

『중국, 액화 디이메틸 에터 강재 가스 용기에 대한 국가표준 개정』 심층분석 보고서

2025. 06.

TBT 통보 여부	통보	HS Code	7311
통보국	중국	전년도 수출규모 (천불)	97786 (2024)
작성기관	한국기계전기전자시험연구원	문의처	tbt@kotica.or.kr

[목 차]

1. 규제 개요	1
2. 개정 세부내용	3
3. 관련 법령 및 표준	11
붙임. 규제 참고자료	11

1**규제 개요**

- (도입배경 및 목적) 중국 국가시장감독관리총국은 액화 다이메틸 에터* 강재 가스 용기에 대한 기준(현행) 국가기술표준**을 개정하는 초안을 2025년 6월 10일 통보함

* Dimethylether, DME

** (기준) GB/T 33147-2016 → (개정) GB 33147-XXXX

- (규제요지) 강재 용기의 설계 도면은 설계 도면 인증을 통과하도록 요구사항을 추가하고, 형식시험 항목과 시료 요구사항을 추가하였으며, 라벨링과 강재 용기의 형식, 재료, 설계, 제조에 대한 일부 요구사항들을 수정 · 추가함

TBT 통보번호	▪ CHN/2062	통보일	▪ 2025-06-10
		고시일	▪ 해당없음
규제 명	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 중화인민공화국 국가 표준, 액화 다이메틸 에터 강재 가스 용기 ▪ National Standard of the P.R.C., Liquefied dimethyl ether steel gas cylinders 		
규제 부처	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 중국 국가시장감독관리총국 ▪ China State Administration for Market Regulation (SAMR) 		
요구사항 유형	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 기술 요구사항, 적합성평가, 라벨링, 정보 제공 		
개정 상태	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 개정 초안 		
채택 일	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 추후 결정 		
의견수렴 마감일	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2025년 08월 09일 		
발효일	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 추후 결정 		
준수기한	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 해당 없음 		

적용대상 및 수출규모

적용대상	<ul style="list-style-type: none">▪ 액화 다이메틸 에터 강재 가스 용기 (HS 코드: 7311); (ICS 코드: 23.020.30)▪ Liquefied dimethyl ether steel gas cylinders (HS code(s): 7311); (ICS code(s): 23.020.30)		
적용범위	<ul style="list-style-type: none">▪ 본 표준은 다음 조건에 대항하는 강재 가스 용기에 적용됨<ul style="list-style-type: none">- (환경 온도) -40°C ~ 60°C에서 사용- (공칭 작동 압력) 1.6MPa- (공칭 용적) 150L 이하- (기능) GB 25035에 부합하는 액화 다이메틸 에터를 반복적으로 충전할 수 있는 강재 용접 가스 용기		
對 발행국 수출액 (전년기준, 천불)	<ul style="list-style-type: none">▪ 97,786	HS Code	<ul style="list-style-type: none">▪ 7311

2

개정 세부내용

□ 주요 내용

○ 표준 조문 구성

- 액화 다이메틸 에터를 반복적으로 충전할 수 있는 강재 용접 가스 용기에 대한 중국 국가표준으로, 강재 용기에 대한 다음 요구사항들을 규정함
 - ① 강재 용기의 형식 (규제원문 5조)
 - ② 강재 용기의 재료 (규제원문 6조)
 - ③ 강재 용기의 설계 (규제원문 7조)
 - ④ 강재 용기의 제조 (규제원문 8조)
 - ⑤ 강재 용기의 시험 및 검사 (규제원문 9조)
 - ⑥ 강재 용기의 표시 · 도장 · 포장 · 저장 및 운송 · 출하 서류 (규제원문 10조)
 - ⑦ 부속서에 표시 및 합격증과 품질 증명서 양식에 대한 규범적 · 참고용 자료 첨부

○ 주요 개정 사항

- 기존 표준 대비 본 개정 초안의 개정 주요 사항은 다음 [표 1]을 참조

※ 기존(현행) 표준 문서를 확인하기 어려운 관계로, 본 개정안 초안의 변경 사항은 규제원문 서문의 내용을 참고하여 작성하였음

[표 1] 개정 주요 사항 요약 (규제원문 서문 참고)

