

# 市场监管系统 燃气安全专项整治现场检查

## 工作指南

国家市场监督管理总局  
城镇燃气安全专项整治工作专班

2023年9月

# 说明

为配合总局开展的城镇燃气安全专项整治工作，指导地方市场监管部门现场检查，市场监管总局城镇燃气安全专项整治工作专班组织编写了《市场监管系统燃气安全专项整治现场检查工作指南》（以下简称《指南》）。《指南》涵盖液化石油气钢瓶制造单位、液化石油气气瓶充装单位、液化石油气瓶阀、气瓶检验机构、燃气器具及配件等现场检查工作要点和注意事项，《指南》主要提出了适用范围、检查依据、检查内容等。

《指南》作为系统内部资料，不要外传，仅供地方市场监管部门在燃气安全专项整治工作执法检查中参考使用。具体检查和实施处罚以有关法律、法规、标准等有关规定为准。

国家市场监督管理总局  
城镇燃气安全专项整治工作专班  
2023年9月28日

# 目录

液化石油气钢瓶制造单位现场检查工作指南 .....	1
液化石油气气瓶充装单位现场检查工作指南 .....	14
气瓶检验机构现场检查工作指南 .....	32
液化石油气瓶阀现场检查工作指南 .....	38
家用燃气灶具现场检查工作指南 .....	43
商用燃气灶具现场检查工作指南 .....	48
燃气用橡胶和塑料软管现场检查工作指南 .....	52
瓶装液化石油气调压器现场检查工作指南 .....	55
可燃气体探测器现场检查工作指南 .....	59
家用燃气快速热水器现场检查工作指南 .....	62
燃气采暖热水炉现场检查工作指南 .....	66

# 液化石油气钢瓶制造单位现场检查工作指南

本指南适用于有关市场监管部门特种设备安全监察机构对液化石油气钢瓶制造单位的现场检查工作。

## 一、适用范围

1.已取得液化石油气钢瓶制造许可证的制造单位，对于发现的无证制造单位应依法关停和取缔；

2.适用于液化石油气钢瓶制造的现场检查，液化石油气钢瓶是指：根据 GB/T5842《液化石油气钢瓶》设计、制造，在正常环境温度（-40℃~60℃）下使用的，公称工作压力为 2.1MPa，公称容积不大于 150L，可重复盛装液化石油气的钢质焊接气瓶，新国标实施前现行的型号包括但不限于： YSP12、YSP26.2、YSP35.5、YSP118、YSP118-II。

表 1 常用钢瓶型号和参数

型 号	参 数				备 注
	气瓶外直径- 公称外径/mm	公称容 积/L	最大充装 量/kg	封头形状 系数 K	
YSP4.7	204	4.7	1.9	1.0	
YSP12	249	12.0	5.0	1.0	
YSP23.5	320	23.5	9.8	0.8	
YSP26.2	320	26.2	11.0	1.0	
YSP28.6	320	28.6	12.0	0.8	
YSP29.8	300	29.8	12.5	1.0	
YSP35.5	320	35.5	14.9	0.8	
YSP118	407	118	49.5	1.0	
YSP118-II	407	118	49.5	1.0	

用于气化装置的液化  
石油气储存设备

## 二、检查依据

1. 《中华人民共和国特种设备安全法》
2. 《特种设备安全监察条例》
3. 《特种设备安全监督检查办法》(总局令第 57 号)
4. 《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》
5. 《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》
6. TSG 07-2019 《特种设备生产和充装单位许可规则》
7. TSG 23-2021 《气瓶安全技术规程》
8. GB/T5842《液化石油气钢瓶》(即将更新为强制 GB 标准)
9. GB/T7512《液化石油气瓶阀》(即将更新为强制 GB 标准)
10. GB/T 35208-2017 《自闭式液化石油气瓶阀》
11. 《关于规范气瓶制造单位数字代码管理工作的公告》(特种设备许可办公公告第 22 号)
12. 《市场监管总局办公厅关于<压力管道定期检验规则——工业管道>(TSG D7005-2018)的实施意见及气瓶安全监察有关工作的通知》(市监特[2018]26 号)
13. 《市场监管总局特种设备局关于 GB/T 7512-2017<液化石油气瓶阀>实施有关意见的函》(特设局函[2019]9 号)
14. 《国务院安全生产委员会关于印发<全国城镇燃气安全专项整治工作方案>的通知》(安委[2023]3 号)
15. 《市场监管总局关于印发<市场监管系统城镇燃气安全专

项整治行动实施方案>的通知》（国市监特设发〔2023〕70号）

### 三、检查内容

1.制造单位落实质量安全主体责任情况。检查制造单位建立并落实气瓶制造质量安全责任制等管理制度情况，检查制造单位在日管控、周排查、月调度中发现的制造质量安全风险隐患以及整改情况。

2.制造单位制造质量义务履行情况。检查制造单位原材料、气瓶瓶阀的采购、验收、入库、领用、安装等记录；气瓶焊接、热处理、无损检测、耐压试验等制造和检验过程的质量记录和报告；建立焊工技术档案，无损检测人员台账；建立岗位责任、隐患治理、应急救援等安全管理制度，制定相关操作规程；不合格品质量控制情况；气瓶的采购合同、销售去向与可追溯情况，以及对总局 2023 年 1 月颁布的《关于规范气瓶制造单位数字代码管理工作的公告（特种设备许可办公公告第 22 号）》执行落实情况等。

3.对产品质量承诺执行情况。检查制造单位是否：严格按照《瓶规》和产品标准生产气瓶，不销售不合格产品；不采购不符合法规要求的原材料和瓶阀；不使用没有资质或项目不覆盖焊接内容的焊工；不使用没有资质或项目不覆盖检测内容的无损检测人员；不出具虚假检验检测报告；严格执行产品返修和报废制度；不使用未办理使用登记证的、超期未检或检验不合格的特种设备；

不使用超期未检的仪器仪表、计量器具和试验设备。

4.产品质量现场检查。常见的气瓶型号见图一、图二、图三。  
具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 2-1。



图一 YSP35.5（俗称 15Kg）




图二 YSP118（俗称 50Kg 单头）




图三 YSP118-II（俗称 50Kg 双头）




表 2 液化石油气钢瓶制造单位现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	制造单位的许可资质	1) 制造单位应取得液化石油气钢瓶制造许可证； 2) 关键岗位人员的任职条件、持证人员数量及执业注册情况； 3) 生产所需的场地、设备、工装、检测仪器、实验装置；		是 / 否
2	设计文件和工艺文件	1) 气瓶的设计文件应通过具有型式试验资质的气瓶检验机构的设计文件鉴定； 2) 应有评定合格的焊接工艺评定报告、热处理工艺评定报告，并制定相应的焊接工艺规程、热处理工艺规程、无损检测工艺文件等	气瓶设计文件应满足《气瓶安全技术规程》和《液化石油气钢瓶》要求，新生产的气液两相结构型式的液化石油气、液化二甲醚气瓶不再采用企业标准。 （注：2023年6月27日《关于废止燃气气瓶相关企业标准的通知》瓶标发字【2023】第16号）	是 / 否
3	钢瓶唯一性编号检查	1) 钢瓶唯一性编号由3位气瓶制造单位数字代码+2位气瓶制造年份数字代码（年份数字末2位）+7位气瓶制造单位某一年份制造气瓶的数字序号（不足7位时，前面加0补齐）等12位数字有序组成。其中制造单位代码应由制造单位按国家市场监督管理总局《关于规范气瓶制造单位数字代码管理工作的公告》的要		有 / 无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		求申请； 2) 12 位钢瓶唯一性编号应镂刻在护罩上。		
4	气瓶质量信息公示	1) 建立气瓶质量安全追溯制造信息公示网站，并可供用户查询，公示信息包括：产品合格证、产品批量质量证明书、监检证书、型式试验证书。 2) 用户可扫描 12 位钢瓶唯一性编号或其他电子识读标志查询公示信息。		是/否



序号	检查内容	检查要点	示例	判定
			 <p>2:50</p> <p>液化石油气钢瓶追溯查询...</p> <p>液化石油气钢瓶</p> <h3>产品合格证</h3> <p>制造企业: 杭州天龙钢瓶有限公司          厂家地址: 浙江省杭州市萧山区瓜沥镇如松村          联系电话: 0571-82568889          气瓶型号: YSP35.5-II 型液化石油气钢瓶          气瓶编号: 022230005841          制造年月: 在护罩上          许可证号: TS2210723-2024          充装介质: 液化石油气          最大充装量: 14.9Kg          气瓶质量: 在护罩上          气瓶容积: 35.5L          瓶体材料: HP295          瓶体设计壁厚: 2.3          水压试验压力: 3.2 Mpa          气密性试验压力: 2.1 Mpa          热处理方式: 整体消除应力退火          阀门制造单位: 金佳佳阀门有限公司, 平湖中天燃具有限公司, 浙江铭仕兴新暖通科技有限公司 广东奇才阀门科技有限公司          阀门许可证号: TSF210009-2026 TSF210008-2022 TSF210033-2022 TSF210010          气瓶使用说明: <a href="#">查看</a></p> <p>本产品的制造符合 GB/T 5842 和设计图样的要求,经检验合格。</p>  <p>2:50</p> <p>液化石油气钢瓶追溯查询...</p> <p>气瓶编号: 022230005841          制造年月: 在护罩上          许可证号: TS2210723-2024          充装介质: 液化石油气          最大充装量: 14.9Kg          气瓶质量: 在护罩上          气瓶容积: 35.5L          瓶体材料: HP295          瓶体设计壁厚: 2.3          水压试验压力: 3.2 Mpa          气密性试验压力: 2.1 Mpa          热处理方式: 整体消除应力退火          阀门制造单位: 金佳佳阀门有限公司, 平湖中天燃具有限公司, 浙江铭仕兴新暖通科技有限公司 广东奇才阀门科技有限公司          阀门许可证号: TSF210009-2026 TSF210008-2022 TSF210033-2022 TSF210010          气瓶使用说明: <a href="#">查看</a></p> <p>本产品的制造符合 GB/T 5842 和设计图样的要求,经检验合格。</p> <p><a href="#">检验证书</a></p> <p><a href="#">批量检验证明书</a></p> <p><a href="#">试验证书</a></p> <p><a href="#">显示钢印图片</a></p>	

