



压力管道元件制造单位许可 鉴定评审指南

(编号：YTX03ZND02-2022)

编制：协会专家组

审核：甘朝军

批准：陆 健

2022年5月25日颁布

2022年6月1日实施

云南省特种设备安全技术协会

地址：云南省昆明市东风东路120号办公楼4楼

邮 编：650051

电话：0871-63109094、63129546

E-mail: psjg@ytases.cn



目 录

1. 总则	1
2. 适用范围	1
3. 指南依据	1
4. 鉴定评审前申请单位需要准备的工作	1
5. 鉴定评审工作程序和要求	3
6. 鉴定评审后申请单位需要做的工作	4
附件一：压力管道元件制造单位样品数量及业绩要求	6
附件二：压力管道元件制造单位许可鉴定评审法定资格及人员确认清单	7
附件三：压力管道元件制造单位许可鉴定评审生产条件确认清单	12
附件四：压力管道元件制造单位许可鉴定评审技术文件确认清单	15
附件五：技术人员职称与学历和技术工作年限要求	20
附件 1：专业技术人员履职考核表及工作见证	21
附件 2：工人技术员年度专业工作经历考核登记表及工作见证	28
附件六：生产单位工作场所要求	30
附件七：生产单位设备设施要求	31
附件八：特种设备鉴定评审整改报告	38
附件九：特种设备评审材料存档一览表	43



压力管道元件制造单位许可鉴定评审指南

1. 总则

为了指引压力管道元件制造单位（以下简称申请单位）更快的进入鉴定评审工作，保证鉴定评审工作的科学、客观、公开、公平、公正和工作质量，制定本指南。

2. 适用范围

本指南适用于压力管道元件制造单位许可的鉴定评审。

3. 指南依据

- 3.1 《中华人民共和国特种设备安全法》
- 3.2 《中华人民共和国行政许可法》
- 3.3 《特种设备安全监察条例》
- 3.4 《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）
- 3.5 《特种设备生产单位许可目录》（市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告（2021年第41号））
- 3.6 《压力管道安全技术监察规程-工业管道》（TSG D0001-2009）
- 3.7 《压力管道定期检验规则-工业管道》（TSG D7005-2018）
- 3.8 《压力管道监督检验规则》（TSG D7006-2020）

4. 鉴定评审前申请单位需要准备的工作

申请单位需采用网上填报的方式，在国家市场监督管理总局中国电子质量监督(e-CQS)公共服务门户(<http://psp.e-cqs.cn/egov/shIndex.html>)完成许可申请，并取得发证机关出具的《特种设备行政许可受理决定书》。

4.1 申请首次取证、增项、提高许可参数级别或者申请换证但无相应业绩的单位应当在鉴定评审前，按照《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）附件 E2.1.7 的要求进行试制造。



4.2 申请单位需自检自查，资源条件、质量保证体系、产品安全性能的技术能力需满足《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）规定的许可要求，并向鉴定评审机构提交自检自查符合要求的书面报告；

申请单位预约评审前应当提交的备案资料：

- 1) 具有法定资质的营业执照（复印件，加盖公章）；
- 2) 特种设备生产和充装许可申请书（原件，加盖公章）；
- 3) 特种设备行政许可受理决定书（复印件，加盖公章）；
- 4) 质量保证手册；
- 5) 原许可证（仅申请增项、改变许可级别或者换证申请单位提供，复印件，加盖公章）；
- 6) 三个“确认清单”（见附件二、附件三、附件四）；
- 7) 自查报告；

4.3 申请单位需与鉴定评审机构商定鉴定评审日期，在确定好评审日期后，申请单位需在国家市场监督管理总局中国电子质量监督(e-CTS)公共服务门户(<http://psp.e-cts.cn/egov/shIndex.html>)中填写“特种设备鉴定评审时间协商函”，进行机构约请。

