或者截断等永久破坏方式。

附件 L

气瓶及气瓶阀门型式试验项目

L1 气瓶型式试验项目(见表 L-1)

表 L-1 气瓶型式试验项目

分类	试验项目	无缝 气瓶	焊接 气瓶	纤维缠 绕气瓶	低温绝 热气瓶	内装填料 气瓶 (注 L-1)
通用 项目	瓶体金属材料化学成分检验	√	√	√	√	—
	瓶体金属材料力学性能试验	√	√	√	√	—
	瓶体金属材料硫化物应力腐蚀试验(符合本规程 2.2)	√	—	√	—	—
	水压爆破试验	√	√	√	—	—
	常温压力循环试验	√	—	√	—	—
车用 气瓶 专项	火烧试验	√	√	√	√	—
	枪击/爆炸冲击试验(注 L-2)	√	√	√	—	—
	振动试验	—	√ (注 L-3)	—	√	—
	跌落试验	—	—	—	√	—
	未爆先漏试验(注 L-4)	—	—	√	—	—
	自动限充功能试验	—	—	—	√	—
	氢气循环试验(注 L-5)	—	—	√	—	—
	耐久性试验(注 L-6)	—	—	√	—	—
	使用性能试验(注 L-6)	—	—	√	—	—
B3 专项	缠绕层力学性能试验	—	—	√	—	—
	极限温度压力循环试验	—	—	√	—	—
	裂纹容限试验	—	—	√	—	—
	加速应力破裂试验	—	—	√	—	—
	跌落试验(注 L-7)	—	—	√	—	—
	环境试验	—	—	√	—	—

表 L-1 (续)

分类	试验项目	无缝气瓶	焊接气瓶	纤维缠绕气瓶	低温绝热气瓶	内装填料气瓶
B3 专项	扭矩试验 (注 L-8)	—	—	√	—	—
	渗透试验 (注 L-8)	—	—	√	—	—
	人工时效试验 (注 L-9)	—	—	√	—	—
	冲击试验 (注 L-9)	—	—	√	—	—
	气体循环试验 (注 L-9)	—	—	√	—	—
B4 专项	真空度试验	—	—	—	√	—
	真空夹层漏率试验	—	—	—	√	—
	漏放气速率试验	—	—	—	√	—
	静态蒸发率试验	—	—	—	√	—
B5 专项	多孔填料技术指标测定	—	—	—	—	√
	模拟火灾试验	—	—	—	—	√
	冲击稳定性试验	—	—	—	—	√
	回火试验	—	—	—	—	√
	水浴升温试验	—	—	—	—	√
	使用性能试验	—	—	—	—	√

注 L-1：瓶体型式试验项目按照无缝气瓶或者焊接气瓶进行。

注 L-2：无缝气瓶和缠绕气瓶为枪击试验，焊接气瓶为爆炸冲击试验。

注 L-3：试验项目仅针对车用液化石油气钢瓶和车用液化二甲醚钢瓶。

注 L-4：试验项目仅针对车用 CNG 金属内胆纤维缠绕气瓶。

注 L-5：试验项目仅针对 A 类车用压缩氢气铝合金内胆碳纤维全缠绕气瓶。

注 L-6：试验项目仅针对 B 类车用压缩氢气铝合金内胆碳纤维全缠绕气瓶，并且该类气瓶的 B3 专项中仅进行缠绕层力学性能试验和扭矩试验。

注 L-7：该试验项目不适用于金属内胆纤维环缠绕气瓶。

注 L-8：该试验项目不适用于金属内胆纤维缠绕气瓶。

注 L-9：该试验项目仅针对塑料内胆纤维全缠绕气瓶 (不含车用)。

L2 气瓶阀门型式试验项目(见表 L-2)