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
5	气瓶钢印标志	<p>气瓶瓶肩部位应凹印盛装介质、制造年份、产权单位标志；</p> <p>气瓶护罩上的钢印标志应信息齐全，应包括：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 监督检验标记；</li> <li>2) 制造许可证编号；</li> <li>3) 水压试验压力；</li> <li>4) 公称工作压力；</li> <li>5) 制造单位代码；</li> <li>6) 设计使用年限；</li> <li>7) 充装量；</li> <li>8) 材料牌号；</li> <li>9) 钢瓶重量；</li> <li>10) 公称容积</li> <li>11) 设计壁厚</li> <li>12) 产品标准</li> <li>13) 制造年月——达到使用年限8年的年月</li> <li>14) “人员密集的室内禁用”字样；</li> </ol>		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
6	瓶阀采购	<p>1) 瓶阀供应商应为制造单位合格供方，具有相应制造资质，具备一定的生产能力，产品质量及服务获得制造单位认可，在制造单位供方评定有效期内。</p> <p>2) 瓶阀采购应有采购合同。</p> <p>3) 瓶阀均应由相应许可证单位制造，且通过了型式试验，取得型式试验证书的。</p>	 <p>角阀制造单位许可证示例</p>  <p>合格的气相自闭式角阀示例</p>	是/否
7	瓶阀检查	<p>1) 瓶阀应有电子标签，标签带有瓶阀制造相关信息。</p> <p>2) 气相瓶阀应采用图例中的①号（左边）自闭阀（M22×1.5），不得采用②号阀（右边）。</p> <p>3) 液相瓶阀应采用 M27×1.5 大出口的瓶阀，不得采用与气相阀出口相同尺寸的瓶阀。</p> <p>4) 50kg 双头瓶，不得安装两只气相阀。</p>	 <p>扫码查瓶阀信息</p>	是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
			 <p>2:11</p> <p>×</p> <p>气瓶阀门信息查询平台 (合格证)</p> <p>气瓶阀门 产品合格证 (电子版) NO.ZT12230210E8K1</p> <p>制造单位: 平湖中天燃具有限公司 联系电话: 0573-85961808 单位地址: 浙江省平湖市曹桥街道景兴一路299号</p> <p>产品名称: 液化石油气气瓶阀 产品型号: YSQZ-3 适用温度: -40~60℃ 适用介质: 液化石油气 公称压力: 2.5MPa 许可证号: TSF210008-2023 <a href="#">点击查看</a> 制造标准: GB/T7512-2017及有关企业标准</p> <p>部件主材: HPb59-1或HPb59-2 设计年限: 5年 制造年月: 2023年02月</p> <p>本产品经检验合格。</p> <p>检验责任人: 陆鸿鹤 检验日期: 2023年02月10日 <a href="#">查看气瓶溯源信息</a></p>	

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
8	转换接头检查	瓶阀出口不得采用任何形式的转换接头	 <p>瓶阀出口有转换接头</p>  <p>加装转换接头</p>	是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
9	表面涂敷	<p>1) 气瓶表面应印有“液化石油气”字样，字体为30~80mm高的仿宋体汉字；</p> <p>2) 表面涂敷油漆颜色严格执行国家最新要求，50kg为乳白色，其余三种规格的5kg、12.5kg和15kg统一为深灰色，不得采取其他瓶色。</p> <p>3) 气瓶应根据用户需要粘贴有关安全使用提示。</p>	 	是/否



# 液化石油气气瓶充装单位现场检查工作指南

本指南适用于液化石油气气瓶充装单位的现场检查工作。

## 一、适用范围

1.取得气瓶充装许可的液化石油气充装单位。

2.适用于在正常环境温度(-40°C~60°C)下使用的，公称工作压力为 2.1MPa，公称容积不大于 150L，可重复盛装液化石油气的钢质焊接气瓶充装检查。

3.气瓶充装，是指利用专用充装设施，将储存在压力容器或者气体发生装置中的气体或液体介质充装到各类气瓶内的过程。（**注：**通常在各个省级的《XX 省燃气管理条例》中会明确：燃气用户及相关单位和个人不得用气瓶相互倒罐燃气——**注意此环节的执法主体。**）

4.无证充装单位（含资质不齐全）的应依法关停和取缔。

## 二、检查依据

1.《中华人民共和国特种设备安全法》

2.《特种设备安全监督检查办法》

3.《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》

4.TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》

5.TSG 23-2021《气瓶安全技术规程》

6.TSG 08-2017《特种设备使用管理规则》

7. GB/T 14193-2009 《液化气体气瓶充装规定》

8. GB/T 5842 《液化石油气钢瓶》

9.《国务院安全生产委员会关于印发<全国城镇燃气安全专项整治工作方案>的通知》（安委[2023]3号）

10.《市场监管总局关于印发<市场监管系统城镇燃气安全专项整治行动实施方案>的通知》（国市监特设发〔2023〕70号）

### 三、检查内容

1.充装单位落实质量安全主体责任情况。检查充装单位建立并落实气瓶充装质量安全责任制等管理制度情况，检查充装单位在日管控、周排查、月调度中发现的充装质量安全风险隐患以及整改情况。

2.充装单位充装质量义务履行情况。检查充装单位采购的气瓶以及瓶阀的质量；办理气瓶使用登记、变更以及注销手续；气瓶安全技术档案的建立情况（包含气瓶数字化档案的规范情况和完整情况）；建立岗位责任、隐患治理、应急救援等安全管理制度，制定相关操作规程；气瓶日常维护保养；瓶阀应在设计使用年限内正常使用；气瓶定期检验送检情况及对不合格气瓶、报废气瓶的处理情况；充装装置、充装标签、充装检查与记录情况；充装溯源的信息化系统建立与可追溯情况。

3.指导建立燃气用户安全使用承诺制度执行情况。指导燃气用户与充装单位或燃气销售单位签订合同或协议时，专门做出以

下承诺：严格按照气瓶安全使用提示的要求使用气瓶；不使用不符合要求的燃气燃烧器具；不得擅自安装、改装燃气气瓶附件及相关配件；严禁任何热源对气瓶加热、向其他气瓶倒装和自行处理瓶内残液；不在封闭或者受限空间场所存放和使用。

4.充装质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 3-1。

表 3 液化石油气气瓶充装现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	许可资格			
	检查许可前置条件	充装单位应当取得相关部门(规划、消防部门)的批准，(1)新取证和搬迁的充装站应当具有当地政府或者有关部门出具的《规划许可证》，换证的充装站应当具有当地政府或者有关部门出具的《规划许可证》或者能证明其为合法经营的行政许可文件(如《危化品经营许可证》《燃气经营许可证》等)；(2)按照消防主管部门的相关要求，充装站申请消防验收合格后获得的消		有/ 无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		防鉴审合格意见书等		
	检查充装许可证	许可证在是否有效期内。	注：同一充装地址不得同时充装液化石油气和二甲醚。（国市监特设发【2023】70号文）	是/否
	检查现场充装情况	现场抽查时是否发现超范围充装。		是/否
2	<b>设备档案</b>			
	检查设备档案	是否按要求建立设备档案且档案齐全，主要针对特种设备，压力容器、压力管道、气瓶，设备安全技术档案应满足安全技术规范要求。		是/否
	检查设备维护保养和自行检查记录	设备应按要求进行经常性维护保养或者定期自行检查并有记录，是否由经过专业培训的作业人员或委托有资质的检验机构开展年度检查，年度检查中的发现的隐患是否及时消除。		是/否
	查看设备故障、异常情况处理记录	在运行过程中，应有设备故障、异常情况处理记录。		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查隐患排查和整治记录	应对设备进行事故隐患排查，并对发现的隐患进行整治，并应有相关记录。		有/无
<b>3</b>	<b>人员档案</b>			
	检查技术负责人、质量控制人员配置	配备技术负责人 1 人，具有工程师职称，具有气瓶充装管理经验，能够处理一般技术问题，具备组织协调和事故应急处置的能力，是否配备相应要素的充装质量控制人员。		是/否
	检查安全管理人员和作业人员证	安全管理人员和作业人员证件在有效期内，项目符合要求并办理聘用手续。		有/无
	检查作业人员培训考核记录	特种设备作业人员每年要有相应的培训考核记录。		有/无
<b>4</b>	<b>机构及制度</b>			
	检查机构设置和人员任命文件	是否按规定设置安全管理机构或配备专职安全管理人员，并书面任命安全总监和安全员。		是/否
	查看安全管理制度和操作规程	是否建立并实施安全管理制度和操作规程，安全管理制度和		是/否