申请单位按照与鉴定评审机构商定的鉴定评审日期做好迎接现场鉴定评审的准备：

- (1) 设备设施齐全有效、法定代表人（或其授权委托人）以及负责本条款(2)(3)(4)项配合及协调的相关责任人员到位；
- (2) 人员的学历、职称、技能、特种作业等相关证书、劳务合同和聘用协议、社保和灵活就业备案、意外伤害保险等相关原件见证资料；
- (3) 质量保证体系文件及实施见证材料；
- (4) 保障产品安全性能的技术文件、设备工装、相关记录见证材料。

4.4 与鉴定评审机构联系落实现场鉴定评审的相关细节。



5. 鉴定评审工作程序和要求

5.1 鉴定评审机构接到发证机关委托后，申请单位登录云南省特种设备安全技术协会网站（<http://www.ytases.cn/>）下载或者阅读本鉴定评审指南，等待其资料准备齐全后再与协会商定评审日期。

5.2 鉴定评审工作程序

鉴定评审工作程序，一般包括首次会议、现场巡视、分组审查、情况汇总、交换意见、总结会议等，并且符合以下要求：

(1) 现场鉴定评审工作中，发现申请单位的实际资源条件或者产品不能满足已受理许可范围的相应要求的，经申请单位书面申请、鉴定评审组确认后，可以按照减少许可子项目或者降低许可级别后的范围进行鉴定评审，并且在鉴定评审报告中说明；现场鉴定评审时，申请单位提出增加许可子项目、提高许可参数级别或者其他情形使发证机关许可改变的，应当向发证机关重新申请；

(2) 鉴定评审工作结束时，鉴定评审组应当将发现的问题向申请单位通报；现场不能完成整改的，双方应当签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》（以下简称备忘录），鉴定评审组在备忘录中提出整改要求，整改时间不得超过6个月；

(3) 鉴定评审组应当将鉴定评审情况做出记录。

5.3 鉴定评审结论和报告

鉴定评审结论意见按照以下要求分为“符合条件”“整改后符合条件”“不符合条件”：

(1) 全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“符合条件”；

(2) 整改后全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“整改后符合条件”；

(3) 除本款(1)(2)项外，鉴定评审结论意见为“不符合条件”。



鉴定评审机构按照委托规定，及时出具并且向发证机关提交鉴定评审报告。

鉴定评审工作（含整改时间）应当自受理决定书签发之日起 1 年内完成。

6. 鉴定评审后申请单位需要做的工作

6.1 整改确认

6.1.1 书面资料整改确认

申请单位应当按照《特种设备鉴定评审工作备忘录》确认的问题及时完成整改工作。整改时间不得超过 6 个月，且鉴定评审工作（含整改时间）自受理决定书签发之日起不超过 12 个月。

在整改工作完成后，申请单位应当将《特种设备鉴定评审整改报告》（以下简称“整改报告”）（见附件八）含整改见证资料，先经过现场评审小组所有成员审核确认，然后完整打印出来盖公司章后，再让评审员在该整改报告封面上签署姓名、日期确认，最后将签署好的整改报告（含附件）汇同原件扫描资料（光盘或 U 盘）一起送到协会。

6.1.2 现场整改确认

对于无法通过书面资料整改确认的，鉴定评审机构需要安排鉴定评审人员进行整改情况现场确认，现场确认程序按照本指南 5.2、5.3 条执行。

6.2 鉴定评审机构在国家市场监督管理总局特种设备安全监管平台提交评审报告后，申请单位需在中国电子质量监督公共服务门户中填写“评审工作反馈”，完成反馈工作后，等待受理机关发证。

云南省特种设备安全技术协会

2022 年 5 月 28 日



附件一：压力管道元件制造单位样机数量及业绩要求

附件二：压力管道元件制造单位许可鉴定评审法定资格及人员确认清单

附件三：压力管道元件制造单位许可鉴定评审生产条件确认清单

附件四：压力管道元件制造单位许可鉴定评审技术文件确认清单

附件五：技术人员职称与学历和技术工作年限要求

附件 1：专业技术人员履职考核表及工作见证

附件 2：工人技术员年度专业工作经历考核登记表及工作见证

附件六：生产单位工作场所要求

附件七：生产单位设备设施要求

附件八：特种设备鉴定评审整改报告

附件九：特种设备评审材料存档一览表



附件一：

压力管道元件制造单位样品数量及业绩要求

1、试制造

制造单位应当按照所申请的产品品种、级别试制造样品，试制造样品应当具有代表性，能够体现并验证制造单位申请产品需要的制造和检验能力。试制造样品数量及其包括的关键工序见表 1.1。