주요 변경 사항	해당 조문		비고
	기존 표준	개정 초안	
1. 용어 변경 - 기존 표준에서 가스 용기(气瓶)로 작성한 용어를 강재 가스 용기(鋼瓶)로 변경		문서 전체	수정
2. 규제원문 표 1의 용접 계수(焊縫系數)를 J로 변경	4조	4조	수정
3. 강재 가스 용기 모델 매개변수 수정	5.2조	5.2조	수정
4. 액화 용기의 도식도를 수정	5.3조	5.3조	수정
5. 주요 성분의 화학 성분(규제원문 표 2)에 대한 요구사항을 추가	6.2.1조	6.2조	수정
6. 기계적 특성 요구사항 중 항복강도와 인장강도의 비율(항복비, ReL/Rm)에 대한 요구사항을 수정	6.2.2조	6.3.2조	수정
7. 설계 도면 인증에 대한 요구사항 추가	-	7.1.1조	추가

주요 변경 사항	해당 조문		비고
	기존 표준	개정 초안	
8. 조립 방식 변경 - 수축삽입식 → 바닥잠금형 조립 방식	7.1.1조	7.1.2조	수정
9. 명목 두께 및 최소 벽 두께에 대한 요구사항 추가	7.2.5조	7.2.5조	수정
10. 용기 밸브시트(Valve Seat)에 대한 규격 요구사항 수정 및 치수 요구사항 추가	-	7.3.4조	수정
11. 용접 절차 평가에 대한 요구사항 추가	-	8.4.1.1조	추가
12. 열처리 설비, 공정 평가 및 재평가에 대한 요구사항을 추가	8.5조	8.5조	추가
13. 방사선 검사 시 샘플링 수량을 250개로 명시	9.1.3조	9.1.3조	수정
14. 유압 시험에서 수압시험 결과 및 용기 마킹의 확인 및 보관 요구사항 추가	-	9.2.2.3조	추가
15. 기밀 시험의 시험 횟수를 1회로 변경	9.2.3.2조	9.2.3.2조	수정
16. 배치 시험의 로트 수량을 2,000개로 변경	9.3.1.2조	9.3.1.2조	수정
17. 측정된 시편 두께에 대한 굽힘 중심 직경의 비율 (규제원문 표 5)에서 인장강도 실측값 변경	9.3.3.3.2조	9.3.3.5조	수정
18. 수압 파열 압력 및 용적 변형률의 요구사항을 변경	9.3.4조	9.3.4조	수정
19. 로트별 치수 검사에 대한 요구사항을 추가	-	9.3.5조	추가
20. 로트별 무게 및 용적 검사에 대한 요구사항을 추가	-	9.3.6조	추가
21. 전자식 식별 마크 시험 요구사항을 추가	-	9.3.7조	추가
22. 압력 반복 시험 요구사항을 추가	-	9.4조	추가
23. 형식시험 항목 및 샘플링을 추가하고, 형식시험 재수행 조건을 변경	9.6조	9.6조	수정
24. 표시 요구사항 중 용기 상부에 각인하는 방법에 대한 요구사항 수정	8.1.2조	10.1.2조	수정
25. 강철 인각 깊이는 0.7mm 이상으로 규정	-	10.1.3조	추가
26. 용기에 고유번호를 부여하도록 요구사항 추가	-	10.1.4조	추가
27. 용기 이력 추적 시스템 관련 요구사항을 추가	10.1.4조	10.1.5조	수정
28. 전자식 식별 마크 확인 및 기록 요구사항 추가 - 감독 기관이 로트별로 확인하고 기록	-	10.1.7조	추가
29. 업체가 자사 용기 제품의 품질 및 안전 이력정보 웹사이트를 구축·관리하도록 함	-	10.4.1조	추가
30. 출하 시 전자식 식별 마크 표기에 관한 요구사항을 추가		10.4.2조	추가
31. 부속서 A의 표현 수정	부속서 A	부속서 A	수정
32. 기존 부속서 B 삭제	부속서 B		삭제