序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	程	操作规程是否满足实际工作需要。		
	检查事故应急预案和演练记录	是否制定特种设备事故应急(专项)预案, 每年应至少进行一次演练, 并有演练记录。		是/否
	检查日管控、周排查、月调度记录	是否建立日管控、周排查、月调度工作机制和机制, 是否有相应的记录。		是/否
5	作业人员			
	检查现场作业人员证件	现场作业人员是否持有有效证件, 现场是否满足每班次两充一检的配置要求。		是/否
6	质量安全管理			
	检查充装前、后检查记录及充装记录	是否有充装前后检查记录及充装记录, 记录内容是否符合规范要求, 是否充装不符合标准要求的双头瓶。	 <p>双头瓶气液两相均采用气相角阀 (不合格)</p>  <p>双头瓶气液相均采用老标准的角阀 (不合格)</p>	是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	充装前重点检查转换接头	充装的单头液相瓶或者双头液相瓶的液相口是否存在违规使用转换接头的行为	 <p>M27 加装了转换接头</p>	是/否
7	<b>设备条件</b>			
	检查压力容器、工业管道定期检验报告及使用登记证	所使用的压力容器、工业管道是否按规定办理使用登记，定期检验报告是否在检验有效期内。	注：对储罐超设计年限使用的情况是否按照《特种设备使用管理规则》的要求办理了相关手续。	是/否
	检查安全阀校验报告	所使用的安全阀校验报告是否在有效期内，铅封完好，校验报告是否与实物一致。		是/否
	检查紧急切断系统	是否按标准（GB51142-2015《液化石油气供应工程设计规范》）要求装设紧急切断系统，紧急切断系统是否安全可靠。		是/否





序号	检查内容	检查要点	示例	判定																																																																																																																								
8	气瓶充装要求																																																																																																																											
	检查气瓶使用登记证	气瓶是否按单位办理使用登记，登记的数量是否与在用的气瓶数量一致		是/否																																																																																																																								
	检查信息系统中气瓶的基本信息	<p>所充装气瓶的基本信息是否按要求录入本单位数据库(抽查)。</p> <p>1、钢瓶4要素(钢瓶出厂编号、规格、生产厂家、出厂时间)是否都齐全并且规范。特别是出厂编号，如果有字母、标点符号、或者0,1这类与常见编号不同的，需要进一步了解。注：2022年10月之后生产的气瓶编号，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位制造单位某一年份制造气瓶的数字序号(数序号不足7位时前面加0)等12位数字有序组成；之前的气瓶编号共7位，前3位为生产批号，后4</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>制造单位</th> <th>制造年月</th> <th>出厂编号</th> <th>气瓶规格</th> <th>气瓶状态</th> <th>创建时间</th> <th>末次配气</th> <th>末次充装时间</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>2017-02</td> <td>0010015</td> <td>50KG</td> <td>逾期未检</td> <td>2020-04-01 03:04:28</td> <td></td> <td>2020-04-25 07:39:05</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2017-06</td> <td>0010015</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2022-02-10 08:53:27</td> <td></td> <td>2023-04-10 10:02:27</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2013-06</td> <td>0010018</td> <td>15KG</td> <td>逾期未检</td> <td>2018-08-19 09:09:13</td> <td></td> <td>2021-12-29 08:50:24</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2012-03</td> <td>0010018</td> <td>50KG</td> <td>逾期未检</td> <td>2019-10-05 10:36:46</td> <td></td> <td>2021-02-07 07:46:50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2017-02</td> <td>0010038</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2020-03-26 10:25:59</td> <td></td> <td>2020-04-09 04:06:25</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2017-02</td> <td>0010038</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2020-03-26 10:25:59</td> <td></td> <td>2020-04-09 04:06:25</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2017-02</td> <td>0010038</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2020-03-26 10:25:59</td> <td></td> <td>2023-03-24 11:57:51</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2017-02</td> <td>0010038</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2020-03-26 10:25:59</td> <td></td> <td>2023-03-24 11:57:51</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2017-02</td> <td>0010053</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2018-07-30 02:51:13</td> <td></td> <td>2023-04-18 07:39:35</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2012-12</td> <td>0010053</td> <td>50KG</td> <td>逾期未检</td> <td>2020-03-26 10:25:59</td> <td></td> <td>2020-06-24 03:46:46</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2014-11</td> <td>0010053</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2020-03-26 10:25:59</td> <td></td> <td>2023-04-20 10:34:25</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2017-06</td> <td>0010097</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2020-04-14 03:24:31</td> <td></td> <td>2023-05-10 02:49:07</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2012-02</td> <td>0010097</td> <td>50KG</td> <td>正常</td> <td>2020-03-26 10:25:59</td> <td></td> <td>2023-04-22 07:15:45</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2013-05</td> <td>0010105</td> <td>15KG</td> <td>逾期未检</td> <td>2020-05-25 10:48:47</td> <td></td> <td>2022-05-01 06:59:43</td> </tr> </tbody> </table>	制造单位	制造年月	出厂编号	气瓶规格	气瓶状态	创建时间	末次配气	末次充装时间		2017-02	0010015	50KG	逾期未检	2020-04-01 03:04:28		2020-04-25 07:39:05		2017-06	0010015	50KG	正常	2022-02-10 08:53:27		2023-04-10 10:02:27		2013-06	0010018	15KG	逾期未检	2018-08-19 09:09:13		2021-12-29 08:50:24		2012-03	0010018	50KG	逾期未检	2019-10-05 10:36:46		2021-02-07 07:46:50		2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2020-04-09 04:06:25		2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2020-04-09 04:06:25		2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-03-24 11:57:51		2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-03-24 11:57:51		2017-02	0010053	50KG	正常	2018-07-30 02:51:13		2023-04-18 07:39:35		2012-12	0010053	50KG	逾期未检	2020-03-26 10:25:59		2020-06-24 03:46:46		2014-11	0010053	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-04-20 10:34:25		2017-06	0010097	50KG	正常	2020-04-14 03:24:31		2023-05-10 02:49:07		2012-02	0010097	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-04-22 07:15:45		2013-05	0010105	15KG	逾期未检	2020-05-25 10:48:47		2022-05-01 06:59:43	是/否
制造单位	制造年月	出厂编号	气瓶规格	气瓶状态	创建时间	末次配气	末次充装时间																																																																																																																					
	2017-02	0010015	50KG	逾期未检	2020-04-01 03:04:28		2020-04-25 07:39:05																																																																																																																					
	2017-06	0010015	50KG	正常	2022-02-10 08:53:27		2023-04-10 10:02:27																																																																																																																					
	2013-06	0010018	15KG	逾期未检	2018-08-19 09:09:13		2021-12-29 08:50:24																																																																																																																					
	2012-03	0010018	50KG	逾期未检	2019-10-05 10:36:46		2021-02-07 07:46:50																																																																																																																					
	2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2020-04-09 04:06:25																																																																																																																					
	2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2020-04-09 04:06:25																																																																																																																					
	2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-03-24 11:57:51																																																																																																																					
	2017-02	0010038	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-03-24 11:57:51																																																																																																																					
	2017-02	0010053	50KG	正常	2018-07-30 02:51:13		2023-04-18 07:39:35																																																																																																																					
	2012-12	0010053	50KG	逾期未检	2020-03-26 10:25:59		2020-06-24 03:46:46																																																																																																																					
	2014-11	0010053	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-04-20 10:34:25																																																																																																																					
	2017-06	0010097	50KG	正常	2020-04-14 03:24:31		2023-05-10 02:49:07																																																																																																																					
	2012-02	0010097	50KG	正常	2020-03-26 10:25:59		2023-04-22 07:15:45																																																																																																																					
	2013-05	0010105	15KG	逾期未检	2020-05-25 10:48:47		2022-05-01 06:59:43																																																																																																																					




