气瓶充装单位

安全员题库

题库编制组

2024年6月20日

气瓶安全员

1. 判断题

1、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶充装单位(车用气瓶充装单位除外)申请自行检验已办理使用登记的自有产权气瓶的，可在充装许可申请时一并提出申请，经评审机构按照特种设备有关检验机构核准的规定进行评审，符合要求的，在充装许可证书上备注“(含定期检验)”。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.5.5 定期检验

使用单位应当在气瓶检验有效期届满前一个月，向气瓶定期检验机构提出定期检验申请，并且送检气瓶。

气瓶充装单位(车用气瓶充装单位除外)申请自行检验已办理使用登记的自有产权气瓶的，可在充装许可申请时一并提出申请，经评审机构按照特种设备有关检验机构核准的规定进行评审，符合要求的，在充装许可证书上备注“(含定期检验)”。

2、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，使用单位应当在气瓶检验有效期届满前一个月，向气瓶定期检验机构提出定期检验申请，并且送检气瓶。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.5.5 定期检验

使用单位应当在气瓶检验有效期届满前一个月，向气瓶定期检验机构提出定期检验申请，并且送检气瓶。

3、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶(车用气瓶除外)的首次定期检验日期应当从气瓶制造日期起计算。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。气瓶(车用气瓶除外)的首次定期检验日期应当从气瓶制造日期起计算，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶充装登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 1个定期检验周期。

4、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶充装登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 2个定期检验周期。（ ）B

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。气瓶(车用气瓶除外)的首次定期检验日期应当从气瓶制造日期起计算，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶充装登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 1个定期检验周期。

5、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶充装登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 1个定期检验周期。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。气瓶(车用气瓶除外)的首次定期检验日期应当从气瓶制造日期起计算，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶充装登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 1个定期检验周期。

6、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，使用单位应当按照气瓶出厂资料、维护保养说明，对气瓶进行经常性检查、维护保养。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.5.4使用单位应当按照气瓶出厂资料、维护保养说明，对气瓶进行经常性检查、维护保养。

7、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，使用单位根据检查情况，采取表面涂敷、送检气瓶、更换瓶阀等方式进行气瓶的维护保养，并将维护保养情况记录到档案中。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.5.4使用单位根据检查情况，采取表面涂敷、送检气瓶、更换瓶阀等方式进行气瓶的维护保养，并将维护保养情况记录到档案中。

8、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，充装前(后)，应当逐只对气瓶进行检查，并且填写检查记录。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.3 充装检查与记录

8.6.3.1 基本要求

(1)充装前(后)，应当逐只对气瓶进行检查，并且填写检查记录;

(2)气瓶充装过程中，应当逐只进行检查，并且填写充装记录;

(3)检查记录和充装记录可以采用电子记录方式，并且应当由作业人员签字确认。

9、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶充装过程中，应当逐只进行检查，并且填写充装记录。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.3 充装检查与记录

8.6.3.1 基本要求

(1)充装前(后)，应当逐只对气瓶进行检查，并且填写检查记录;

(2)气瓶充装过程中，应当逐只进行检查，并且填写充装记录;

(3)检查记录和充装记录可以采用电子记录方式，并且应当由作业人员签字确认。

10、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，检查记录和充装记录可以采用电子记录方式，并且应当由作业人员签字确认。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.3 充装检查与记录

8.6.3.1 基本要求

(1)充装前(后)，应当逐只对气瓶进行检查，并且填写检查记录;

(2)气瓶充装过程中，应当逐只进行检查，并且填写充装记录;

(3)检查记录和充装记录可以采用电子记录方式，并且应当由作业人员签字确认。

11、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，充装装置应当能够有效防止气体错装，必要时应当先抽真空再进行充装。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.1 充装装置

(1)充装装置应当能够有效防止气体错装，必要时应当先抽真空再进行充装;

(2)充装高(低)压液化气体、低温液化气体以及溶解乙炔气体时，所采用的称重衡器的最大称量值以及校验有效期应当符合相关计量规范或标准的要求。

12、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，充装单位应当在充装气瓶上标示警示标签，气瓶警示标签的式样、制作方法和使用应当符合 GB/T 16804气瓶警示标签的要求。燃气气瓶警示标签上应当注明“人员密集的室内禁用”字样。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.2 充装单位信息标志、警示标签

(1)充装单位应当在充装检查合格的气瓶上，牢固粘贴充装产品合格标签，标签上至少注明充装单位名称和电话、气体名称、实际充装量、充装日期和充装检查人员代号;

(2)充装单位应当在充装气瓶上标示警示标签，气瓶警示标签的式样、制作方法和使用应当符合 GB/T 16804气瓶警示标签的要求。燃气气瓶警示标签上应当注明“人员密集的室内禁用”字样。

13、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶专用的安全泄压装置包括易熔合金塞或者玻璃泡装置、爆破片装置(或者爆破片)、爆破片-易熔合金塞复合装置、安全阀等。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.2.1 基本要求

气瓶专用的安全泄压装置分为温度驱动型和压力驱动型，包括易熔合金塞或者玻璃泡装置、爆破片装置(或者爆破片)、爆破片-易熔合金塞复合装置、安全阀等。爆破片、安全阀的制造单位应当取得制造许可;瓶阀的制造单位可以制造本单位瓶阀产品上装设的爆破片或者安全阀:非重复充装气瓶的制造单位可以制造本单位气瓶产品上装设的爆破片。

14、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，安全泄压装置的气体泄放出口装设位置和方式，不得对气瓶本体的安全性能以及气瓶正常使用、搬运造成影响。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.2.3.3 装设

(1)安全泄压装置的气体泄放出口装设位置和方式，不得对气瓶本体的安全性能以及气瓶正常使用、搬运造成影响;

(2)无缝气瓶的安全泄压装置，应当装设在瓶阀上(长管拖车、管束式集装箱用大容积钢质无缝气瓶除外);

(3)焊接气瓶的安全泄压装置，应当单独设置在气瓶封头上或者装设在瓶阀或者阀座上;

(4)工业用非重复充装焊接钢瓶的爆破片装置，应当焊接在气瓶封头上;

(5)低温绝热气瓶的安全泄压装置，应当装设在气瓶外壳的封头部位;