表 1.1 试制造样品数量及其关键工序

申请产品品种	数量	关键工序
无缝钢管	一批	热轧（冷拔）、热处理、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验（可用无损检测代替）
焊接钢管	一批	焊接、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验（可用无损检测代替）
无缝管件 有缝管件	弯头和三通各一批	成型、无损检测、理化检验、热处理，有缝管件制造还应当有焊接过程
锻制管件 钢制锻造法兰	一批	机械加工、制造单位自行锻造锻坯时，还应包括理化检验和无损检测过程
金属阀门	每种结构形式的阀门各 2 只	材料（零部件）进货检验、焊接（需要时）、热处理、无损检测、装配、耐压试验
金属波纹膨胀节	一批	波纹管成型、焊接、无损检测、耐压试验
非金属材料管	一批	成型、静液压强度（耐压）试验
聚乙烯管件	一批	成型、静液压强度（耐压）试验
元件组合装置	所申请产品各一批	焊接、无损检测、理化检验、耐压试验

2、换证业绩

制造单位在许可周期内应当有持证级别产品的制造业绩，并且按照安全技术规范要求型式试验、制造监督检验。许可周期内无产品制造业绩时，按照首次取证或者增项处理。



附件二：

压力管道元件制造单位鉴定评审法定资格及人员确认清单

单位名称：

许可项目		压力管道元件制造							
许可子项目		<input type="checkbox"/> G1 <input type="checkbox"/> A2 <input type="checkbox"/> 管子B <input type="checkbox"/> 阀门B <input type="checkbox"/> B1 <input type="checkbox"/> B2							
序号	项目	确认内容							确认结果
1	法定资格	注册资金	万元	法定代表 或委托人		电话			
		营业执照	统一社会信用代码：						
		注册及办公地址							
		制造地址							
		受理决定书	受理编号：		受理日期：				
		受理部门：云南省市场监督管理局（ ）							
2	人员	职工总数	人	其中 在职	人	其中灵活就业含外 聘	人		
		其中 技术人员	高级工程师	人	工程师	人			
		人	助理工程 师	人	技术员	人	工人技术 员（注）	人	
3	质量保证 工程师	职务	职称	专业	工作年 限（年）	毕业入职 时间	项目工作 时间（年）		
4	无损检测 人员	人	持 RT-III： 人、UT-III： 人、RT-II： 人、 UT-II： 人、MT-II： 人、PT-II： 人、 TOFD II： 人						
5	焊接作 业人员	人	焊工持证项目 人项						
6	变更 信息	无							

注：区别于还未持有职称证书的所有技术人员



压力管道元件制造单位许可各类人员确认表

单位名称：

一、技术人员（持有职称证书的人员）

序号	姓名	身份证号	评定机构 持证职称	证书编号	最高 学历	毕业学校 学历专业	毕业入 职时间	至填表时 工作年限	缴纳社 保编号	备注
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										



二、质量体系组织任命职责岗位

质量保证工程师、质量控制系统责任人员、无损检测人员、检验人员任职资格和技术员

序号	姓名	体系岗位	持证职称 比照认定	最高 学历	学历专业	入职时间	至填表时 工作年限	技术工作年限	备注
1		质量保证工程师							
2		材料质量控制							
3		工艺控质量制							
4		热处理质量控制							
5		焊接质量控制							
6		耐压试验质量控制							
7		检验与试验质量控制							
8		无损检测控制控制							
9		理化检验控制控制							
10		设备管理控制控制							
11		其它质量控制							



三、工人技术员（持有职业技术中学以上学历证书或者职业技能等级证书的人员）

序号	姓名	身份证号	持证项目	证书编号	毕业学校 最高学历	毕业入 职时间	从事机械或电 气工作名称	至填表时 工作年限	劳动合同	备注
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										