序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		位为生产序号。		
	检查气瓶 产权单位 溯源载体	气瓶护圈或角阀上应悬挂、粘贴、铆接或焊接、镭刻溯源载体，如二维码、RFID 电子标签、NFC 标签等		有/ 无
	检查气瓶 瓶阀及阀 座	使用非标 YSP118-II 型气瓶瓶阀（气液角阀口径相同），使用转换接头（将液相角阀口径转为气相角阀口径），气相阀座应选用 PZ27.8 锥螺纹，容积小于 12L 的气瓶阀座应选用 PZ19.2 锥螺纹，液相瓶阀座应选用 PZ30.3 或		是/ 否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		P39.0 的锥螺纹。		
	检查气瓶生产日期、定期检验到期日期	<p>现场抽查时是否发现充装超期未检、超过使用年限、报废气瓶。注：气瓶设计使用年限 8 年，从制造日期开始算起，安全评估后可用到 12 年，12 年后需报废。</p>	<p>(1) 通过查看钢瓶瓶颈或瓶身背面的生产日期查询。一般生产日期标注为 YYYY-MM 形式其中 YYYY 表示生产年份 MM 表示生产月份。</p> <p>方法一</p>  <p>(2) 通过查看钢瓶角阀旁的检验信息查询如检验过一次的液化气钢瓶出厂日期和下次检验日期则标示在角阀下方的铝片上。</p> <p>方法二</p>  <p>(3) 通过扫描钢瓶瓶颈处的二维码查询，如液化气钢瓶上有二维码可用微信扫描二维码查看生产日期和检验日期等信息。</p> <p>方法三</p> 	是 / 否



序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查是否存在护罩模糊不清，来路不明的钢瓶。	护罩上是否标识不清，无缝判断气瓶来源，正常气瓶护罩标识清晰。		是/否
	检查改装瓶	检查是否存在改装过的钢瓶。改装瓶通常有明显的改动痕迹、残缺部位。		是/否
	检查是否存在违规维修气瓶角阀	检查充装台是否存在角阀的配件，比如阀芯等		是/否
	检查钢瓶腐蚀情况	检查是否存在腐蚀面积大，或深度腐蚀的钢瓶，这类气瓶存在较大的安全隐患，宜进行报废处理。		是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查气瓶产权单位信息标识及充装单位信息	气瓶外观上应印制或吊挂产权单位的标识、名称、联系方式，在气瓶封头上应凸印或者凹印（在用的气瓶因为制造标准修订过一次）充装单位标志	 <p>(凸印产权及制造年份示意图)</p>  <p>(凹印产权及制造年份示意图)</p>  	是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查气瓶永久性电子识读标志	气瓶护圈或角阀上应悬挂、粘贴、铆接或焊接、镭刻溯源载体，如二维码、RFID 电子标签、NFC 标签、智能角阀等	 <p>(采用二维码溯源的示例)</p>  <p>(采用 RFID 电子标签溯源的示例)</p>  <p>(采用智能角阀溯源的示例)</p>	是/否
	检查气瓶制造信息	气瓶护圈上应清晰钢印，包括：制造厂家、生产年月、规格型号、出厂编号、产权单位编号、设计压力、净重、试压压力、最大允许充装重量等信息；气瓶瓶肩部位应	 	是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		凸印或凹（因制造标准变化有改变）印制造厂家识别代号、制造年份。		
	检查气瓶安全警示标识	应在气瓶本体上印制或张贴安全警示内容。		是/否
	检查气液标识	气瓶充装单位对存量在用的符合国家标准“气液双相”气瓶出站前要在瓶体上喷涂“气液双相瓶”、“仅用于气化装置”等明显字样，在气相阀、液相阀附近分别喷涂“气”、“液”明显字样。		
<b>9 信息化要求</b>				
	检查信息追溯系统	是否按安全技术规范要求建立并使用气瓶充装质量追溯信息系统。	注：是否落实执行了“扫码充装”，充装溯源的准确性	是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查信息系统中异常气瓶数据	<p>1. 信息系统中电子表格里出厂编号一列，筛选重复项。如果有重复出厂编号气瓶，需重点关注。</p> <p>2. 逾期未检和逾期未报废瓶的数量偏高，是否为检测后系统未及时做钢瓶状态调整，或者本身就是无效档案。</p> <p>3. 有常用规格以外的钢瓶，比如 10KG 规格的钢瓶，用气户类型需要进一步了解。（新 GB 以后将不再允许生产非标准规格的燃气气瓶）</p>		有/无
	检查气瓶溯源信息	<p>运用二维码认识软件，扫描信息载体表面印制的二维码，能否获取：制造与检验信息、充装信息等信息等相关内容（是否查询销售、配送、入户安检等信息，各地因地制宜）。</p>		是/否

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查溯源信息详细内容之气瓶本体信息	溯源内容中的气瓶制造与检验信息内容应与气瓶本体上钢印、印制的信息一致，防止“张冠李戴”。		
	检查溯源信息详细内容之气瓶充装信息	溯源内容中的气瓶充装信息内容应与实际业务信息一致，防止“口袋码”充装。		
	检查溯源信息详细内容之气瓶销售（配送）信息（此项各地因地制宜，非强制项）	溯源内容中的气瓶销售（配送）信息内容应与实际业务信息一致，防止“口袋码”配送、黑气等。（本条有利于行业整体监管）		



序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查溯源信息中不活跃气瓶及充装频次较高气瓶。	调取信息平台最近12个月（或6个月）内有至少一次充装记录的气瓶，不活跃气瓶过多，可能采用口袋码充装。		是/否
	检查是否存在超频次充装气瓶，采用口袋码充装，短时间内充装次数较高，存在充装频次较高的气瓶，可能采用口袋码充装。	检查是否存在超频次充装气瓶，采用口袋码充装，短时间内充装次数较高，存在充装频次较高的气瓶，可能采用口袋码充装。		是/否
10	<b>充装、卸液管理</b>			
	调看槽车卸液处的现场监控	是否强化了对槽罐车卸液过程的现场监控		是/否
	检查是否关注了对“流体卸液臂/鹤管”和“卸液金属软管”的维护保养	对装卸软管必须每年进行1次耐压试验，试验压力为1.5倍的公称压力，无渗漏无异常变形为合格，试验结果要有记录和试验人员的签字，对鹤管建议定期进行耐压试验，拉脱联锁保护装置是否完好	 <p>(流体卸液臂/鹤管的示意图)</p>	是/否
11	<b>其他检查</b>			

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
	检查用户安全用气指导情况	是否对用户安全用气进行指导，是否有相应的回执		是/否
	检查年审问题的整改落实情况及各类专项检查发现的合理建议的整改落实情况	对年审或专项检查中发现的问题及合理建议是否进行整改，是否整改到位		是/否
	检查是否违规掺混二甲醚	从罐区的储罐液位计抽样送检	注：（1）通常二甲醚检出率低于 3%，可以认为存在槽车污染的可能。（2）当二甲醚出厂价高于液化石油气出厂价每吨 1500 元以上时，建议加大随机抽检频率和覆盖面。	

# 气瓶检验机构现场检查工作指南

本指南主要针对液化石油气气瓶检验机构和燃气管道定期检验机构的现场检查工作。

## 一、适用范围

本指南适用于与燃气相关的特种设备检验检测机构现场检查，包括与液化石油气相关的压力容器、压力管道定期检验检测机构、液化石油气钢瓶定期检验机构。

本指南特指的压力容器、压力管道范围按原质检总局 2014 年第 114 号公告《特种设备目录》：

压力容器，特指盛装液化石油气，承载一定压力的密闭设备，其范围规定为最高工作压力大于或者等于 0.1MPa（表压）、介质为液化石油气、容积大于或者等于 30L 且内直径（非圆形截面指截面内边界最大几何尺寸）大于或者等于 150mm 的固定式容器和移动式容器。

压力管道，特指利用一定的压力，用于输送液化石油气的管状设备，其范围规定为最高工作压力大于或者等于 0.1MPa（表压），介质为液化石油气、液化天然气，且公称直径大于或者等于 50mm 的管道。

液化石油气钢瓶，是指根据 GB/T 5842《液化石油气钢瓶》设计、制造的，在正常环境温度（-40~60）℃下使用、公称工作

压力为 2.1MPa，公称容积不大于 150L 的液化石油气钢瓶，规格包括但不限于：YSP12、YSP26.2、YSP35.5、YSP118、YSP118-II。

## 二、检查依据

1. 《中华人民共和国特种设备安全法》
2. 《特种设备安全监督检查办法》(总局令第 57 号)
3. TSG 7001-2021 《特种设备检验机构核准规则》
4. TSG 21-2016 《固定式压力容器安全技术监察规程》
5. TSG D7005-2018 《压力管道定期检验规则—工业管道》
6. TSG 23-2021 《气瓶安全技术规程》
7. GB/T 5842 《液化石油气钢瓶》
8. GB/T 8334 《液化石油气钢瓶定期检验与评定》
9. 《国务院安全生产委员会关于印发〈全国城镇燃气安全专项整治工作方案〉的通知》（安委[2023]3 号）
10. 《市场监管总局关于印发〈市场监管系统城镇燃气安全专项整治行动实施方案〉的通知》（国市监特设发〔2023〕70 号）

## 三、检查内容

1. 气瓶检验机构检验能力建设情况。检查气瓶检验机构检验核准资质的覆盖情况，设备设施配置及校准情况，检查关键岗位人员的任职条件、持证人员数量及执业注册情况，质量管理体系运行情况，检查监督抽查中发现问题的整改情况。关注是否存在检验人员挂证、检验人员无证检验、检验报告弄虚作假的情况。



2.气瓶检验机构履行法定检验义务情况。检查气瓶检验机构的业务受理、检验流程、检验记录及报告、检验台账等，检查气瓶瓶阀的采购、验收、入库、领用、安装使用情况等记录。