(6)溶解乙快气瓶安全泄压装置，应当将易熔合金塞装设在气瓶上封头、阀座或者瓶阀上;

(7)爆破片-易熔合金塞复合装置中的爆破片，应当置于与瓶内介质接触的一侧。

15、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

16、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，安全仪表，包括压力表、液位计等。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

17、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，制造单位应当取得相应特种设备制造许可证，并且在批准范围内从事瓶阀制造。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.1.1 基本要求

(1)制造单位应当取得相应特种设备制造许可证，并且在批准范围内从事瓶阀制造。

18、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶上设置的压力表、液位计等安全仪表，以及限充限流装置、限液位装置等其他附件，应当符合相关产品标准的要求。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.4 安全仪表及其他附件

气瓶上设置的压力表、液位计等安全仪表，以及限充限流装置、限液位装置等其他附件，应当符合相关产品标准的要求，所用的密封件等材料应当与所盛装的介质具有相容性。

19、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，情况紧急时，特种设备安全管理人员在未经本单位主要负责人批准前不可以决定停止使用特种设备。（ ）B

A、正确

B、错误

【来源】《中华人民共和国特种设备安全法》第四十一条 特种设备安全管理人员应当对特种设备使用状况进行经常性检查，发现问题应当立即处理；情况紧急时，可以决定停止使用特种设备并及时报告本单位有关负责人。

特种设备作业人员在作业过程中发现事故隐患或者其他不安全因素，应当立即向特种设备安全管理人员和单位有关负责人报告；特种设备运行不正常时，特种设备作业人员应当按照操作规程采取有效措施保证安全。

20、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备作业人员在作业过程中发现事故隐患或者其他不安全因素，应当立即向特种设备安全管理人员和单位有关负责人报告。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《中华人民共和国特种设备安全法》第四十一条 特种设备安全管理人员应当对特种设备使用状况进行经常性检查，发现问题应当立即处理；情况紧急时，可以决定停止使用特种设备并及时报告本单位有关负责人。

特种设备作业人员在作业过程中发现事故隐患或者其他不安全因素，应当立即向特种设备安全管理人员和单位有关负责人报告；特种设备运行不正常时，特种设备作业人员应当按照操作规程采取有效措施保证安全。

21、根据《特种设备安全监察条例》的规定，特种设备作业人员在作业过程中发现事故隐患或者其他不安全因素，如果能够自行处理，可不向现场安全管理人员和单位有关负责人报告。（ ）B

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备安全监察条例》　　第四十条　特种设备作业人员在作业过程中发现事故隐患或者其他不安全因素，应当立即向现场安全管理人员和单位有关负责人报告。

22、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，用人单位可不建立特种设备作业人员管理档案。（ ）B

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备作业人员监督管理办法》第二十条 用人单位应当加强对特种设备作业现场和作业人员的管理，履行下列义务：

（一）制订特种设备操作规程和有关安全管理制度；

（二）聘用持证作业人员，并建立特种设备作业人员管理档案；

（三）对作业人员进行安全教育和培训；

（四）确保持证上岗和按章操作；

（五）提供必要的安全作业条件；

（六）其他规定的义务。

用人单位可以指定一名本单位管理人员作为特种设备安全管理负责人，具体负责前款规定的相关工作。

23、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，特种设备作业人员证每5年复审一次。（ ）B

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备作业人员监督管理办法》第二十二条 特种设备作业人员证每4年复审一次。

24、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶停（备）用期间，使用单位应当做好气瓶及水处理设备的防腐蚀等停炉保养工作。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》第十条 气瓶充装单位应当建立基于气瓶安全风险防控的动态管理机制，结合本单位实际，落实自查要求，制定气瓶安全风险管控清单，建立健全日管控、周排查、月调度工作制度和机制。气瓶停（备）用期间，使用单位应当做好气瓶及水处理设备的防腐蚀等停炉保养工作。

25、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶安全员要每日根据气瓶安全风险管控清单，按照相关安全技术规范和本单位安全管理制度的要求，对投入使用的气瓶进行巡检，未发现问题的，可不记录。（ ）B

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》第十一条 气瓶充装单位应当建立气瓶安全日管控制度。气瓶安全员要每日根据气瓶安全风险管控清单，按照相关安全技术规范和本单位安全管理制度的要求，对投入使用的气瓶进行巡检，形成每日气瓶安全检查记录，对发现的安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报气瓶安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

26、根据《特种设备安全监督检查办法》的规定，特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的，属于严重事故隐患。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备安全监督检查办法》第二十五条 特种设备存在严重事故隐患包括以下情形：

（一）特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的；

（二）特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的；

（三）特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的；

（四）特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的；

（五）特种设备超过规定参数、使用范围使用的；

（六）市场监督管理部门认为属于严重事故隐患的其他情形。

27、根据《特种设备安全监督检查办法》的规定，特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的，属于严重事故隐患。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备安全监督检查办法》第二十五条 特种设备存在严重事故隐患包括以下情形：

（一）特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的；

（二）特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的；

（三）特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的；

（四）特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的；

（五）特种设备超过规定参数、使用范围使用的；

（六）市场监督管理部门认为属于严重事故隐患的其他情形。

28、根据《特种设备事故报告和调查处理规定》的规定，特种设备事故分为特别重大事故、重大事故、较大事故和一般事故。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备事故报告和调查处理规定》条例第六十一条有下列情形之一的，为特别重大事故：