表 L-2 气瓶阀门型式试验项目

分类 (注L-10)	试验项目	工业气 体用 瓶阀	燃气 瓶阀	消防灭 火用 瓶阀	车用气 瓶阀	绝热 气瓶 瓶阀	非重复 充装 瓶阀	呼吸 器用 瓶阀
通用 项目	金属材料力学性能试验	√	√	√	√	√	√	√
	金属材料化学成分检验	√	√	√	√	√	√	√
	非金属零件密封材料 性能试验	√	√	√	√	√	√	√
	耐压性试验	√	√	√	√	√	√	√
	气密性试验	√	√	√	√	√	√	√
	耐用性试验	√	√	√	√	√	√	√
	耐振性试验	√	√	√	√	√	√	√
	耐温性试验	√	√	—	√ (注 L-11)	—	√	√
	安全泄压装置性能试验 (注 L-12)	√	—	√	√	√	—	√
PF1-1 专项	耐机械冲击性试验	√	—	—	—	—	√	—
	耐氧气压力激燃性试验 (注 L-13)	√	—	—	—	—	—	—
	手轮火烧试验	√	—	—	—	—	—	—
PF1-2 专项	阀体耐应力腐蚀试验	—	√	—	—	—	—	—
	手轮火烧试验	—	√	—	—	—	—	—
PF1-3 专项	耐应力腐蚀性试验	—	—	√	—	—	—	—
	耐盐雾腐蚀性试验	—	—	√	—	—	—	—
PF2-1 专项	限流装置性能试验 (注 L-14)	—	—	—	√	—	—	—
	阀体耐应力腐蚀试验 (注 L-15)	—	—	—	√	—	—	—
	耐盐雾腐蚀性试验 (注 L-15)	—	—	—	√	—	—	—
	耐冷凝腐蚀性试验 (注 L-15)	—	—	—	√	—	—	—

表 L-2(续)

分类	试验项目	工业气体用瓶阀	燃气瓶阀	消防灭火用瓶阀	车用气瓶阀	绝热气瓶瓶阀	非重复充装瓶阀	呼吸器用瓶阀
PF2-2 专项	耐盐雾腐蚀性试验	—	—	—	—	√	—	—
	耐应力腐蚀性试验	—	—	—	—	√	—	—
PF2-3 专项	非重复重装性试验	—	—	—	—	—	√	—
	启动性试验	—	—	—	—	—	√	—
PF2-4 专项	耐机械冲击性试验	—	—	—	—	—	—	√
	阀体耐应力腐蚀试验	—	—	—	—	—	—	√
	防意外关闭性试验	—	—	—	—	—	—	√

注 L-10：分类中的 PF1-1 专项指“工业气体用瓶阀”；PF1-2 专项指“燃气瓶阀”；PF1-3 专项指“消防灭火用瓶阀”；PF2-1 专项指“车用气瓶阀”；PF2-2 专项指“绝热气瓶用瓶阀”；PF2-3 专项指“非重复充装用瓶阀”；PF2-4 专项指“呼吸器用瓶阀”。

注 L-11：不包括机动车用液化石油气钢瓶集成阀。

注 L-12：装配有安全泄压装置时进行该试验项目。

注 L-13：仅针对氧气或者其他强氧化性气体瓶阀。

注 L-14：装配有限流装置时进行该试验项目。

注 L-15：不包括机车用液化石油气钢瓶集成阀。

附件 M

报告编号：

特种设备型式试验报告

(气瓶、气瓶阀门)

设 备 类 别：_____

设备品种(名称)：_____

设 备 型 号：_____

申请单位名称：_____

制造单位名称：_____

型式试验类别：_____

(印制型式试验机构名称)

注 意 事 项

1. 本报告是依据《气瓶安全技术规程》和产品标准，对气瓶(气瓶阀门)进行型式试验的结论报告。
2. 本报告应当由计算机打印输出，或者用钢笔、签字笔填写，字迹要工整，涂改无效。
3. 本报告无试验、审核、批准人员签字和型式试验机构的核准证号、检验专用章或者公章无效。
4. 本报告一式三份，一份制造单位保存，一份型式试验机构存档，一份用于办理有关许可。
5. 本报告仅对样品本身有效。
6. 制造单位对本报告结论如有异议，请在收到报告书之日起 15 个工作日内，向型式试验机构提出书面意见。