3.对特种设备安全的承诺。检查气瓶检验机构对特种设备安全的承诺内容，承诺应细化，如按照安全技术规范要求开展气瓶定期检验；规范检验人员管理；不出具虚假报告；严格不采购来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和去向信息义务；不对气瓶、瓶阀进行任何修理；履行气瓶消除使用功能义务；主动向属地市场监管部门报告气瓶定期检验情况及违法线索等；


4.压力容器、压力管道相关检验机构检查。特种设备检验机构应在核准资质范围内开展压力容器、压力管道定期检验任务，严格按照安全技术规范要求开展压力管道及相关压力容器定期检验，明晰定期检验范围，接受检验申请时明确燃气压力管道的起止点，在规定时限内出具定期检验报告并将检验数据及时上传至安全监察部门。关注是否存在检验人员挂证、检验人员无证检验、检验报告弄虚作假的情况。

5.检验工作质量现场检查。具体检查内容按总局 57 号令《特种设备安全监督检查办法》附件 3 的要求。液化石油气瓶定期检验的检查内容、检查要点和判断方法详见表 4-1。如在检查中发现违法违规情况，移送相关部门处理。

表 4 液化石油气瓶定期检验现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例
1	制造信息	查看钢瓶护罩上的钢印信息，信息应完整。信息缺失或存疑的、超制造年月 12 年（8 年设计寿命+ 4 年一个检验周期）的均应报废处理。	
2	产权单位信息	查看护罩及钢瓶压印（凸印或凹印）或镭刻信息，产权单位标志应与电子识读标志、检验报告中委托单位一致	
3	护罩连接检查	护罩与瓶体连接方式应为焊接连接。若螺栓连接（俗称“螺丝瓶”）或非制造单位原始焊接的，应报废处理。	 <p>应该直接判废的“螺丝瓶”示例图</p>
4	电子识读标志	每只钢瓶均应有电子识读标志，识读标志外形不特定，如二维码、RFID 电子标签、NFC 标签、智能角阀等。没有识读标志的，检验结论应为不合格。	
5	检验过程	钢瓶应经过外观初检—抽残—卸阀—焚烧—外观复检—阀座检查—壁厚测定—（容积测定）—（水压试验）—瓶阀检查—气密性试验等工序。安全评估时水压试验必做。焚烧温度不得超过 600℃。	

序号	检查内容	检查要点	示例	
6	瓶阀采购	瓶阀供应商应为机构合格供方，具有相应制造资质，具备一定的生产能力，产品质量及服务获检验机构认可，在检验机构供方评定有效期内。瓶阀采购应有采购合同。瓶阀均应由相应许可证单位制造，且通过了型式试验，取得型式试验证书的。		
7	瓶阀检查	瓶阀应有电子标签，标签带有瓶阀制造相关信息（通过扫描可识别）。 气相瓶阀应采用图例中的①号（左边）自闭阀（M22×1.5），不得采用②号阀（右边）。 液相瓶阀应采用 M27×1.5 大出口的瓶阀，不得采用与气相阀出口相同尺寸的瓶阀。 50kg 双头瓶，不得安装两只气相阀。		
8	转换接头检查	瓶阀出口不得采用任何形式的转换接头		
9	定期检验信息	定期检验信息应采用瓶体涂敷的方式，可附加金属检验标志环。 定期检验周期为 4 年，且下检周期不超过制造日期加 8 年。 安全评定有效期为 4 年，且报废日期不超过制造日期加 12 年，安全评定仅一次。		
10	瓶色	严格执行国家最新要求，50kg 为乳白色，其余三种规格的 5kg、12.5kg 和 15kg 统一为深灰色，不得采取其他瓶色（待新 GB 强制标准实施以后）。		

序号	检查内容	检查要点	示例
11	气液标识	检验合格的“气液双相”气瓶应在瓶体上喷涂“气液双相瓶”、“仅用于气化装置”等明显字样，在气相阀、液相阀附近分别喷涂“气”、“液”明显字样。	
12	气瓶报废检查	报废气瓶应有台账。报废方式应采用消除使用功能的方式，压扁或将瓶体解体。	



# 液化石油气瓶阀现场检查工作指南

本指南适用于各级市场监管局部门对液化石油气瓶阀产品的现场检查工作。

## 一、适用范围

根据 GB/T 7512-2017《液化石油气瓶阀》及相关企业标准、GB 7512-2023《液化石油气瓶阀》，液化石油气瓶阀见表 5。

表 5 液化石油气瓶阀规格

序号	规格	开始生产	截止生产
1	PZ19.2 气相阀，带自闭装置	2019 年	GB 7512-2023 颁布之日
2	PZ27.8 气相阀，带自闭装置	2019 年	---
3	阀座 PZ27.8, 出气口为大口 M27 的液相瓶阀，不带自闭装置	2019 年	GB 7512-2023 颁布之日
4	阀座 PZ30.3, 出气口为大口 M27 的液相瓶阀，不带自闭装置	2022 年 3 月 9 日	GB 7512-2023 颁布之日
5	阀座 PZ39, 出气口为大口 M27 的液相瓶阀，不带自闭装置	2019 年	---

## 二、检查依据

1. 《中华人民共和国特种设备安全法》
2. 《特种设备安全监察条例》
3. GB/T 7512-2017《液化石油气瓶阀》、GB 7512-2023《液


## 化石油气瓶阀》

### 三、检查内容

1.落实质量安全主体责任情况。检查气瓶制造厂、充装单位建立并落实瓶阀产品质量安全责任制等管理制度情况，在日管控、周排查、月调度中发现使用的瓶阀产品质量安全风险隐患以及整改情况。



2.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 6。如在检查中发现产品没有特种设备许可证或者缺少型式试验证书覆盖的情况，移送有关部门处理。

表 6 液化石油气瓶阀现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看电子合格证明	使用手机扫一扫功能扫描手轮上的二维码，能够扫出信息并与阀体信息一致的为有证产品。		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
2	查看阀体基本信息	阀体上是否有企业商标或者公司简称，是否有许可证号，是否有设计使用年限5年，是否有批号及产品编号，产品型号。		有/无
3	查看特种设备许可证书	产品应有特种设备制造许可证。在“全国特种设备公示信息查询平台”( <a href="https://cnse.e-cqs.cn/info-pub/pub">https://cnse.e-cqs.cn/info-pub/pub</a> )网站，可对企业和获证进一步核实。		有/无
4	PZ19.2的气相阀的鉴别	这种阀使用在2KG和5KG的小容积气瓶上，气相阀带有自闭装置		合格/不合格

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
5	PZ27.8的气相阀的鉴别	这种阀使用在各类气相瓶阀座上，带有自闭装置		合格/不合格
6	PZ27.8的液相阀的鉴别	这种阀使用在 2019 年之前生产的双相瓶的液相阀座上，出气口为大口的 M27，比气相的 M22 大，不带自闭装置。主要为检验用瓶换阀时使用。（左边为合格，右边为带自闭装置的不能用于液相）		合格/不合格
7	PZ30.3的液相阀的鉴别	这种阀使用在 2022 年 3 月 9 日以后生产的双相瓶的液相阀座上，出气口为大口的 M27，比气相的 M22 大，不带自闭装置。（左边为合格，右边为带自闭装置的不能用于液相）。		合格/不合格
8	PZ39的液相阀的鉴别	这种阀使用在 2019 年之后生产的双相瓶的液相阀座上，出气口为大口的 M27，比气相的 M22 大，不带自闭装置。（左边为合格，右边为带自闭装置的不能用于液相）。		合格/不合格

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
9	假阀的鉴别	不带自闭装置的气相瓶阀，出气口比合格产品短了一截。		合格/不合格
		出气口 M22 的液相瓶阀，出气口比合格的明显小很多。		合格/不合格

## 家用燃气灶具现场检查工作指南

本指南适用于各级市场监管局部门对家用燃气灶具产品的现场检查工作。

### 一、适用范围

根据 GB 16410-2020《家用燃气灶具》，家用燃气灶具是使用城镇燃气的家用燃气灶具及使用城镇燃气和电能的家用电两用灶具，包括：

- a)单个燃烧器额定热负荷 $\leq 5.23\text{kW}$ 的燃气灶；
- b)额定热负荷 $\leq 5.82\text{kW}$ 燃气烤箱和燃气烘烤器；
- c)额定热负荷符合 a)、b)规定的燃气烤箱灶和燃气烘烤灶；
- d)每次焖饭的最大稻米量 $\leq 4\text{L}$ 、额定热负荷 $\leq 4.19\text{kW}$ 的燃气饭锅；
- e)额定热负荷符合 a)、b)、d)规定、电的总额定输入功率 $\leq 5.00\text{kW}$ 的气电两用灶具；
- f)额定热负荷符合 a)、e)规定的集成灶；
- g)使用充气量不大于  $15\text{kg}$  的液化石油气储气罐供气，总热负荷不大于  $35\text{kW}$  的家用户外燃气烤炉。

### 二、检查依据

- 1.《中华人民共和国产品质量法》
- 2.《强制性产品认证管理规定》
- 3.GB 16410-2020《家用燃气灶具》

### 三、检查内容

1.生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。

2.生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3.指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