(一)特种设备事故造成30人以上死亡，或者100人以上重伤(包括急性工业中毒，下同)，或者1亿元以上直接经济损失的；

(二)600兆瓦以上锅炉爆炸的；

(三)压力容器、压力管道有毒介质泄漏，造成15万人以上转移的；

(四)气瓶、大型游乐设施高空滞留100人以上并且时间在48小时以上的。

第六十二条有下列情形之一的，为重大事故：

(一)特种设备事故造成10人以上30人以下死亡，或者50人以上100人以下重伤，或者5000万元以上1亿元以下直接经济损失的；

(二)600兆瓦以上锅炉因安全故障中断运行240小时以上的；

(三)压力容器、压力管道有毒介质泄漏，造成5万人以上15万人以下转移的；

(四)气瓶、大型游乐设施高空滞留100人以上并且时间在24小时以上48小时以下的。

第六十三条有下列情形之一的，为较大事故：

(一)特种设备事故造成3人以上10人以下死亡，或者10人以上50人以下重伤，或者1000万元以上5000万元以下直接经济损失的；

(二)锅炉、压力容器、压力管道爆炸的；

(三)压力容器、压力管道有毒介质泄漏，造成1万人以上5万人以下转移的；

(四)气瓶整体倾覆的；

(五)气瓶、大型游乐设施高空滞留人员12小时以上的。

第六十四条有下列情形之一的，为一般事故：

(一)特种设备事故造成3人以下死亡，或者10人以下重伤，或者1万元以上1000万元以下直接经济损失的；

(二)压力容器、压力管道有毒介质泄漏，造成500人以上1万人以下转移的；

(三)电梯轿厢滞留人员2小时以上的；

(四)气瓶主要受力结构件折断或者起升机构坠落的；

(五)气瓶高空滞留人员3.5小时以上12小时以下的；

(六)大型游乐设施高空滞留人员1小时以上12小时以下的。

除前款规定外，国务院特种设备安全监督管理部门可以对一般事故的其他情形做出补充规定。

29、根据《特种设备使用管理规则》的规定，发生特种设备事故的使用单位，应当根据应急预案，立即采取应急措施，组织 抢救，防止事故扩大，减少人员伤亡和财产损失。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备使用管理规则》发生特种设备事故的使用单位，应当根据应急预案，立即采取应急措施，组织 抢救，防止事故扩大，减少人员伤亡和财产损失，并且按照特种设备事故报告和调 查处理规定的要求，向特种设备安全监管部门和有关部门报告，同时配合事故调查和做好善后处理工作。

发生自然灾害危及特种设备安全时，使用单位应当立即疏散、撤离有关人员，采取防止危害扩大的必要措施，同时向特种设备安全监管部门和有关部门报告。

30、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，监督抽查考核不合格，不再符合气瓶充装要求的，使用单位应当立即采取整改措施。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》监督抽查考核不合格，不再符合气瓶充装要求的，使用单位应当立即采取整改措施。

31、钢质无缝气瓶（介质：混合气体）的检验周期为3年。（ ）B

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。

32、溶解乙炔气瓶（介质：溶解乙炔）的检验周期为3年。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。

33、充装高（低）压液化气体、低温液化气体以及溶解乙炔气体时，所采用的称重衡器的最大称量值以及校验有效期应当符合相关计量规范或标准的要求。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.1 充装装置

(1)充装装置应当能够有效防止气体错装，必要时应当先抽真空再进行充装;

(2)充装高(低)压液化气体、低温液化气体以及溶解乙炔气体时，所采用的称重衡器的最大称量值以及校验有效期应当符合相关计量规范或标准的要求。

34、充装单位应当在充装检查合格的气瓶上，牢固粘贴充装产品合格标签，标签上至少注明充装单位名称和电话、气体名称、实际充装量、充装日期和充装检查人员代号。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.2 充装单位信息标志、警示标签

(1)充装单位应当在充装检查合格的气瓶上，牢固粘贴充装产品合格标签，标签上至少注明充装单位名称和电话、气体名称、实际充装量、充装日期和充装检查人员代号;

(2)充装单位应当在充装气瓶上标示警示标签，气瓶警示标签的式样、制作方法和使用应当符合 GB/T 16804气瓶警示标签的要求。燃气气瓶警示标签上应当注明“人员密集的室内禁用”字样。

35、充装氟或者二氟化氧的气瓶，最大充装量不得大于5kg，充装压力不得大于3MPa（20℃时）。（ ）A

A、正确

B、错误

【来源】气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.4 压缩气体充装

(1)充装压缩气体时，应当考虑充装温度对最高充装压力的影响，压缩气体充装后的压力(换算成 20℃时，下同)不得超过气瓶的公称工作压力;

(2)充装单位采用电解法制取氢气、氧气，应当装设氢、氧浓度自动测定仪器和超标报警装置，测定氢、氧浓度，同时应当定期对氢、氧浓度进行人工检测;当氢气中含氧量或者氧气中含氢量超过 0.5%(体积比)时，应当停止充装作业，同时查明原因并采取有效措施进行处置;

(3)充装氟或者二氟化氧的气瓶，最大充装量不得大于 5kg，充装压力不得大于3MPa(20℃时)。

1. 选择题

1、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，使用单位应当在气瓶检验有效期届满前（ ），向气瓶定期检验机构提出定期检验申请，并且送检气瓶。A

A、一个月

B、三个月

C、六个月

D、九个月

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.5.5 定期检验

使用单位应当在气瓶检验有效期届满前一个月，向气瓶定期检验机构提出定期检验申请，并且送检气瓶。

2、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶(车用气瓶除外)的首次定期检验日期应当从气瓶（ ）起计算。A

A、制造日期

B、设计日期

C、使用日期

D、检验日期

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。气瓶(车用气瓶除外)的首次定期检验日期应当从气瓶制造日期起计算，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶使用登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 1个定期检验周期。

3、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶使用登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 （ ）定期检验周期。A

A、1个

B、2个

C、3个

D、4个

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。气瓶(车用气瓶除外)的首次定期检验日期应当从气瓶制造日期起计算，车用气瓶的首次定期检验日期应当从气瓶使用登记日期起计算，但制造日期与使用登记日期的间隔不得超过 1个定期检验周期。

4、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，钢质无缝气瓶（介质：腐蚀性气体、海水等腐蚀性环境）的检验周期为（ ）年。B

A、1

B、2

C、4

D、5

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。

5、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，钢质无缝气瓶（介质：氮、六氟化硫、四氟甲烷及惰性气体）的检验周期为（ ）年。D

A、1

B、2

C、4

D、5

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。

6、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，钢质无缝气瓶（介质：混合气体）的检验周期为（ ）年。A

A、按混合气体中检验周期最短的气体特性确定(微

量组分除外)

B、2

C、4

D、5

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。

7、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，溶解乙炔气瓶（介质：溶解乙炔）的检验周期为（ ）年。C

A、1

B、2

C、3

D、4

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）9.3 定期检验周期

气瓶的定期检验周期按照表 9-1 执行。

8、根据《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单的规定，充装单位应当取得相关部门(规划、消防部门)的批准，在取得充装许可前，充装站（ ）对外营业。D