四、持有作业证书及相关培训见证的作业人员

序号	姓名	身份证号	作业资格	有效期	劳动合同	至填表时 工作年限	核查结果	备注
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								

申请单位负责人（签字）： 日期： 年 月 日 评审人员（签字）： 日期： 年 月 日



附件三：

压力管道元件制造单位鉴定评审生产条件确认清单

单位名称：

许可项目	压力管道元件制造
许可子项目	<input type="checkbox"/> G1 <input type="checkbox"/> A2 <input type="checkbox"/> 管子B <input type="checkbox"/> 阀门B <input type="checkbox"/> B1 <input type="checkbox"/> B2

一、固定办公场所、厂房和仓库建筑面积 (m²)

序号	设施名称	面积	地址	备注
1	满足日常工作需要的 固定办公场所			
2	设备、材料库房 焊材库、试验场地等			



三、检测仪器与试验装置

制造单位应当根据产品检验的需要，配置相应的检验检测仪器与装置，包括理化检验仪器、无损检测仪器、耐压试验装置、测温仪、几何尺寸检测仪器等。

计量器具的品种、数量、精度等应当与产品要求的检验项目的需要相适应，并且在检定、校准的有效期内使用。

名称	规格型号	设备编号	完好状态	验证结果	备注
申请单位负责人（签字）：		评审人员（签字）：			
年 月 日		年 月 日			



附件四：

压力管道元件制造单位鉴定评审技术文件确认清单

单位名称：

许可项目	压力管道元件制造					
许可子项目	<input type="checkbox"/> G1	<input type="checkbox"/> A2	<input type="checkbox"/> 管子B	<input type="checkbox"/> 阀门B	<input type="checkbox"/> B1	<input type="checkbox"/> B2

一、相关法规、技术规范、标准

你公司外来文件
登记格式公司应该登记的法律法规
文件只可能多不可能少

序号	代号	内容名称	确认情况
1		相关法规 (FG)	
	LG/03WLF01-2004.7	中华人民共和国行政许可法 2004.7	
	LG/03WLF02-2018.12	中华人民共和国劳动法 2018.12 (修订)	
		中华人民共和国特种设备安全法	
		中华人民共和国安全生产法	
2		技术规范 (GF)	
		特种设备安全监察条例	
	LG/03WLG01-2019	《特种设备生产和充装单位许可规则》(TSG 07-2019)	
	LG/03WLG02-2021	市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告 (2021年 第41号)	
		《特种设备使用管理规则》(TSG 08-2017)	
		《压力管道安全技术监察规程-工业管道》(TSG D0001-2009)	
		《特种设备作业人员考核规则》(TSG Z6001-2019)	

该项为你公司
标志汉语拼音，
需要替换



二、设计文件

制造单位的许可产品应当具有正确完整的设计文件，如产品设计图纸、设计计算书、产品说明书等。采用外来设计文件制造的，应当有对外来设计文件符合安全技术规范及相关标准的确认。

许可产品应当按照相应标准制造，标准中未提出设计文件要求的，可不要求设计计算书等设计文件；如属于非标产品，则应当具有正确完整的设计文件。

序号	文件编号	文件名称	批准日期	备注
申请单位负责人（签字）： 年 月 日		评审人员（签字）： 年 月 日		



三、工艺文件

根据产品制造需要，制定相关工艺规程、编制工艺流转卡或者检验卡等工艺文件。

序号	文件编号	文件名称	批准日期	备注
申请单位负责人（签字）：		评审人员（签字）：		
年 月 日		年 月 日		



三、其他文件

序号	文件编号	文件名称	批准日期	备注
申请单位负责人（签字）：			评审人员（签字）：	
年 月 日			年 月 日	



附件五：

技术人员职称与学历和技术工作年限要求

资源条件中的技术人员应当具有理工类专业教育背景，取得相关专业技术职称并且具有相关工作经验。

资源条件中的安全管理人员、检测人员、作业人员，纳入特种设备人员行政许可的，应当取得相应的特种设备人员资格证。

资源条件中对人员有工程技术职称要求的，如果人员无相应工程技术职称，则需要具有相应的学历和技术工作年限，学历应当为理工类专业。工程技术职称与学历和技术工作年限比照见表 1-1。