□ 세부 변경 사항

1. 강재 용기의 형식 (규제원문 5조)

○ 강재 용기 모델 및 파라미터 (규제원문 5.2조) (수정)

- 규제원문의 표 2는 일반적인 액화 다이메틸 에터 강재용기의 모델 및 매개 변수를 지정하며, 다음과 같이 수정되었음

* 다음 표에 나오는 모델 번호의 표시 방법은 규제원문 5.1조에서 명시함. DME87/液/49.5는 공칭 부피가 87L이고 액화 다이메틸 에터의 허용 충전 중량이 49.5kg인 액상 실린더를 말하며, 다이메틸 에터가 기체일 경우 液을 생략할 수 있음

[표 2] 일반적인 액화 다이메틸 에터 강재용기의 모델 및 매개변수 (규제원문 표 2)

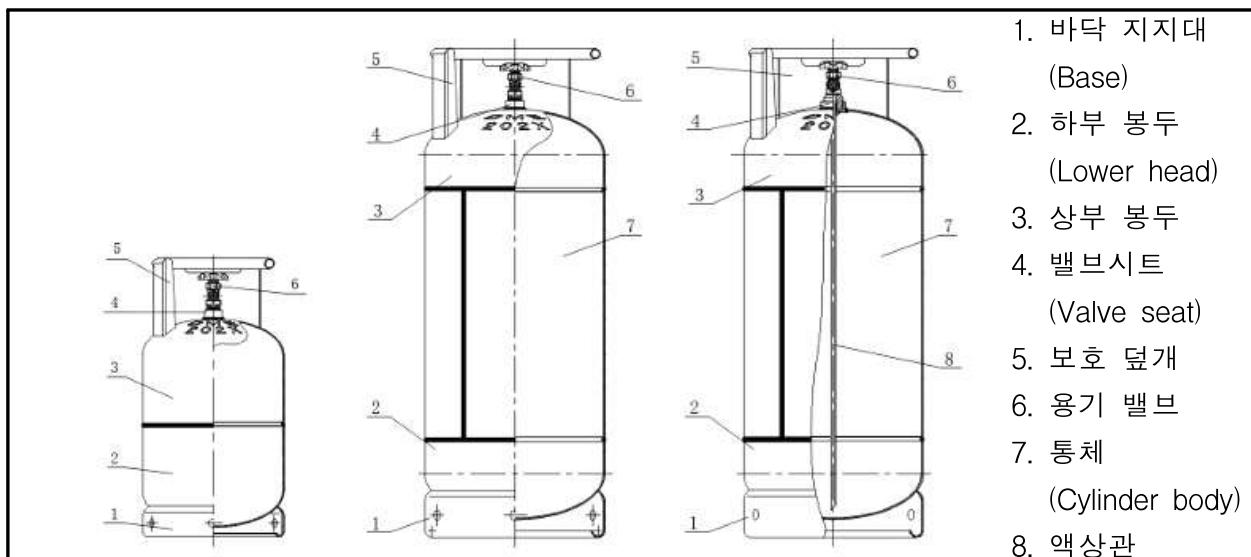
모델	용기 외경 (공칭 외경)	공칭 용적	허용 충전량 ^(a)	봉두 형상 계수	보호 덮개 지름	받침대 지름
	mm	L	kg	K	mm	mm
DME12/6.5	250	12	6.5	1.0	190	240
DME26.2/15.0	300	26.2	15.0	1.0	190	240
DME87/49.5	380	87	49.5	1.0	230	380
DME87/液/49.5	380	87	49.5	1.0	330	380

(a) : 강재 용기의 공칭 용적에 충전 계수(0.58)를 곱한 값의 소수점 첫째 자리까지 반올림한 수에서, 그 수보다 작거나 같은 정수 또는 0.5 단위 수로 내림하여 결정함

○ 강재 용기 도식도 수정 (규제원문 5.3조) (수정)

- 강재 용기의 구조 도식도는 다음 3종으로 구성됨

[표 3] 강재 용기 도식도



2. 강재 용기의 재료 (규제원문 6조)