A、允许

B、可以

C、宜

D、不得

【来源】《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单D2.1 基本条件(1)充装单位应当取得相关部门(规划、消防部门)的批准(注 D-7)，在取得充装许可前，充装站不得对外营业;

9、根据《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单的规定，每个充装地址应当配备专职安全管理员至少（ ），并且取得特种设备安全管理人员资格。D

A、无要求

B、 3 人

C、2 人

D、 1 人

【来源】《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单D2.2 人员

(1)充装单位法定代表人(主要负责人)应当熟悉与气瓶充装安全管理相关的法律、法规、规章和安全技术规范;

(2)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;

(3)每个充装地址应当配备专职安全管理员至少 1 人，并且取得特种设备安全管理人员资格;

10、根据《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单的规定，每个充装地址作业人员每个班次不少于 （ ），并且持有气瓶充装作业人员资格。C

A、无要求

B、 3 人

C、2 人

D、 1 人

【来源】《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单D2.2 人员

(1)充装单位法定代表人(主要负责人)应当熟悉与气瓶充装安全管理相关的法律、法规、规章和安全技术规范;

(2)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;

(3)每个充装地址应当配备专职安全管理员至少 1 人，并且取得特种设备安全管理人员资格;

(4)每个充装地址作业人员(充装人员，下同)每个班次不少于 2 人，并且持有气瓶充装作业人员资格，在气瓶充装作业时，作业人员不得同时兼任检查人员;

11、根据《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单的规定，在气瓶充装作业时，作业人员（ ）同时兼任检查人员。C

A、应该

B、可以

C、不得

D、允许

【来源】《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单D2.2 人员

(1)充装单位法定代表人(主要负责人)应当熟悉与气瓶充装安全管理相关的法律、法规、规章和安全技术规范;

(2)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;

(3)每个充装地址应当配备专职安全管理员至少 1 人，并且取得特种设备安全管理人员资格;

(4)每个充装地址作业人员(充装人员，下同)每个班次不少于 2 人，并且持有气瓶充装作业人员资格，在气瓶充装作业时，作业人员不得同时兼任检查人员;

(5)每个充装地址配备检查人员每个班次至少 1 人，并且取得气瓶充装作业人员资格;

12、根据《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单的规定，每个充装地址配备检查人员每个班次至少（ ），并且取得气瓶充装作业人员资格。C

A、 3 人

B、2 人

C、 1 人

D、无要求

【来源】《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第1号修改单D2.2 人员

(1)充装单位法定代表人(主要负责人)应当熟悉与气瓶充装安全管理相关的法律、法规、规章和安全技术规范;

(2)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;

(3)每个充装地址应当配备专职安全管理员至少 1 人，并且取得特种设备安全管理人员资格;

(4)每个充装地址作业人员(充装人员，下同)每个班次不少于 2 人，并且持有气瓶充装作业人员资格，在气瓶充装作业时，作业人员不得同时兼任检查人员;

(5)每个充装地址配备检查人员每个班次至少 1 人，并且取得气瓶充装作业人员资格;

(6)配备与气瓶充装相适应的化验人员，并且经过技术和安全培训，掌握与充装介质相关的知识，检验设备、仪器和仪表的性能以及使用方法。

13、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶标志包括（ ）。D

A、制造标志

B、定期检验标志

C、其他标志

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）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:

14、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，制造标志分为（ ）。D

A、钢印标志(含铭牌上的标志)

B、标签标志

C、印刷标志

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）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:

15、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，制造标志分为（ ）。D

A、印刷标志

B、电子识读标志

C、气瓶颜色标志

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）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:

16、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，定期检验标志分为（ ）。D

A、钢印标志

B、电子识读标志

C、标签标志

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）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:

17、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，定期检验标志分为（ ）。D

A、钢印标志

B、电子识读标志

C、涂敷标志

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）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:

18、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，（ ）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。D

A、氢气气瓶

B、纤维缠绕气瓶

C、燃气气瓶

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）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。

19、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，（ ）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。D

A、氢气气瓶

B、纤维缠绕气瓶

C、车用气瓶

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）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。

20、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，可追溯的信息包括材料制造单位名称、材料（ ）、交货状态、质量证明书签发日期等内容。D

A、牌号

B、规格

C、炉批号

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）2.1 基本要求

(5)材料制造单位应当向材料使用单位提供材料质量证明书，材料质量证明书的内容应当齐全、清晰，并且印制可追溯的信息化标志，加盖材料制造单位质量检验章;可追溯的信息包括材料制造单位名称、材料牌号、规格、炉批号、交货状态、质量证明书签发日期等内容，可追溯的信息化标志包括二维码、条形码等;

21、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，可追溯的信息化标志包括（ ）等。D

A、牌号

B、规格

C、炉批号

D、以上都不是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）2.1 基本要求

(5)材料制造单位应当向材料使用单位提供材料质量证明书，材料质量证明书的内容应当齐全、清晰，并且印制可追溯的信息化标志，加盖材料制造单位质量检验章;可追溯的信息包括材料制造单位名称、材料牌号、规格、炉批号、交货状态、质量证明书签发日期等内容，可追溯的信息化标志包括二维码、条形码等;

22、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，盛装（ ）等对铝合金有晶间腐蚀或者应力腐蚀倾向介质的气瓶，不得采用铝合金材料。D

A、氯

B、氟化氢

C、氯甲烷

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）2.4 材料选用特殊要求

(1)盛装氯、溴化氢、碳酰二氯、氟化氢、氯甲烷、溴甲烷等对铝合金有晶间腐蚀或者应力腐蚀倾向介质的气瓶，不得采用铝合金材料;

23、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，如果采用碳钢材料，应当对气体中水和（ ）含量进行控制。D

A、磷

B、碳

C、硫

D、二氧化碳

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）2.4 材料选用特殊要求

(2)盛装一氧化碳介质的气瓶，应当优先采用铝合金或者不锈钢材料;如果采用碳钢材料，应当对气体中水和二氧化碳含量进行控制;