表 1-1 工程技术职称与学历和技术工作年限比照（注 1）

职称	学历与技术工作年限			
	博士毕业生	硕士毕业生	大学本科毕业生	大专毕业生
高级工程师	工作 4 年以上	工作 10 年以上	工作 13 年以上	工作 15 年以上
工程师	工作 1 年以上	工作 4 年以上	工作 7 年以上	工作 9 年以上
助理工程师	—	工作 1 年以上	工作 2 年以上	工作 3 年以上

注 1：技术工作是指与相应特种设备生产、充装、检验、检测、使用管理等有关的技术方面的工作。高级技师和技师可以分别相当于工程师和助理工程师；中专毕业生的技术工作年限要求可以参照大专毕业生。

- 2、有职称证书的人员填写《专业技术人员履职考核表》详见附件 1
- 3、有学历没有职称证书的人员填写《工人技术员年度考核登记表》详见附件 2



附件1:

专业技术人员履职考核表

单 位

姓 名

受聘职务

考核时限 年 月 至 年 月

云南省^人事^厅职称改革工作领导小组办公室^制



填 表 说 明

1、用钢笔或毛笔填写，字迹要清楚、整洁。

2、基本情况、职责和任期目标、履职总结由本人填写，履职总结应反映：履职岗位职责、任期目标、任务的完成情况、取得成绩（成果）的数量、质量及实际效果、个人所起的作用，存在的主要问题、经验教训、及今后的努力方向。

3、“基层考核意见”和“单位考核意见”以记实填写，并明确表明“优秀、称职、基本称职、不称职”的意见。

4、政治表现定性考核，业务实绩定量考核。定性考核具体要素，标准以及结果的分析处理，定量考核具体要素，标准及档次分数线的确定，可根据系列主管部门的指导性意见及单位的实际情况确定。

5、在确定最终考核档次时，优秀者必须是政治表现考核为合格，业务实绩考核在优秀分数线以上；政治表现考核不合格或业务实绩考核在不称职分数线以下者，均应定为不称职。

6、参与各层次考核的“参加人数”，须占“实有人数”的三分之二以上，考核结果方能有效。

7、对“优秀”和“不称职”者，须经业务主管部门认可。



专业技术人员履职考核表

姓名	现名		性别		民族		贴相片
	曾用名		出生年月				
籍贯							
参加工作时间			身体状况				
毕（结业）业时间			学校	专业	学制	学位	
初始学历							
最高学历							
工作经历	专业技术工作时间	从事何种专业技术			专业技术职务（含兼任）		
现受聘专业技术职务				聘期起止时间			
受聘期间主要岗位职责和任期目标（任务、项目、课题）是：							



履 职 总 结





完成的主要专业技术工作、成果及论著登记

起止时间	项目、课题、成果、教学、论著等专业技术工作名称	工作内容、本人起何作用(主持、参与、独立)	完成情况及效果

工作失误、失职情况登记

时间	情况概述	损失或影响程度	处理情况



	项 目	政治表现、职业道德、 工作态度等 (定性)				专业技术水平、业务能力、 工作实绩等 (定量)			
		实 有 人 数	参 加 人 数	合 格	基 本 合 格	不 合 格	实 有 人 数	参 加 人 数	测 量 分 值
定性定量考核情况	基 考 层 核								A=
	考 考 核 小 组 核								B=
	综 合 结 果					C = A × 40% + B × 60%			
						=			
基 层 考 核 意 见	优 秀	称 职	基本称职	不称职	备 注				
	负责人 (签章) _____ 年 月 日								



	优 秀	称 职	基本称职	不称职	备 注
单 位 考 核 意 见					
	(公章) 负责人（签章） 年 月 日				
本 人 意 见	本人签章 年 月 日				
业 务 主 管 部 门 审 核 意 见	年 月 日				



附件2:

工人技术人员年度考核登记表

(年度)