○ 강재 용기 화학성분 (규제원문 6.2조) (수정)

- 강재 용기의 재료는 규제원문 표 3에서 명시하는 화학 원소별 질량 분율을 충족해야 함

[표 4] 주요 재료 및 화학 성분 (규제원문 표 3)

화학원소	C	Si	Mn	S	P	Nb	Ti	V	Nb+V	Alt
질량분율 %	0.2 이하	0.35 이하	0.7 ~ 1.50	0.12 이하	0.025 이하	0.05 이하	0.06 이하	0.10 이하	0.12 이하	0.02 이상

○ 강재 용기의 기계적 성질 (규제원문 6.3.2조) (수정)

- 재료의 항복비(Yield Ratio, ReL/Rm)는 인장강도에 따라 다음 기준을 준수해야 함
 - 재료의 인장강도가 490MPa 이상일 때 0.85 이하, 인장강도가 490MPa 미만인 경우 0.75 이하

3. 강재 용기의 설계 (규제원문 7조)

○ 설계에 대한 일반 요구사항 (규제원문 7.1.1조, 7.1.2조) (수정, 추가)

- 규제원문 7.1.1조에 설계 도면이 인증을 통과하도록 요구사항을 추가하고
- 규제원문 7.1.2조의 공칭 용적별 구조 및 조립 방법을 다음과 같이 수정함

[표 5] 설계 도면 인증 및 공칭 용적에 따른 조립 방법 (규제원문 7.1.1조, 7.1.2조)

7. 설계
7.1 일반 규정
7.1.1 <u>강재 용기의 설계 도면은 설계 도면 인증을 통과해야 한다.</u> 감독 기관의 요구가 있을 경우, 강재 용기 제조업체는 설계 도면 인증을 다시 신청해야 한다.
7.1.2 공칭 용적이 26.2L 이하인 강재 용기는 2개의 부품으로 구성된 본체를 사용해야 하며, 환형 용접부는 1개만 존재해야 하며, 바닥잠금형 접합 방식을 사용해야 한다. 공칭 용적이 87L인 강재 용기는 3개의 부품으로 본체를 구성해야 하며, 2개의 환형 용접부와 1개의 종방향 용접부가 있어야 한다. 종방향 용접부에는 영구 보강판을 사용해서는 안 되며, 봉두와 통체는 모두 바닥잠금형 접합 방식으로 조립해야 한다
7.1.3 ~ 7.1.4 [생략]

○ 용기의 벽 두께와 부속품에 대한 요구사항 (규제원문 7.2.5조, 7.3.4조) (추가)

- 규제원문 7.2.5에 통체와 봉두의 공칭 벽 두께에 대한 요구사항을 추가하고, 7.3.4에 밸브시트의 규격과 치수에 대한 요구사항을 수정/추가

[표 6] 용기의 벽 두께와 밸브시트에 대한 요구사항 (규제원문 7.2.5조, 7.3.4조)

7.2 용기 본체 벽 두께 계산

[생략]

7.2.5 강재 용기의 통체와 봉두의 명목 벽 두께(S_0)는 동일해야 한다. 명목 벽 두께 S_0 를 결정할 때는 강판의 두께 음의 공차 및 제조 공정에서의 두께 감소량을 고려해야 한다. DME87/49.5 및 DME87/액/49.5 사양의 용기는 명목 벽 두께가 3.0mm 미만이어서는 안 되며, 그 외 다른 사양은 2.5mm 미만이어서는 안 된다.

[생략]

7.3 부속품

[생략]

7.3.4 강재 용기의 밸브 시트 나사산은 용기 밸브의 나사산과 호환되어야 하며, GB/T 8335의 규정을 만족해야 한다. 기상 밸브 시트는 PZ27.8 좌나사 테이퍼 나사산을 사용해야 하며, 해당 기상 밸브 시트에 대응하는 봉두의 개구 직경은 40mm 이상, 밸브 시트의 높이는 37mm여야 한다. 액상 밸브 시트는 PZ39.0 좌나사 테이퍼 나사산을 사용해야 하며, 해당 액상 밸브 시트에 대응하는 봉두의 개구 직경은 55mm 이상, 밸브 시트의 높이는 37mm여야 한다. 액상관의 내경은 14mm 이상이어야 한다