24、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，压缩气体充装单位采用电解法制取氢气、氧气，应当装设氢、氧浓度自动测定仪器和超标报警装置，测定氢、氧浓度，同时应当定期对氢、氧浓度进行人工检测；当氢气中含氧量或者氧气中含氢量超过（ ）(体积比)时，应当停止充装作业，同时查明原因并采取有效措施进行处置。A

A、0.005

B、0.01

C、0.05

D、1.05

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.4 压缩气体充装

(1)充装压缩气体时，应当考虑充装温度对最高充装压力的影响，压缩气体充装后的压力(换算成 20℃时，下同)不得超过气瓶的公称工作压力;

(2)充装单位采用电解法制取氢气、氧气，应当装设氢、氧浓度自动测定仪器和超标报警装置，测定氢、氧浓度，同时应当定期对氢、氧浓度进行人工检测;当氢气中含氧量或者氧气中含氢量超过 0.5%(体积比)时，应当停止充装作业，同时查明原因并采取有效措施进行处置;

(3)充装氟或者二氟化氧的气瓶，最大充装量不得大于 5kg，充装压力不得大于3MPa(20C时)。

25、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，充装氟或者二氟化氧的气瓶，最大充装量不得大于 5kg，充装压力不得大于（ ）(20℃时)。C

A、1MPa

B、2MPa

C、3MPa

D、4MPa

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.4 压缩气体充装

(1)充装压缩气体时，应当考虑充装温度对最高充装压力的影响，压缩气体充装后的压力(换算成 20℃时，下同)不得超过气瓶的公称工作压力;

(2)充装单位采用电解法制取氢气、氧气，应当装设氢、氧浓度自动测定仪器和超标报警装置，测定氢、氧浓度，同时应当定期对氢、氧浓度进行人工检测;当氢气中含氧量或者氧气中含氢量超过 0.5%(体积比)时，应当停止充装作业，同时查明原因并采取有效措施进行处置;

(3)充装氟或者二氟化氧的气瓶，最大充装量不得大于 5kg，充装压力不得大于3MPa(20C时)。

26、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，溶解乙炔气体充装过程中，气瓶瓶壁温度不得超过 （ ）℃，充装溶解乙炔气体的容积流速应当小于0.015m/h·L。A

A、40

B、30

C、20

D、10

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.7 溶解乙快充装

(1)溶解乙炔气体充装量以及乙炔气体与溶剂的重量比，应当符合相关标准的要求;

(2)充装前，充装单位应当按照相关标准的要求测定溶剂补加量，对于溶剂量未满足相关标准要求的，应当补加;

(3)溶解乙炔气体充装过程中，气瓶瓶壁温度不得超过 40℃，充装溶解乙炔气体的容积流速应当小于0.015m/h·L;

(4)溶解乙炔气体充装应当采取多次充装的方式进行，每次充装间隔时间不少于8h，静置 8h 后的气瓶压力符合相关标准的要求时，方可再次充装。

27、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，溶解乙炔气体充装应当采取多次充装的方式进行，每次充装间隔时间不少于（ ），静置 8h 后的气瓶压力符合相关标准的要求时，方可再次充装。A

A、8h

B、6h

C、4h

D、2h

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）8.6.7 溶解乙快充装

(1)溶解乙炔气体充装量以及乙炔气体与溶剂的重量比，应当符合相关标准的要求;

(2)充装前，充装单位应当按照相关标准的要求测定溶剂补加量，对于溶剂量未满足相关标准要求的，应当补加;

(3)溶解乙炔气体充装过程中，气瓶瓶壁温度不得超过 40℃，充装溶解乙炔气体的容积流速应当小于0.015m/h·L;

(4)溶解乙炔气体充装应当采取多次充装的方式进行，每次充装间隔时间不少于8h，静置 8h 后的气瓶压力符合相关标准的要求时，方可再次充装。

28、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶专用的安全泄压装置包括（ ）。D

A、易熔合金塞或者玻璃泡装置

B、爆破片装置(或者爆破片)

C、爆破片-易熔合金塞复合装置

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.2.1 基本要求

气瓶专用的安全泄压装置分为温度驱动型和压力驱动型，包括易熔合金塞或者玻璃泡装置、爆破片装置(或者爆破片)、爆破片-易熔合金塞复合装置、安全阀等。爆破片、安全阀的制造单位应当取得制造许可;瓶阀的制造单位可以制造本单位瓶阀产品上装设的爆破片或者安全阀:非重复充装气瓶的制造单位可以制造本单位气瓶产品上装设的爆破片。

29、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶专用的安全泄压装置包括（ ）。D

A、易熔合金塞或者玻璃泡装置

B、爆破片装置(或者爆破片)

C、安全阀

D、以上都是

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.2.1 基本要求

气瓶专用的安全泄压装置分为温度驱动型和压力驱动型，包括易熔合金塞或者玻璃泡装置、爆破片装置(或者爆破片)、爆破片-易熔合金塞复合装置、安全阀等。爆破片、安全阀的制造单位应当取得制造许可;瓶阀的制造单位可以制造本单位瓶阀产品上装设的爆破片或者安全阀:非重复充装气瓶的制造单位可以制造本单位气瓶产品上装设的爆破片。

30、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，爆破片-易熔合金塞复合装置中的爆破片，（ ）置于与瓶内介质接触的一侧。D

A、可以

B、宜

C、不得

D、应当

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.2.3.3 装设

(1)安全泄压装置的气体泄放出口装设位置和方式，不得对气瓶本体的安全性能以及气瓶正常使用、搬运造成影响;

(2)无缝气瓶的安全泄压装置，应当装设在瓶阀上(长管拖车、管束式集装箱用大容积钢质无缝气瓶除外);

(3)焊接气瓶的安全泄压装置，应当单独设置在气瓶封头上或者装设在瓶阀或者阀座上;

(4)工业用非重复充装焊接钢瓶的爆破片装置，应当焊接在气瓶封头上;

(5)低温绝热气瓶的安全泄压装置，应当装设在气瓶外壳的封头部位;

(6)溶解乙快气瓶安全泄压装置，应当将易熔合金塞装设在气瓶上封头、阀座或者瓶阀上;

(7)爆破片-易熔合金塞复合装置中的爆破片，应当置于与瓶内介质接触的一侧。

31、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全附件，包括（ ）。A

A、安全泄压装置

B、固定式瓶帽

C、保护罩

D、底座

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

32、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全附件，不包括（ ）。D

A、气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)