型式试验机构地址：

邮政编码：

联系电话：

目 录

气瓶(气瓶阀门)型式试验结论 第 页

一、样品主要参数与结构 第 页

二、技术资料审查 第 页

三、型式试验报告 第 页

四、型式试验报告变更情况 第 页

国家市场监督管理总局

气瓶(气瓶阀门)型式试验结论

报告编号：

制造单位名称			
制造单位国别(地区)、地址			
设计文件鉴定单位(注 1)			
设备品种(名称)		设备型号	
设计日期		总图图号	
设计原型		设计变更项目	
产品批号		抽样日期	
抽样基数		样品数量	
试验依据	(依据的安全技术法规、产品标准等)		
技术资料审查意见			
试验结论	该型号气瓶(气瓶阀门)所抽样品经过型式试验，结果符合(不符合)《气瓶安全技术规程》(TSG 23—2020)和相关产品标准的规定，综合判定型式试验合格(不合格)。 (注：综合判定为不合格的，在本栏中应当列出不合格的项目号、××项或者××内容)		
备注			
试验：日期：		型式试验机构核准证号： (型式试验机构公章或者专用章) 年 月 日	
审核：日期：			
批准：日期：			

注 1：此项仅针对气瓶。
(注 1 出具时不印制)

一、样品主要参数与结构

报告编号：

序号	项目	单位	数值

结构型式：

样品照片：

二、技术资料审查

报告编号:

[illegible]

附件 N

报告编号：

特种设备型式试验证书

(气瓶、气瓶阀门)

证书编号： TSX ×

制 造 单 位 名 称： _____

制 造 单 位 地 址： _____

设 备 品 种 (名 称)： _____

设 备 型 号： _____

型式试验报告编号： _____

经型式试验，确认符合_____（填写有关的安全技术规范及相关产品标准）_____的要求。本证依据_____（填写有关安全技术规范或者其相关的产品标准）_____覆盖以下型号规格产品：

(型式试验机构名称，盖章)

年 月 日

注：

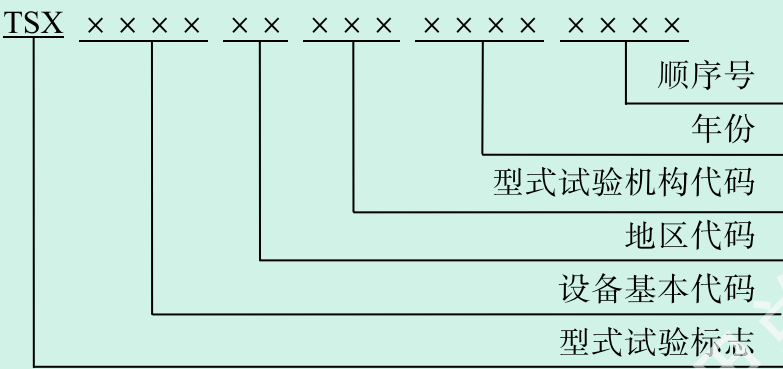
- (1) 本证书是依据样品型式试验的结果，对设备型式的确认；
- (2) 证书持有者有责任保证设备符合有关安全技术规范及相关产品标准的规定，保证设备与型式试验样品的一致性。

(证书编号方法和说明见附录 n，此说明出具的证书不印制)

附录 n

气瓶(气瓶阀门)型式试验证书编号方法和说明

n1 气瓶(气瓶阀门)型式试验证书编号



n2 编号说明

n2.1 “TSX”

特种设备型式试验标志。

n2.2 设备基本代码

按照《特种设备目录》规定。

n2.3 地区代码

核准型式试验机构的市场监管部门所在地的地区代码(前 2 位数)。由国家市场监管总局核准的型式试验机构：用“10”表示。

n2.4 型式试验机构代码

核准型式试验机构的市场监管部门公布的特种设备型式试验机构核准编号的流水编号，用 3 位阿拉伯数字表示。

n2.5 年份

型式试验机构年份，用 4 位阿拉伯数字表示。

n2.6 顺序号

型式试验机构当年发出型式试验合格证的流水编号，用 4 位阿拉伯数字表示。如果编号超过“9999”，则用拼音字母代替，如流水编号为 10099，则可依次编为 A099。

附件 P

特种设备监督检验联络单

编号：

（受检单位名称）：

经监督检验，发现你单位在（填写产品名称、产品批号、编号）的（制造、安装）过程中，存在下列影响安全性能的问题，请于××××年××月××日前将处理结果报送监督检验机构。