4. 강재 용기의 제조 (규제원문 8조)

○ 용접 공정 평가에 대한 참조 표준 (규제원문 8.4.1.1조) (추가)

- 용접 공정 평가를 GB/T 33209^{*}에 따라 수행하도록 요구사항을 추가함

* 용접 가스용기 용접 절차 평가

○ 강재 용기의 열처리 요구사항 (규제원문 8.5조) (추가)

- 강재 용기의 열처리를 수행하는 장치와 평가 방법을 규제원문 8.5조에 다음과 같이 추가함

[표 7] 강재 용기의 열처리 (규제원문 8.5조)

8.5 열처리

8.5.1 강재 용기는 용기 본체 및 부속 구조물의 모든 용접이 완료된 후, 전체 열처리를 수행해야 한다. 열처리 장치는 유효 가열 구역의 온도 분포의 균일성을 보장해야 하며, 유효 가열 구역의 온도는 설정 온도 $\pm 25^{\circ}\text{C}$ 를 초과해서는 안 된다. 열처리 장치는 온도, 시간, 강재 용기 수량 등 주요 매개변수를 자동으로 기록할 수 있어야 하며, 노내 온도 측정 지점은 3개 이상이어야 하고, 전체 유효 가열 구역의 온도 분포 변화 경향을 반영할 수 있어야 한다. 보수 처리한 용기는 용접부 보수가 완료된 후, 다시 열처리를 수행해야 한다.

8.5.2 각 열처리 공정 평가 계획에서, 강재 용기 수량은 4개 이상이어야 하며, 그 중 2개는 기계적 성능 시험을 실시하고, 나머지 2개는 수압 파열 시험을 실시해야 한다.

8.5.3 주요 재료 등급 또는 강판 두께 사양이 변경되거나, 강재 용기의 구조 형식, 용접 공정, 열처리 장치, 열처리 방식이 변경될 경우, 열처리 공정 평가를 다시 수행해야 한다. 동일한 치수, 구조 및 강판 두께 사양에 대해 동일한 용접 및 동일한 열처리 조건을 사용하는 용기는, 열처리 공정 평가에 합격한 이후에는 추후 생산 과정에서 해당 평가를 반복하지 않아도 된다.

5. 강재 용기의 시험 및 검사 (규제원문 9조)

○ 강재 용기의 형식시험 요구사항 (규제원문 9.6조) ([수정](#), [추가](#))

- 형식시험은 모델별로 실시해야 하며, 제조업체가 해당 모델의 제품을 생산 하려면 웹사이트에 형식시험 성적서를 공시해야 함. 세부 변경사항은 다음 표를 참조
 - 개정안에서는 형식시험을 다시 수행해야 하는 조건을 수정하고, 형식 시험 항목에 새로운 항목을 추가하였으며, 시료 관련 요구사항을 추가하였음

[표 8] 형식시험 요구사항 (규제원문 9.6조)

9.6 형식 시험

9.6.1 강재 용기는 모델별로 형식시험을 실시해야 하며, 제조업체는 자사 웹사이트에 형식시험 성적서를 공시한 후에야 해당 모델의 제품을 생산할 수 있다. 다음 각 항목 중 하나에 해당하는 경우에는 형식 시험을 다시 수행해야 한다:

- a) 동일 제조 공정으로 생산되는 동일 모델의 강재 용기를 12개월 이상 생산하지 않다가 재생산하는 경우
- b) 용접, 열처리 등 주요 생산 공정을 변경한 경우
- c) 설계 도면을 수정하여 재인증이 필요한 경우
- d) 제품 리콜이 이루어졌거나, 감독 샘플 검사에서 불합격 판정을 받은 경우
- e) 강재 용기의 품질 문제로 인해 사고가 발생한 경우

9.6.2 형식 시험 항목에는 다음이 포함된다:

- 용기 재료 인장 시험
- 용기 재료 굽힘 시험
- 용접부 방사선 검사
- 용기 재료의 화학 성분 시험
- 수압 시험
- 기밀 시험
- 수압 파열 시험
- 압력 반복 시험
- 보호 덮개의 강철 인각 깊이 시험

- 전자식 식별 표시의 내고온 및 내화염 시험
- 전자식 식별 표시의 염수 분무 시험

이 중 압력 반복 시험용 시료 용기 수량은 3개이며, 기타 시험 항목의 시료 용기 수량은 각각 1개이다.