B、安全泄压装置

C、紧急切断装置

D、固定式瓶帽

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

33、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶保护附件，不包括（ ）。A

A、安全泄压装置

B、固定式瓶帽

C、保护罩

D、底座

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

34、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全仪表，包括（ ）。A

A、液位计

B、安全泄压装置

C、紧急切断装置

D、固定式瓶帽

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

35、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，爆破片的使用期限应当符合有关规定或者由制造单位确定，并且（ ）气瓶的定期检验周期。A

A、不小于

B、不大于

C、等于

D、小于于

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.2.3.5 其他要求

(1)气瓶安全泄压装置与气瓶之间以及泄压装置出口侧，不得装配截止阀或者影响装置正常动作的其他零部件;

(2)爆破片装置(或者爆破片)应当定期更换(低温绝热气瓶、非重复充装气瓶除外)，整套组装的爆破片装置应当成套更换，爆破片的使用期限应当符合有关规定或者由制造单位确定，并且不小于气瓶的定期检验周期。

36、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全附件，包括（ ）。A

A、安全泄压装置

B、固定式瓶帽

C、保护罩

D、底座

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

37、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全附件，不包括（ ）。D

A、气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)

B、安全泄压装置

C、紧急切断装置

D、固定式瓶帽

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

38、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶保护附件，不包括（ ）。A

A、安全泄压装置

B、固定式瓶帽

C、保护罩

D、底座

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

39、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶保护附件，包括（ ）。D

A、气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)

B、安全泄压装置

C、紧急切断装置

D、固定式瓶帽

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

40、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全仪表，包括（ ）。A

A、压力表

B、安全泄压装置

C、固定式瓶帽

D、保护罩

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

41、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，气瓶安全仪表，包括（ ）。A

A、液位计

B、安全泄压装置

C、紧急切断装置

D、固定式瓶帽

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.1.2 气瓶附件范围

气瓶附件的范围如下

(1)气瓶安全附件，包括气瓶阀门(含组合阀件，简称瓶阀)、安全泄压装置、紧急切断装置等;

(2)气瓶保护附件，包括固定式瓶帽、保护罩、底座、颈圈等;

(3)安全仪表，包括压力表、液位计等。

42、根据《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）的规定，爆破片的使用期限应当符合有关规定或者由制造单位确定，并且（ ）气瓶的定期检验周期。A

A、不小于

B、不大于

C、等于

D、小于于

【来源】《气瓶安全技术规程》（TSG 23-2021）气瓶安全技术规程（TSG 23-2021）7.2.2.3.5 其他要求

(1)气瓶安全泄压装置与气瓶之间以及泄压装置出口侧，不得装配截止阀或者影响装置正常动作的其他零部件;

(2)爆破片装置(或者爆破片)应当定期更换(低温绝热气瓶、非重复充装气瓶除外)，整套组装的爆破片装置应当成套更换，爆破片的使用期限应当符合有关规定或者由制造单位确定，并且不小于气瓶的定期检验周期。

43、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备使用单位应当在特种设备投入使用前或者投入使用后（ ）日内，向负责特种设备安全监督管理的部门办理使用登记，取得使用登记证书。登记标志应当置于该特种设备的显著位置。C

A、10

B、15

C、30

D、60

【来源】《中华人民共和国特种设备安全法》第三十三条 特种设备使用单位应当在特种设备投入使用前或者投入使用后三十日内，向负责特种设备安全监督管理的部门办理使用登记，取得使用登记证书。登记标志应当置于该特种设备的显著位置。

44、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备使用单位（ ）建立特种设备安全技术档案。安全技术档案应当包括以下内容：

（一）特种设备的设计文件、产品质量合格证明、安装及使用维护保养说明、监督检验证明等相关技术资料和文件；

（二）特种设备的定期检验和定期自行检查记录；

（三）特种设备的日常使用状况记录；

（四）特种设备及其附属仪器仪表的维护保养记录；

（五）特种设备的运行故障和事故记录。A

A、应当

B、可以

C、视情况

D、可不

【来源】《中华人民共和国特种设备安全法》第三十五条 特种设备使用单位应当建立特种设备安全技术档案。安全技术档案应当包括以下内容：

（一）特种设备的设计文件、产品质量合格证明、安装及使用维护保养说明、监督检验证明等相关技术资料和文件；

（二）特种设备的定期检验和定期自行检查记录；

（三）特种设备的日常使用状况记录；

（四）特种设备及其附属仪器仪表的维护保养记录；

（五）特种设备的运行故障和事故记录。

45、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备的使用（ ）具有规定的安全距离、安全防护措施。B

A、可

B、应当

C、建议

D、宜

【来源】《中华人民共和国特种设备安全法》第三十七条 特种设备的使用应当具有规定的安全距离、安全防护措施。

与特种设备安全相关的建筑物、附属设施，应当符合有关法律、行政法规的规定。

46、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，特种设备使用单位应当按照安全技术规范的要求，在检验合格有效期届满前（ ）向特种设备检验机构提出定期检验要求。B

A、半个月

B、一个月

C、两个月

D、三个月

【来源】《中华人民共和国特种设备安全法》第四十条 特种设备使用单位应当按照安全技术规范的要求，在检验合格有效期届满前一个月向特种设备检验机构提出定期检验要求。

未经定期检验或者检验不合格的特种设备，不得继续使用。

47、根据《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，未经定期检验或者检验不合格的特种设备，（ ）继续使用。B

A、不宜

B、不得

C、可以监控

D、有条件的可

【来源】《中华人民共和国特种设备安全法》第四十条 特种设备使用单位应当按照安全技术规范的要求，在检验合格有效期届满前一个月向特种设备检验机构提出定期检验要求。

未经定期检验或者检验不合格的特种设备，不得继续使用。

48、根据《特种设备安全监察条例》的规定，特种设备登记标志应当置于或者附着于该特种设备的（ ）位置。A

A、显著

B、底部

C、顶部

D、中部

【来源】《特种设备安全监察条例》　　第二十五条　特种设备在投入使用前或者投入使用后30日内，特种设备使用单位应当向直辖市或者设区的市的特种设备安全监督管理部门登记。登记标志应当置于或者附着于该特种设备的显著位置。