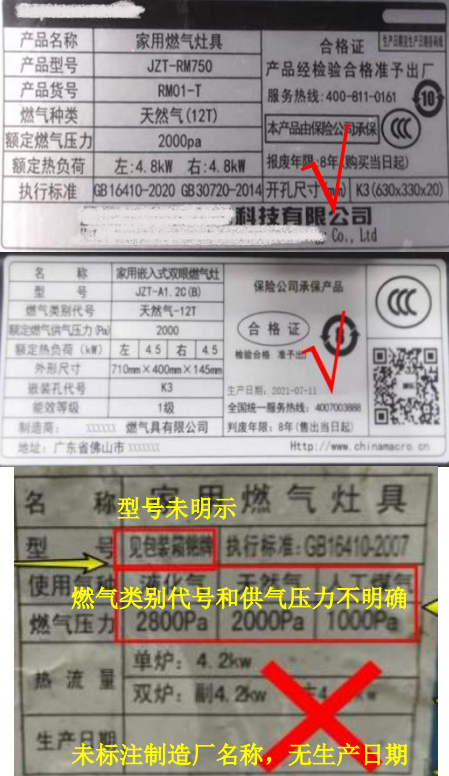

4.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 1-1。如在检查中发现产品应该有 CCC 认证但遗漏的情况，移送有关部门处理。

表 1-1 家用燃气灶具现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
----	------	------	----	----

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看合格证明和产品基本信息	产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。		有/无
2	核对CCC标志及证书	产品应按照法律法规要求正确标注强制性产品认证标志。 在“全国认证认可信息公共服务平台”网站( <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> )，可对企业和获认证型号进一步核实。		有/无
3	检查熄火保护装置	燃气灶产品必须安装熄火保护装置。 (重点检查低价位台式灶)	 无熄火保护装置	有/无
4	检查燃气导管结构	灶具的硬管连接接头应使用管螺纹，灶具的软管连接接头应使用图示的结构。  a) $\phi 9.5$ 橡胶管用      b) $\phi 13$ 橡胶管用 I 处应为锐角；II 处应为槽状，槽部涂红色。	 软管连接接头	是/否
5	检查紧固措施	软管和软管接头连接应使用紧固措施。		有/无



序号	检查内容	检查要点	示例	判定
6	看铭牌	<p>每台灶具均应在适当位置贴附铭牌，其标志内容应包括：</p> <p>a)产品名称和型号；</p> <p>b)使用燃气类别代号或适用地区；</p> <p>c)额定燃气供气压力；</p> <p>d)额定热负荷；</p> <p>e)制造厂名称及商标；</p> <p>f)制造年、月或出厂编号（出厂编号应有制造年、月信息）；</p> <p>g)额定电压(适用于使用交流电源的灶具，V)；</p> <p>h)额定输入功率（适用于使用交流电源的灶具，kW/W）；</p> <p>i)额定频率(适用于使用交流电源的灶具，Hz)；</p> <p>j)II类结构的符号(仅在II类灶具上标出)；</p> <p>k)嵌装开孔尺寸；</p> <p>l)集成灶还应增加其他组合器具相关标准铭牌明示需标识的内容。</p>		有/无
7	看标志	<p>除铭牌标志外，还应包含以下标志：</p> <p>a)接线端子标明N或；</p> <p>b)可能会引起危险的开关表明所控制的是灶具的哪个部分；</p> <p>c)不同挡位用数字、字母或其他视觉方式标明；</p> <p>d)打算调节的控制器应有调节方向的标示；</p> <p>e)针对热熔体或熔断器，其牌号或识别熔断体用的其他标识应标在当灶具被拆卸到更换熔断体所需的程度时清晰可见的位置。如电灶头表面为玻璃、陶瓷或类似易碎材料时，且发热元件是装在上述材料内或上面，或灶具带电部件的外壳的主要部分为上述材料时，则在说明书中和灶具上应标有警告；</p> <p>f)其他安全警示标识。</p>		有/无
8	看包装箱标志	<p>包装箱上的标志应包括以下内容：</p> <p>a)执行标准；</p> <p>b)产品名称和型号；</p> <p>c)使用燃气类别代号或适用地区；</p> <p>d)制造厂名称及商标；</p> <p>e)制造年、月或出厂编号；</p>		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		f)嵌装开孔尺寸; g)质量; h)包装箱外形尺寸; i)包装储运图示标志; j)厂址及联系事项。		

# 商用燃气灶具现场检查工作指南

本指南适用于各级市场监管局部门对商用燃气灶具产品的现场检查工作。

## 一、适用范围

商用燃气灶具是以燃气为能源，燃烧使用空气取自室内、燃烧产物直接或间接排向室外的燃具，包括额定热负荷不大于80kW 锅口有效直径不小于600mm的大锅灶类燃具、额定热负荷不大于60kW的炒灶类燃具等。

## 二、检查依据

- 1.《中华人民共和国产品质量法》
- 2.GB 35848-2018《商用燃气燃烧器具》

## 三、检查内容

1.生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。

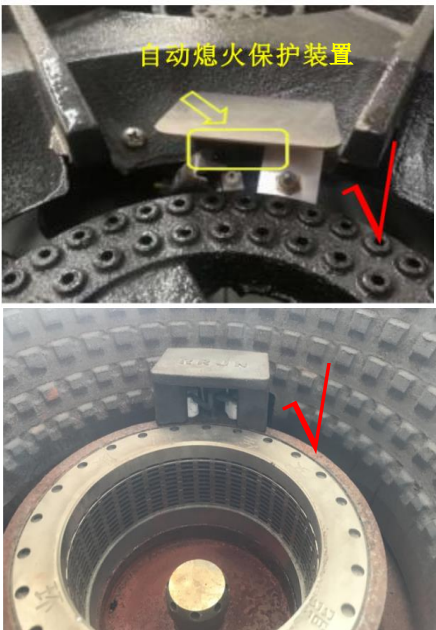
2.生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。



3.指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市

场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 2-1。

表 2-1 商用燃气灶具现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看合格证明和产品基本信息	产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。		有/无
2	检查熄火保护装置	商用燃气灶具应安装熄火保护装置。		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
3	检查进气管	燃具进气管与供气管间应采用管螺纹连接。		有/无
4	看标志	<p>每台燃具应有铭牌，且应牢固、耐用，并能长期地固定在燃具醒目的位置上。铭牌上应用简体中文给出下列内容：</p> <p>a) 产品名称和型号；</p> <p>b) 适用燃气类别；</p> <p>c) 燃气额定压力，单位为 kPa ；</p> <p>d) 额定热负荷，单位为 kW；</p> <p>e) 对于有用电要求的燃具，应标有电源性质，直流“—”，交流“~”；额定电压，单位为 V；电源频率，单位为 Hz；额定功率，单位为 W；</p> <p>f) 制造商名称；</p> <p>g) 生产编号或日期；</p> <p>h) 执行标准名称和代号 ；</p> <p>i) 对于承压燃具，应注明产品的工作压力。</p>	 <p>未明确适用燃气类别</p> <p>未标注电源性质和产品生产所执行的标准</p>	有/无
5	看警示	<p>燃具上应有醒目的专用警示牌，且应牢固，耐用、长期保留，并应包括下列内容：</p> <p>a) 不应使用规定外的其他燃气；</p> <p>b) 应安装在通风良好的场所，与可燃物距离应符合法规要求；</p> <p>c) 使用交流电的燃具应安全接地，并应设有过流保护和漏电保护装置；</p> <p>d) 使用前应仔细阅读使用说明书；</p> <p>e) 严禁用水冲洗 ；</p> <p>f) 烹饪腔体内为高温或有压时，应有打开腔体门的危险状态忠告 ；</p> <p>g) 炸炉油温在非常温状态下不得进行放油操作；</p> <p>h) 燃具工作时可能存在烫伤操作者的警示。</p>		有/无
6	看使用说明书	<p>使用说明书应包含下列内容：</p> <p>a) 结构和工作原理；</p> <p>b) 技术参数；</p>		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		c)燃具启动和停止操作说明； d)安装说明； e) 常见故障和排除方法； f)指出燃具的安装、气种转换和调节应由制造商认可的专业人员进行； g)电源线连接方式及说明； h)用户应遵守下列警告事项： ——安装不当会引起对人身及财产的危害； ——燃具安装应严格按说明书要求和相关规定执行； ——只有制造商授权的代理商或专业技术人员才可以维修、更换零部件； ——不应拆动燃具上的任何密封件； ——非操作人员不应操作燃具。		

# 燃气用橡胶和塑料软管现场检查工作指南

本指南适用于各级市场监管局部门对燃气用橡胶和塑料软管产品的现场检查工作。

## 一、适用范围

燃气用橡胶和塑料软管是指适用于环境温度为 $-10^{\circ}\text{C}\sim 70^{\circ}\text{C}$ ，工作压力  $3.3\text{kPa}$  以下的城镇低压燃气的燃气开关和燃烧器具之间，以及家用瓶装液化石油气的调压器和燃烧器具间连接用的橡胶和塑料软管。

## 二、检查依据

1. 《中华人民共和国产品质量法》
2. GB 29993-2013《家用燃气用橡胶和塑料软管及软管组合件技术条件和评价方法》

## 三、检查内容

1.生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。


2.生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3.指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市