9.6.3 최초 생산 시의 형식 시험 샘플링 기준 수량은 200개이며, 최초 생산이 아닌 경우, 형식 시험 기관의 동의를 받은 후 샘플링 기준 수량은 시험용 시료 수량의 3배 이상 이어야 한다.

9.6.4 형식 시험용 시료 용기는 강재 용기 제조업체에서 검사에 합격한 제품 중에서 추출 해야 한다.

※ 그 외 시험 및 검사 방법에 대한 변경사항은 규제원문의 해당 항목을 참조

6. 강재 용기의 표시 · 도장 · 포장 · 저장 및 운송 · 출하 서류 (규제원문 10조)

○ 표시 요구사항 (규제원문 10.1조)

- 표시 각인 방법을 수정하고, 인각 깊이 및 고유번호 부여에 대한 요구사항, 추적 시스템과 전자식 식별 마크에 대한 요구사항을 추가하였음
* 본 개정안에서 수정되거나 추가된 항목은 다음 표 8에 항목 번호를 파란색으로 표시함

[표 9] 표시 요구사항 (규제원문 10.1조)

10.1 표시

10.1.1 강재 용기의 강철 인각 표시 내용은 TSG 23의 규정을 충족해야 한다.

10.1.2 강재 용기의 상부 봉두에는 기체 매체 표시 “DME”, 강재 용기 소유 단위의 표시, 강재 용기 제조 연도의 표시를 내압 인각(凹字)으로 표시해야 하며, 글자 높이는 20mm ~ 55mm로 한다. DME87/液/49.5 사양의 강재 용기는 상부 봉두에 “液” 자도 내압 인각해야 하며, 글자 높이는 55mm, 인각 깊이는 0.5mm 이상이어야 한다. 내압 인각된 문자는 모재와 부드럽게 이행되어야 한다.

10.1.3 보호 덮개에 인각된 강철 인각 표시는 부속서 A의 규정을 따라야 하며, 글자 높이는 6mm ~ 20mm, 인각 깊이는 0.7mm 이상이어야 하며, 글자는 뚜렷하고 명확하게 나타나야 한다.

10.1.4 각 강재 용기의 보호 덮개에는 가공된 추적 가능한 고유 일련번호를 표시해야 하며, 일련번호는 알파벳 + 아라비아 숫자로 구성되며, 다음 항목으로 총 12자리를 구성한다:

- 3자리: 강재 용기 제조업체 숫자 코드
- 2자리: 제조 연도(연도의 마지막 2자리)
- 1자리: 8 (DME 매체를 나타냄)
- 6자리: 해당 연도에 제조한 강재 용기의 일련번호 (6자리 미만일 경우 앞에 0을 붙여 보완)

10.1.5 모든 출하 강재 용기에는 보호 덮개에 영구적 전자 태그 또는 QR코드 전자식 식별

표시를 용접해야 하며, 용접은 필렛 용접을 사용해야 한다. 전자식 식별 표시는 스마트폰 스캔이 가능해야 하며, 강재 용기의 정기 검사 시 고온 소각을 견딜 수 있어야 한다. 전자 식별 표시는 설계 사용 수명 내에 교체 불가능해야 하며, 강재 용기의 품질 및 안전 정보, 충전·사용 등록 및 정기 검사 정보의 인터넷 연동 추적이 가능해야 한다.

10.1.6 강재 용기의 무게와 용적은 세 자리 숫자로 표기하며, 무게는 올림, 용적은 내림하여 반영해야 한다.

10.1.7 강재 용기의 감독 검사 기관은 로트별로 전자식 식별 표시를 확인하고, 감독 검사 기록에 추출된 제품 번호를 기재해야 한다.