49、根据《特种设备安全监察条例》的规定，特种设备存在严重事故隐患，无改造、维修价值，或者超过安全技术规范规定使用年限，特种设备使用单位应当及时予以报废，并应当向原登记的特种设备安全监督管理部门办理（ ）。B

A、变更登记

B、注销

C、重新登记

D、停用

【来源】《特种设备安全监察条例》　　第三十条　特种设备存在严重事故隐患，无改造、维修价值，或者超过安全技术规范规定使用年限，特种设备使用单位应当及时予以报废，并应当向原登记的特种设备安全监督管理部门办理注销。

50、根据《特种设备使用管理规则》的规定，为保证特种设备的安全运行，特种设备使用单位应当根据所使用特种设备的类别、品种和特性进行（ ）。C

A、检查

B、检验

C、定期自行检查

D、检测

【来源】《特种设备使用管理规则》为保证特种设备的安全运行，特种设备使用单位应当根据所使用特种设备的类别、品种和特性进行定期自行检查。

51、根据《特种设备使用管理规则》的规定，使用单位应当在特种设备定期检验有效期届满的 （ ） 个月以前，向特种设备检 验机构提出定期检验申请，并且做好相关的准备工作。A

A、1

B、2

C、3

D、6

【来源】《特种设备使用管理规则》使用单位应当在特种设备定期检验有效期届满的 1 个月以前，向特种设备检 验机构提出定期检验申请，并且做好相关的准备工作

52、根据《特种设备使用管理规则》的规定，定期检验完成后，使用单位应当组织进行特种设备管路连接、密封、附件 (含零部件、安全附件、安全保护装置、仪器仪表等)和内件安装、试运行等工作， 并且对其（ ）性负责。B

A、使用

B、安全

C、经济

D、节能

【来源】《特种设备使用管理规则》定期检验完成后，使用单位应当组织进行特种设备管路连接、密封、附件 (含零部件、安全附件、安全保护装置、仪器仪表等)和内件安装、试运行等工作， 并且对其安全性负责；

53、根据《特种设备使用管理规则》的规定，检验结论为合格时，使用单位应当按照检验结论确定的（ ）使用特种设备。B

A、条件

B、参数

C、温度

D、压力

【来源】《特种设备使用管理规则》检验结论为合格时(注 2-5)，使用单位应当按照检验结论确定的参数使用特种设备

54、根据《特种设备使用管理规则》的规定，使用单位应当按照隐患排查治理制度进行隐患排查，发现事故隐患（ ）消除，待隐患消除后，方可继续使用。B

A、可暂不

B、应当及时

C、应当

D、不可

【来源】《特种设备使用管理规则》使用单位应当按照隐患排查治理制度进行隐患排查，发现事故隐患应当及时消除，待隐患消除后，方可继续使用。

55、根据《特种设备使用管理规则》的规定，特种设备在投入使用前或者投入使用后（ ）日内，使用单位应当向特种设备所在地的直辖市或者设区的市的特种设备安全监管部门申请办理使用登记。B

A、15

B、30

C、45

D、60

【来源】《特种设备使用管理规则》特种设备在投入使用前或者投入使用后 30 日内，使用单位应当向特种设备所 在地的直辖市或者设区的市的特种设备安全监管部门申请办理使用登记，办理使用登 记的直辖市或者设区的市的特种设备安全监管部门，可以委托其下一级特种设备安全 监管部门(以下简称登记机关)办理使用登记；对于整机出厂的特种设备， 一般应当在 投入使用前办理使用登记；

56、根据《特种设备使用管理规则》的规定，特种设备拟停用（ ）年以上的，使用单位应当采取有效的保护措施，并且设置停用标志，在停用后30日内告知登记机关。B

A、半

B、1

C、2

D、3

【来源】《特种设备使用管理规则》3.9 停用

特种设备拟停用 1 年以上的，使用单位应当采取有效的保护措施，并且设置停用标志，在停用后 30 日内填写特种设备停用报废注销登记表 (格式见附件 F)， 告知登记机关。重新启用时，使用单位应当进行自行检查，到使用登记机关办理启

用手续；超过定期检验有效期的，应当按照定期检验的有关要求进行检验。

57、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，特种设备作业人员证每（ ）年复审一次。B

A、3

B、4

C、5

D、6

【来源】《特种设备作业人员监督管理办法》第二十二条  特种设备作业人员证每4年复审一次。

58、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶安全员发现气瓶存在一般事故隐患时，应当立即进行处理；发现存在严重事故隐患时，应当立即责令停止使用并向（ ）报告，气瓶安全总监应当立即组织分析研判，采取处置措施，消除严重事故隐患。B

A、起重机械安全员

B、起重机械安全总监

C、主要负责人

D、班组长

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》气瓶安全员发现气瓶存在一般事故隐患时，应当立即进行处理；发现存在严重事故隐患时，应当立即责令停止使用并向气瓶安全总监报告，气瓶安全总监应当立即组织分析研判，采取处置措施，消除严重事故隐患。

59、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶安全员要每（ ）根据气瓶安全风险管控清单，按照相关安全技术规范和本单位安全管理制度的要求，对投入使用的气瓶进行巡检，未发现问题的，可不记录。A

A、日

B、周

C、月

D、年

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》第十一条 气瓶充装单位应当建立气瓶安全日管控制度。气瓶安全员要每日根据气瓶安全风险管控清单，按照相关安全技术规范和本单位安全管理制度的要求，对投入使用的气瓶进行巡检，形成每日气瓶安全检查记录，对发现的安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报气瓶安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。

60、根据《特种设备使用管理规则》的规定，特种设备使用单位应当根据本单位特种设备数量、特性等配备相应持证的特种 设备作业人员，并且在使用特种设备时应当保证每班（ ）有一名持证的作业人员在岗。D

A、可以

B、应当

C、需要

D、至少

【来源】《特种设备使用管理规则》特种设备使用单位应当根据本单位特种设备数量、特性等配备相应持证的特种 设备作业人员，并且在使用特种设备时应当保证每班至少有一名持证的作业人员在岗。有关安全技术规范对特种设备作业人员有特殊规定的，从其规定。