问题和意见：		
监督检验人员：		日期：
受检单位接收人：		日期：
处理结果：		
受检单位主管负责人：	日期：	（制造单位公章） 年 月 日

注：本联络单一式三份，一份监督检验机构存档，两份送受检单位，其中一份受检单位应当在要求的日期内返回监督检验机构。

附件 Q

特种设备监督检验意见通知书

编号：

（受检单位名称）：

经监督检验，发现你单位在（填写产品名称、产品批号、编号）的（制造、安装）过程中，存在下列影响安全性能的问题，请于××××年××月××日前将处理结果报送监督检验机构。

问题和意见：		
监督检验人员：	日期：	
监督检验机构技术负责人：	日期：	（监督检验机构检验专用章）
		年 月 日
受检单位接收人：	日期：	
处理结果：		
受检单位主管负责人：	日期：	（制造单位公章）
		年 月 日

注：本通知单一式四份，一份报所在地设区的市级特种设备安全监督管理部门或者省级特种设备安全监督管理部门，一份监督检验机构存档，两份送受检单位，其中一份受检单位应当在要求的日期内返回监督检验机构。

附件 R

特种设备(制造)监督检验证书

(气瓶)

编号：

制造单位名称			
制造许可证编号			
产品名称		产品型号	
产品批号		产品数量	
产品标准			
设计单位名称		产品图号	
设计日期	年 月 日	制造日期	年 月 日

按照《特种设备安全监察条例》的规定，该批气瓶产品经我机构实施制造监督检验，安全性能符合《气瓶安全技术规程》(TSG 23—2020)的要求，特发此证书，并且在该批气瓶产品部位标注有如下监督检验标志。



监督检验所抽的产品编号：(填写产品编号)

本证书适用的产品编号：(填写产品编号)

监督检验人员：

审核：

批准：

日期：

日期：

日期：

监督检验机构：

(监督检验机构检验专用章)

年 月 日

监督检验机构核准证号：

注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

特种设备(安装)监督检验证书

(气瓶)

编号：

安装单位名称			
气瓶制造单位名称			
气瓶型号			
车辆牌号			
气瓶代码		产品编号	
公称压力		充装介质	
气瓶制造日期		安装日期	

按照《中华人民共和国特种设备安全法》《特种设备安全监察条例》的规定，该车用气瓶安装经我机构实施监督检验，其安装安全性能符合相关要求，特发此证书。

检验员：

日期：

审核：

日期：

批准：

日期：

检验机构：

(检验机构检验专用章)
年 月 日

注：本证书可用于安装监督检验(需要安装监督检验时)或者用于机动车气瓶安装检验(机动车整车厂自行安装)。证书一式三份，一份随安装竣工文件交使用单位，其余由检验机构和安装单位分别存档。

附件 S

进口特种设备安全性能监督检验证书

(气瓶)

编号：

制造单位名称			
制造许可证编号		产品名称	
产品型号		产品批号	
产品图号		产品标准	
产权单位名称			
设计日期	年 月 日	制造日期	年 月 日

按照《特种设备安全监察条例》的规定，该批气瓶产品经我机构实施监督检验，安全性能符合《气瓶安全技术规程》(TSG 23—2020)的要求，特发此证书，并且在该批气瓶产品部位上标注有如下监督检验标志。



本证书适用的产品编号：(填写产品编号)

监督检验人员：

日期：

审核：

日期：

批准：

日期：

监督检验机构：

(监督检验机构检验专用章)