场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 3-1。

表 3-1 燃气用连接软管现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看合格证明和产品基本信息	产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。		有/无
2	标识	软管上每隔 300mm 或单根软管至少标识以下内容： a)产品名称、规格； b)制造商名称或缩写； c)产品标准号； d)制造季度和年份； e)使用期限。		有/无
2	使用说明书	每件包装内必须附有产品使用说明书，产品使用说明书应至少包含下列适用的内容： a) 软管的使用长度不应超过 2m，并不得有接口；临时性使用时，软管长度可小于 5m； b)软管连接处应采用卡箍固定； c)软管或软管组合件不得穿越墙、顶棚、地面、窗和门使用； d)安装时，弯曲半径应大于 50mm，禁止在打折、拉伸、扭转、受压状态下使用； e)应安装在灶面高度以下，不要靠近火焰，避免火焰烘烤而加速软管老化；		有/无



序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		f)应定期检查软管外观及接头处有无泄漏，若有老化迹象及时更换； g)列出 GB/T 9576 规定的贮存、使用条件的相关条款； h) 软管的贮存期和使用期。		

# 瓶装液化石油气调压器现场检查工作指南

本指南适用于各级市场监管局部门对瓶装液化石油气调压器产品的现场检查工作。

## 一、适用范围

瓶装液化石油气调压器是在进口压力、流量和温度范围内，始终保持出口压力处于预设范围内的装置，分为家用和商用两种。家用瓶装液化石油气调压器如图 4-1，商用瓶装液化石油气调压器如图 4-2。商用类一般为桔红色，且较家用类体积更大。



图 4-1 家用瓶装液化石油气调压器示意图



图 4-2 商用瓶装液化石油气调压器示意图

## 二、检查依据

1. 《中华人民共和国产品质量法》
2. GB 35844-2018 《瓶装液化石油气调压器》

## 三、检查内容


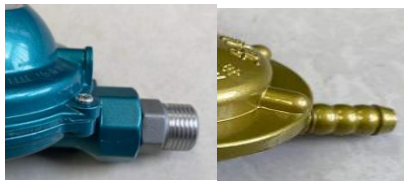

1.生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。

2.生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3.指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 4-1。

表 4-1 瓶装液化石油气调压器现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看合格证明和产品基本信息	产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。		有/无
2	检查封固结构	调压器应采取可靠措施防止改变调压器的设定状态，调压器设定状态的调节部件应被封固，即调压器不得带有可调节功能。		有/无
3	检查出气口	家用调压器出气口应采用螺纹连接或软管连接，商用调压器出气口应采用螺纹连接。	 <p>家用调压器出气口软管接头</p>  <p>螺纹接头      软管接头</p>	是/否
4	检查过流切断安全装置	家用调压器出气口为软管接头时应设置过流切断安全装置。		有/无
5	看标志及警示	应在调压器壳体明显的位置以不易磨灭的形式标有标志或铭牌，其内容应包括以下内容： a)制造厂名称、商标、型号、生产日期、使用年限及燃气流动方向； b) 带超压切断安全装置的调压器应在壳体上以不易磨灭形式标有“超压切断”字样和切断压力(单位：kPa)。带低压切断安全装置的调压器应在壳体上以不易磨灭形式标有“低压切断”字样和切断压力(单位：kPa)。		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		<p>商用瓶装液化石油气调压器应在明显位置以不易磨灭的形式标有“禁止家用”字样。</p>		
6	使用说明书	<p>每只调压器应有使用说明书，包括：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) 外形尺寸；</li> <li>b) 基本技术参数；</li> <li>c) 使用和安装方法；</li> <li>d) 安全注意事项；</li> <li>e) 有效使用年限；</li> <li>f) 在正常使用条件下，为了确保调压器的正确运行，建议在制造日期 8 年内更换等内容。</li> </ul>		有/无

# 可燃气体探测器现场检查工作指南

本指南适用于各级市场监管局部门对可燃气体探测器产品的现场检查工作。

## 一、适用范围

可燃气体探测器按用途可分为家用可燃体探测器和工业及商业用途可燃气体探测器。其中家用可燃气体探测器是适用于家庭环境使用的用于探测天然气、液化石油气、人工煤气等可燃气体及其不完全燃烧产物的探测器。工业及商业用途可燃气体探测器适用与工业及商业场所安装使用的用于探测烃类、醚类、酯类、醇类、一氧化碳、氢气及其他可燃性气体、蒸气的探测器，可分为点型、便携式和线型光束探测器。

## 二、检查依据

1. 《中华人民共和国产品质量法》
2. GB 15322.2-2019 《可燃气体探测器 第2部分：家用可燃体探测器》
3. GB 15322.1-2019 《可燃气体探测器 第1部分：工业及商业用途点型可燃气体探测器》
4. GB 15322.3-2019 《可燃气体探测器 第3部分：工业及商业用途便携式可燃气体探测器》
5. GB 15322.4-2019 《可燃气体探测器 第4部分：工业及商业用途线型光束可燃气体探测器》

### 三、检查内容

1.生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。


2.生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3.指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 5-1。

表 5-1 可燃气体探测器现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看合格证明和产品基本信息	产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。		有/无
2	检查外观	表面应无腐蚀、涂覆层脱落和起泡现象，无明显划伤、裂痕、毛刺等机械损伤，紧固部位无松动。		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
3	看标志	每只探测器均应有清晰、持久的中文产品标志，产品标志应包括以下内容： a) 产品名称和型号； b) 产品执行的标准编号； c) 制造商名称、生产地址； d) 制造日期和产品编号； e) 产品主要技术参数(供电方式及参数、探测气体种类，量程及报警设定值等)。		有/无



# 家用燃气快速热水器现场检查工作指南

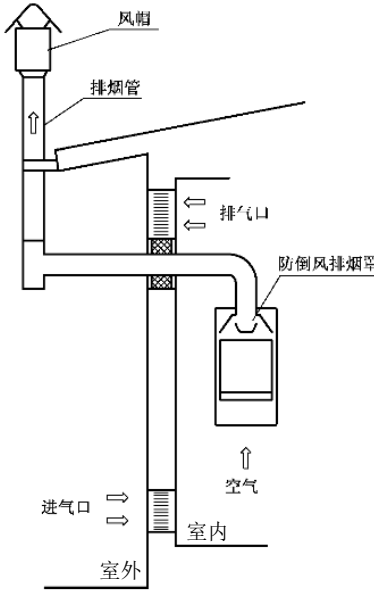
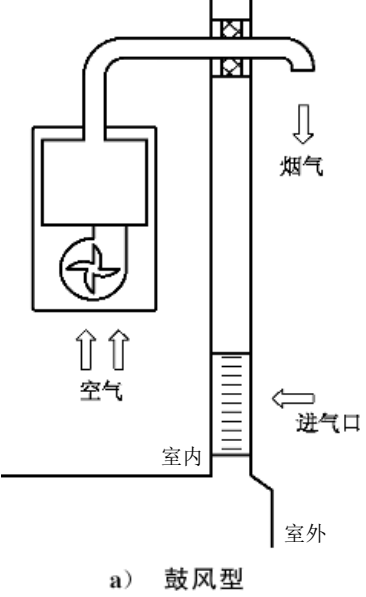
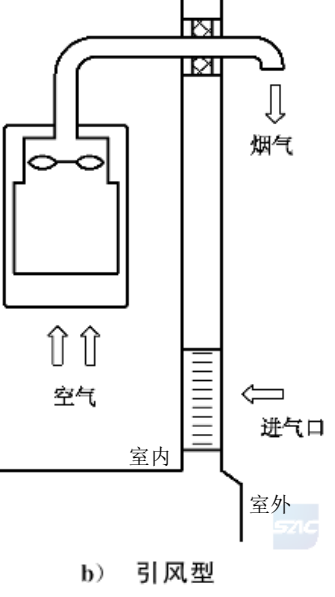
本指南适用于各级市场监管局部门对家用燃气快速热水器产品的现场检查工作。