○ 공시 웹사이트 및 출하 서류 (규제원문 10.4조) (**추가**)

- 제조업체는 자체 웹사이트에 출하한 강재 용기의 품질 및 안전 추적 정보를 공시해야 하며, 출하 시 고유번호와 전자식 식별 마크가 상호 연동/연계되어야 함
- 추가된 세부 내용은 다음 표 9를 참조

[표 10] 공시 웹사이트 및 출하 서류 요구사항 (규제원문 10.4조)

10.4 공시 웹사이트 및 출하 서류

10.4.1 제조업체는 자사가 구축한 강재 용기 제품 추적 정보 웹사이트에, 각 출하 강재 용기의 품질 및 안전 추적 정보를 공시해야 한다. (여기에는 제품 합격증, 로트별 품질 증명서, 감독 검사 증명서, 형식 시험 증명서 및 소유 단위 표시 등이 포함된다.)

10.4.2 강재 용기 출하 시 각인된 고유 용기 번호, 용기 밸브의 고유 밸브 번호, 그리고 모든 전자식 식별 마크(강재 용기의 영구 전자 태그 또는 QR코드, 밸브의 전자 태그 또는 QR코드 포함)는 상호 연동 및 연계되어야 하며, 강재 용기 제조업체의 웹사이트에서 공시되어야 한다. 휴대폰으로 전자식 식별 마크를 스캔하여 조회하는 정보는 10.4.1의 규정을 충족해야 한다.

10.4.3 각 강재 용기는 출하 시 반드시 제품 합격증(종이 또는 전자 형식)을 갖추어야 하며, 제품 합격증의 서식은 부속서 B를 참조한다. 제품 합격증에 기재된 내용은 제조업체가 보관하는 생산 검사 기록과 일치해야 한다.

10.4.4 출하되는 각 로트의 강재 용기에는 품질 증명서가 첨부되어야 하며, 품질 증명서의 서식은 부속서 C를 참조한다.

7. 부속서 (규제원문 부속서 A, B, C)

※ 부속서의 세부 내용은 규제원문의 해당 항목을 참조

3

관련 법령 및 표준

□ 관련 법령 및 표준

- 본 표준의 일부 조항들은 다음 중국 국가 표준 및/또는 국제 표준을 인용하며, 날짜가 명시된 참조 표준은 해당 버전만을 본 표준에 적용하며, 날짜가 명시되지 않은 표준은 최신 버전을 적용함

[표 11] 참조 표준 목록 (규제원문 2조)

번호	표준	내용
1	GB/T 150.3	압력용기 제3부: 설계
2	GB/T 222	강의 제품화학성분 허용 편차
3	GB/T 228.1	금속재료 인장시험 제1부: 실온 시험 방법
4	GB/T 1804	일반 공차 - 표시되지 않은 선형 및 각도 치수의 공차
5	GB/T 2651	금속재료 용접부 파괴 시험 - 횡인장 시험
6	GB/T 2653	용접 접합부 굽힘 시험 방법
7	GB/T 6653	용접 가스용기용 강판 및 강대
8	GB/T 7144	가스용기 색상 표식
9	GB/T 8335	가스용기 전용 나사산
10	GB/T 9251	가스용기 수압시험 방법
11	GB/T 9252	가스용기 압력 반복 시험 방법
12	GB/T 12137	가스용기 기밀 시험 방법
13	GB/T 13005	가스용기 용어
14	GB/T 15385	가스용기 수압 파열 시험 방법
15	GB/T 17925	가스용기 맞대기 용접부 X선 디지털 영상 검사
16	GB/T 33146	다이메틸 에터 용기 밸브
17	GB/T 33209	용접 가스용기 용접 절차 평가
18	GB/T 45439	연료가스용기 및 밸브의 이력 추적 이차원 코드 적용 기술 규범
19	NB/T 47013.2	압력설비 비파괴검사 제2부: 방사선 검사
20	TSG 23	가스용기 안전 기술 규정

불임

규제 참고자료

□ 규제원문 출처

- WTO TBT 질의처문 공개 시스템 : [URL](#)