年 月 日

监督检验机构核准证号：

注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

附件 T

气瓶保护罩样式

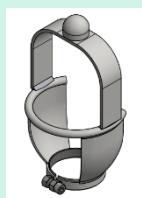
气瓶保护罩样式见图 T-1 (a)～(f)。



(a) 皇冠型



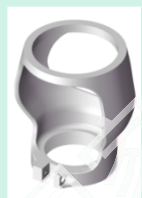
(b) 半开 A 型



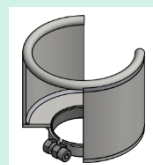
(c) 吊篮型



(d) 半开 B 型



(e) 吊笼型



(f) 半开 C 型

图 T-1 气瓶保护罩样式

附件 U

气瓶定期检验项目

检验项目		无缝气瓶	焊接气瓶	纤维缠绕 气瓶	低温绝热 气瓶	内装填料 气瓶
通用 项目	外观检查	√	√	√ (注 U-1)	√	√
	螺纹检查	√	√	√	√	√
	内部检查	√	√	√	√ (注 U-2)	—
	重量(容积)测定	√	—	—	—	—
	耐压试验	√	√ (注 U-3)	√	—	√
	气密性试验	√	√	√	√	—
	气瓶附件检查 (更换)	√	√	√	√	√
车用瓶 专项	无损检测	√	√	—	—	—
	固定装置检查	—	—	—	√	—
B2 专项	焊缝检查	—	√	—	—	—
	壁厚测定	—	√	—	—	—
B3 专项	缠绕层外观检查	—	—	√	—	—
B4 专项	外部管路检查	—	—	—	√	—
	静态蒸发率检测	—	—	—	√	—
B5 专项	填料检查	—	—	—	—	√

注 U-1：纤维缠绕气瓶的外观检查项目只针对金属部分。

注 U-2：低温绝热气瓶的内部检查项目只针对立式气瓶。

注 U-3：不包含燃气气瓶和因洁净要求无法进行水压试验的气瓶。

附件 V

气瓶定期检验报告

报告编号：

（气瓶充装单位或者产权所有者）：

根据《气瓶安全技术规程》以及国家标准(国家标准号)、企业标准（企业标准号）的规定，你单位送检的（充装介质名称）气瓶共 只，经我机构实施定期检验(安全评定)。其中 只气瓶安全性能符合要求(详见附表 va)， 只气瓶更换了由（阀门制造单位名称）生产的气瓶阀门， 只气瓶已判报废(详见附表 vb)，并且按照规定实施消除使用功能处理。

检验员：（签字）

日期：

批准：（签字）

日期：

(检验机构公章或检验专用章)

年 月 日

相关规章和规范历次制(修)订情况

1. 《气瓶安全管理暂行规定》[劳动部(61)中劳护字第 61 号、公安部(61)字第 30 号、化工部生化机梁字(61)第 93 号, 1961 年 7 月 12 日颁布, 自颁布之日起生效]。
2. 《气瓶安全监察规程》[劳动部(65)中劳锅字第 106 号, 1965 年 12 月 7 日颁布, 自颁布之日起生效]。
3. 《气瓶安全监察规程》[国家劳动总局(79)劳总锅字 18 号, 1979 年 4 月 25 日颁布, 1980 年 1 月 1 日起生效]。
4. 《气瓶安全监察规程》(劳动部劳锅字〔1989〕12 号, 1989 年 12 月 22 号颁布, 1990 年 1 月 1 日起生效)。
5. 《溶解乙炔气瓶安全监察规程》[劳动部劳锅字〔1993〕4 号, 1993 年 3 月 27 日颁发, 1993 年 10 月 1 日实施]。
6. 《气瓶安全监察规程》(国家质量技术监督局质技监局锅发〔2000〕250 号, 2000 年 12 月 31 日颁发)。
7. 《气瓶安全监察规定》(国家质量检验检疫总局第 46 号令, 2003 年 4 月 24 日公布, 2003 年 6 月 1 日起施行)。
8. 《气瓶使用登记管理规则》(TSG R5001—2005, 国家质量监督检验检疫总局 2005 年 9 月 16 日批准)。
9. 《气瓶设计文件鉴定规则》(TSG R1003—2006, 国家质量监督检验检疫总局 2006 年 6 月 21 日批准)。
10. 《气瓶充装许可规则》(TSG R4001—2006, 国家质量监督检验检疫总局 2006 年 6 月 21 日批准)。
11. 《气瓶型式试验规则》(TSG R7002—2009, 国家质量监督检验检疫总局 2009 年 5 月 8 日批准)。
12. 《车用气瓶安全技术监察规程》(TSG R0009—2009, 国家质量监督检验检疫总局 2009 年 5 月 8 日批准)。
13. 《气瓶附件安全技术监察规程》(TSG RF001—2009, 国家质量监督检验检疫总局 2009 年 12 月 29 日批准)。

14. 《气瓶制造监督检验规则》(TSG R7003—2011, 国家质量监督检验检疫总局 2011 年 5 月 10 日批准)。

15. 《气瓶安全技术监察规程》(TSG R0006—2014, 国家质量监督检验检疫总局〔2014〕98 号, 2014 年 9 月 5 日批准)。

国家市场监督管理总局