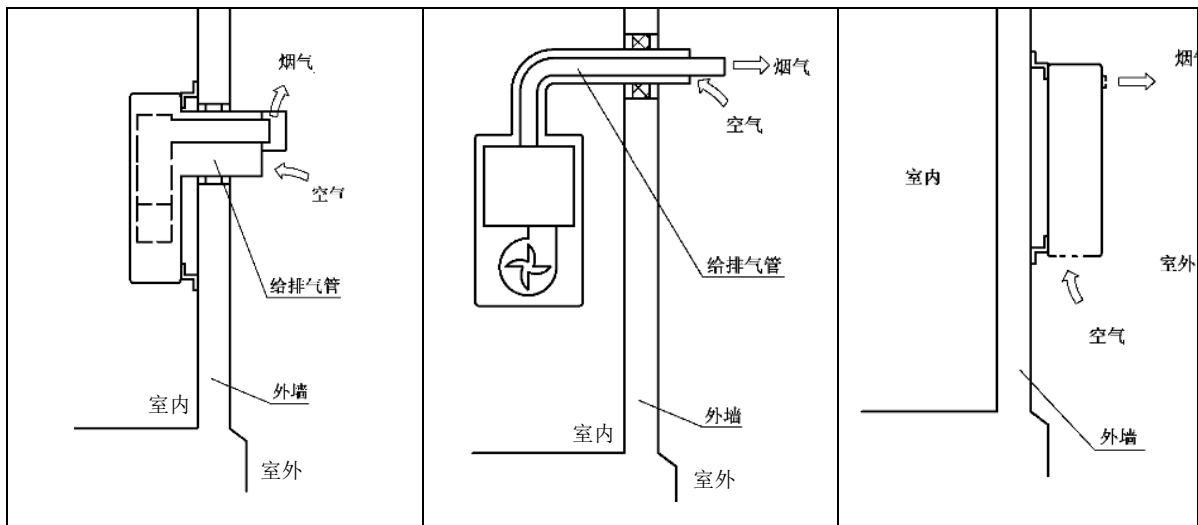
## 一、适用范围

根据 GB 6932-2015《家用燃气快速热水器》，家用燃气快速热水器包括家用供热水燃气快速热水器、家用供暖燃气快速热水器、家用两用型燃气快速热水器。不适用于燃气容积式热水器。

家用燃气快速热水器分为室内型和室外型，其中室内型包括自然排气式、强制排气式、自然给排气式、强制给排气式(表 6-1)。

表 6-1 家用燃气快速热水器分类

室内型 自然排气式 (D)	室内型 强制排气式 (Q)	
	 <p>a) 鼓风型</p>	 <p>b) 引风型</p>
室内型 自然给排气式 (P)	室内型 (强制给排气式 (G))	室外型 (W)



## 二、检查依据

1. 《中华人民共和国产品质量法》
2. 《强制性产品认证管理规定》
3. GB 6932-2015《家用燃气快速热水器》

## 三、检查内容

1.生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。

2.生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3.指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：

不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 6-2。如在检查中发现产品应该有 CCC 认证但遗漏的情况，移送有关部门处理。

表 6-2 家用燃气快速热水器现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看合格证明和产品基本信息	产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。		有/无
2	核对 CCC 标志及证书	产品应按照国家法律法规要求正确标注强制性产品认证标志。 在“全国认证认可信息公共服务平台”网站（ <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> ），可对企业和获认证型号进一步核实。		有/无
3	检查随机的烟管	<b>自然排气式热水器：</b> 应配备标准排烟管（室内直管、弯头、过墙管、排水三通、室外直管、防倒风排烟罩及固定件等），不得使用铝制波纹管作为自然排气式热水器排烟管。 <b>强制排气式热水器：</b> 应配备标准排烟管（排烟管末端和弯头），排烟管的末端排气孔不应落入直径 16mm 的球体。 <b>自然给排气式和强制给排气式热水器：</b> 应配备安装所需的标准给排气管（排烟管末端和弯头）。	   	有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
4	检查接地措施	使用交流电源的家用燃气快速热水器接地端子的夹紧装置应充分牢固，以防止意外松动，热水器应设有永久性接地标志。		有/无
5	看铭牌	每台热水器均应在适当的位置设有规范的铭牌，铭牌应包含以下内容： a) 名称和型号； b) 燃气种类或代号； c) 额定燃气压力，单位为帕(Pa)； d) 额定热负荷(适用于供热水热水器)，单位为千瓦(kW)； e) 额定热输入(适用于供暖热水器、两用热水器)，单位为千瓦(kW)； f) 适用水压，单位为兆帕(MPa)； g) 额定产热水能力，单位为千克每分(kg/min)； h) 额定电功率或额定电流(适用于使用交流电源的热水器)，单位为瓦(W)或安(A)； i) 制造商名称。		有/无
6	看安全注意事项	在适当的位置设有安全注意事项，安全注意事项应包含以下内容： a) 不得使用规定外其他燃气的警示； b) 通风换气的注意事项； c) 使用交流电源的热水器应有接地的要求(采用 II 类、III 类控制器的热水器除外)； d) 用户使用前应详细阅读使用说明； e) 指出防冻功能工作的条件，提示用户为了避免管路冻坏，在冬季长期停机时，应将水路系统内的水排空。		有/无
7	看使用说明和安装说明	每台热水器应有使用说明，并应配有用于安装的说明。		有/无

# 燃气采暖热水炉现场检查工作指南

本指南适用于各级市场监管局部门对燃气采暖热水炉产品的现场检查工作。

## 一、适用范围

根据 GB 25034-2020《燃气采暖热水炉》，适用于额定热负荷小于 100kW，最大采暖工作水压不大于 0.6MPa，工作时水温不大于 95℃，采用大气式或全预混式燃烧的采暖炉。

## 二、检查依据

- 1.《中华人民共和国产品质量法》
- 2.《强制性产品认证管理规定》
3. GB 25034-2020《燃气采暖热水炉》

## 三、检查内容

1.生产、销售单位落实质量安全主体责任情况。检查生产、销售单位建立并落实工业产品质量安全责任制等管理制度情况，检查生产、销售单位在日管控、周排查、月调度中发现的工业产品质量安全风险隐患以及整改情况。


2.生产、销售单位质量义务履行情况。检查生产单位原材料进货查验、入库验收、出厂检验、销售去向等信息记录，销售单位进货检查、入库验收、销售记录等进销台账情况。

3.指导建立销售者产品质量承诺制度。指导燃气器具有关市

场开办者，在与销售单位签订合同或协议时，专门做出以下承诺：不销售来源不明、假冒伪劣产品；履行详细记录产品来源渠道和销售去向信息义务；主动向市场开办者或属地市场监管部门报告违法线索；如不守承诺，查实后交违约金或接受市场监管部门处罚，并纳入信用记录。

4.产品质量现场检查。具体检查内容、检查要点和判断方法详见表 7-1。如在检查中发现产品应该有 CCC 认证但遗漏的情况，移送有关部门处理。

表 7-1 燃气采暖热水炉现场检查要点及判断方法

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
1	看合格证明和产品基本信息	产品或者其包装上的标识必须真实，有产品质量检验合格证明，有中文标明的产品名称、生产厂厂名和厂址等。		有/无
2	核对 CCC 标志及证书	产品应按照国家法律法规要求正确标注强制性产品认证标志。 在“全国认证认可信息公共服务平台”网站（ <a href="http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page">http://cx.cnca.cn/CertECloud/index/index/page</a> ），可对企业和获认证型号进一步核实。		有/无
3	检查接地措施	燃气采暖炉接地端子必须要有防止意外松脱措施，且应设有永久性接地标志。		有/无
4	看铭牌	采暖炉上应有醒目的铭牌，且应牢固，耐用，铭牌应至少包含下列信息： a) 制造商名称。 b) 生产编号或日期。 c) 产品名称及型号。 d) 燃气类别及额定压力，单位为千帕(kPa)或帕(Pa)。 e) 采暖额定热负荷，对于热负荷可调的采暖炉，标注最大和最小热负荷，单位为千瓦(kW)。 f) 采暖额定热输出，对于热输出可调的采暖炉，标注最大和最小热输出，单位为千瓦(kW)。		有/无

序号	检查内容	检查要点	示例	判定
		<p>g)采暖额定冷凝热输出(不适用于非冷凝炉),对于热输出可调的冷凝炉,标注最大冷凝热输出和最小冷凝热输出,单位为千瓦(kW)。</p> <p>h)生活热水额定热负荷,单位为千瓦(kW)。</p> <p>i)采暖系统最高工作水压,单位为兆帕(MPa)。</p> <p>j)生活热水系统适用水压(不适用于单采暖型),单位为兆帕(MPa)。</p> <p>k)电击防护类型。</p> <p>l)电源性质:交流“~”;额定频率,单位为赫兹(Hz);额定电压,单位为伏(V)。</p> <p>m)额定电功率,单位为瓦(W)。</p> <p>n)外壳防护等级的IP代码。</p>		
5	看警示牌	<p>采暖炉上应有醒目的专用警示牌,且应牢固、耐用,警示牌应至少包括下列信息:</p> <p>a)不应使用规定外的其他燃气;</p> <p>b)通风要求和安装环境;</p> <p>c)使用交流电的采暖炉接地措施应安全可靠(不适用于II类器具);</p> <p>d)安装前应仔细阅读安装说明书;</p> <p>e)用户使用前应仔细阅读使用说明书;</p> <p>f)室外型采暖炉排烟口应有高温危险部位不得接触的警示;</p> <p>g)室外型采暖炉允许的安装环境温度。</p>		有/无
6	看包装标志	<p>包装箱上应至少包括下列信息:</p> <p>a)产品名称及型号;</p> <p>b)质量及外形尺寸;</p> <p>c)燃气类别及额定压力;</p> <p>d)制造商名称;</p> <p>e)生产地址;</p> <p>f)生产编号或日期;</p> <p>g)储运标志。</p>		有/无
7	看说明书	<p>每台采暖炉均应配有使用说明书和专门用于安装的安装说明书。在安装说明书中应对可预期的误使用风险提出警示,包含电气安装说明、燃气系统的安装和调节说明、采暖系统的安装说明、给/排气系统的安装说明等。</p>		有/无