61、根据《特种设备作业人员监督管理办法》的规定，锅炉、压力容器（含气瓶）、压力管道、电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施、场（厂）内专用机动车辆等特种设备的作业人员及其相关管理人员统称特种设备（ ）人员。A

A、作业

B、操作

C、管理

D、控制

【来源】《特种设备作业人员监督管理办法》第二条  锅炉、压力容器（含气瓶）、压力管道、电梯、气瓶、气瓶、大型游乐设施、场（厂）内专用机动车辆等特种设备的作业人员及其相关管理人员统称特种设备作业人员。

62、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶充装单位应当根据本单位气瓶的数量、用途、使用环境等情况，配备气瓶安全总监和足够数量的气瓶安全员，并（ ）明确负责的气瓶安全员。C

A、视情况

B、自行

C、逐台

D、立即

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》第六条 气瓶充装单位应当根据本单位气瓶的数量、用途、使用环境等情况，配备气瓶安全总监和足够数量的气瓶安全员，并逐台明确负责的气瓶安全员。

63、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶充装单位及其主要负责人无正当理由未采纳气瓶安全总监和气瓶安全员依照《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》第三十七条提出的意见或者建议的，应当认为气瓶安全总监和气瓶安全员已经（），不予处罚。C

A、开展工作

B、努力工作

C、依法履职尽责

D、尽心尽力

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》气瓶充装单位及其主要负责人无正当理由未采纳气瓶安全总监和气瓶安全员依照本规定第五条提出的意见或者建议的，应当认为气瓶安全总监和气瓶安全员已经依法履职尽责，不予处罚。

64、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶充装单位主要负责人、气瓶安全总监、气瓶安全员未按规定要求落实（ ）安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。B

A、管理

B、使用

C、安装

D、调试

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》气瓶充装单位主要负责人、气瓶安全总监、气瓶安全员未按规定要求落实使用安全责任的，由县级以上地方市场监督管理部门责令改正并给予通报批评；拒不改正的，对责任人处二千元以上一万元以下罚款。法律、行政法规另有规定的，依照其规定执行。

65、根据《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》的规定，气瓶安全员是指本单位具体负责气瓶充装安全的（ ）人员。B

A、管理

B、检查

C、操作

D、作业

【来源】《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（三）气瓶安全员是指本单位具体负责气瓶充装安全的检查人员。

66、根据《特种设备安全监督检查办法》的规定，特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的，属于（ ）。B

A、一般问题

B、严重事故隐患

C、民事犯罪

D、刑事犯罪

【来源】《特种设备安全监督检查办法》第二十五条 特种设备存在严重事故隐患包括以下情形：

（一）特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的；

（二）特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的；

（三）特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的；

（四）特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的；

（五）特种设备超过规定参数、使用范围使用的；

（六）市场监督管理部门认为属于严重事故隐患的其他情形。

67、根据《特种设备安全监督检查办法》的规定，特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的，属于（ ）。B

A、一般问题

B、严重事故隐患

C、民事犯罪

D、刑事犯罪

【来源】《特种设备安全监督检查办法》第二十五条 特种设备存在严重事故隐患包括以下情形：

（一）特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的；

（二）特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的；

（三）特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的；

（四）特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的；

（五）特种设备超过规定参数、使用范围使用的；

（六）市场监督管理部门认为属于严重事故隐患的其他情形。

68、根据《特种设备安全监督检查办法》的规定，特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的，属于（ ）。B

A、一般问题

B、严重事故隐患

C、民事犯罪

D、刑事犯罪

【来源】《特种设备安全监督检查办法》第二十五条 特种设备存在严重事故隐患包括以下情形：

（一）特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的；

（二）特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的；

（三）特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的；

（四）特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的；

（五）特种设备超过规定参数、使用范围使用的；

（六）市场监督管理部门认为属于严重事故隐患的其他情形。

69、根据《特种设备安全监督检查办法》的规定，特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的，属于（ ）。B

A、一般问题

B、严重事故隐患

C、民事犯罪

D、刑事犯罪

【来源】《特种设备安全监督检查办法》第二十五条 特种设备存在严重事故隐患包括以下情形：

（一）特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的；

（二）特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的；

（三）特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的；

（四）特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的；

（五）特种设备超过规定参数、使用范围使用的；

（六）市场监督管理部门认为属于严重事故隐患的其他情形。

70、根据《特种设备安全监督检查办法》的规定，特种设备超过规定参数、使用范围使用的，属于（ ）。B

A、一般问题

B、严重事故隐患

C、民事犯罪

D、刑事犯罪

【来源】《特种设备安全监督检查办法》第二十五条 特种设备存在严重事故隐患包括以下情形：

（一）特种设备未取得许可生产、国家明令淘汰、已经报废或者达到报废条件，继续使用的；

（二）特种设备未经监督检验或者经检验、检测不合格，继续使用的；

（三）特种设备安全附件、安全保护装置缺失或者失灵，继续使用的；

（四）特种设备发生过事故或者有明显故障，未对其进行全面检查、消除事故隐患，继续使用的；

（五）特种设备超过规定参数、使用范围使用的；

（六）市场监督管理部门认为属于严重事故隐患的其他情形。

71、特种设备使用单位（ ）对在用特种设备进行经常性日常维护保养，并定期自行检查。A

A、应当

B、视情况

C、根据销售协议

D、根据主要负责人的要求

【来源】《特种设备安全监察条例》　　第二十七条　特种设备使用单位应当对在用特种设备进行经常性日常维护保养，并定期自行检查。　　特种设备使用单位对在用特种设备应当至少每月进行一次自行检查，并作出记录。特种设备使用单位在对在用特种设备进行自行检查和日常维护保养时发现异常情况的，应当及时处理。　　特种设备使用单位应当对在用特种设备的安全附件、安全保护装置、测量调控装置及有关附属仪器仪表进行定期校验、检修，并作出记录。　　锅炉使用单位应当按照安全技术规范的要求进行锅炉水(介)质处理，并接受特种设备检验检测机构实施的水(介)质处理定期检验。　　从事锅炉清洗的单位，应当按照安全技术规范的要求进行锅炉清洗，并接受特种设备检验检测机构实施的锅炉清洗过程监督检验。