姓名	现名		性别		民族		贴相片
	曾用名		出生年月				
籍贯							
参加工作时间		身体状况					
毕(结业)业时间		培训学校		学制	专业		
初始技能							
最高技能							
工作经历	受聘岗位工作时间	从事何种专业技术		岗位职务(含兼任)			
现受聘岗位职务				聘期起止时间			
当年个人总结							



个人总结	签名： 年 月 日
主管领导评语和考核等次建议	签名： 年 月 日
单位考核委员会意见	签名： 年 月 日
本人意见	签名： 年 月 日
未确定等次或不参加考核情况说明	盖章或签名： 年 月 日



附件六：

生产单位工作场所要求

生产单位应当具有日常工作需要的固定办公场所。

制造单位所需要的工作场应当符合以下要求：

(1) 具有与制造相适应的厂房，生产环境满足产品制造需要，生产工序及工装设备布置合理，装配、检验等区域要有足够的面积；

(2) 具有专用材料与零部件保管场地或者专用材料库房及货架，分区(待验、合格、不合格)分批摆放，满足材料防护要求；

(3) 焊接材料的保管场地满足焊接材料存放的湿度、温度要求；

(4) 成品存放场地满足成品防护要求；

(5) 耐压试验场地有安全防护措施；

(6) 产品涉及射线检测的，具有满足防护要求和产品需要的射线检测场地。



附件七：

生产单位设备设施要求

1、基本条件

1.1 生产设备和工艺装备

制造单位应当具有满足产品制造需要的下料设备、机械加工设备、成形设备、焊接设备、焊接材料烘干和保温设备、热处理设备、表面处理设备、起重设备等。

根据产品制造需要，配置相应的工艺装备，如胎模具、焊接辅助设备、耐压试验工装等。

1.2 检测仪器与试验装置

制造单位应当根据产品检验的需要，配置相应的检验检测仪器与装置，包括理化检验仪器、无损检测仪器、耐压试验装置、测温仪、几何尺寸检测仪器等。

计量器具的品种、数量、精度等应当与产品要求的检验项目的需要相适应，并且在检定、校准的有效期内使用。

1.3 工作外委

制造单位无损检测（连续生产流水线除外）、理化检验、热处理和材料预处理可以外委。受委托单位应当具有相应资质和能力，其人员、检测仪器与设备能力必须满足相应专项条件中对应的要求。

2、专项条件

2.1 无缝钢管

2.1.1 生产设备与工艺装备

制造单位应当具有轧管机组、冷拔机（冷轧机）、矫直设备、热处理炉、喷码设备等。

制造单位不制造热轧管的，可不要求有轧管机组；不制造冷拔（轧）管的，可不要求有冷拔机（冷轧机）。设备能力应当与许可产品规格相适应。

申请 A 级许可的冷拔（轧）无缝钢管制造单位应当有冷拔（轧）机不少于 2 台，其中至少 1 台冷拔机拔制力不小于 90t。

不锈钢无缝钢管不得采用电接触加热方式进行固溶热处理。不锈钢无缝钢管采用的连续式固溶热处理炉的有效加热长度应当不小于 10m。

无缝钢管管坯加热炉应当有温度控制系统，能够进行管坯加热记录。

无缝钢管热处理炉应当有计算机控制系统和自动记录装置。

2.1.2 检测仪器与试验装置



2.1.2.1 理化检验仪器

制造单位应当具有化学成分分析装置、万能材料试验机、冲击试验机、硬度试验机，以及能够保存金相照片的金相显微镜。

不锈钢钢管制造单位应当具备晶间腐蚀试验条件。

2.1.2.2 无损检测仪器

A级许可制造单位应当具有满足产品检测要求的无缝钢管自动涡流检测机组或者漏磁检测机组及超声检测机组。

2.1.2.3 耐压试验装置

A级许可制造单位和没有无损检测装置的B级许可制造单位，应当具有钢管专用耐压试验装置，耐压试验装置应当有自动监控、记录功能。

2.1.2.4 工艺试验装置

A级许可制造单位应当具有压扁、弯曲等试验装置。

2.2 焊接钢管

2.2.1 生产设备与工艺装备

制造单位应当具有拆卷和矫平设备、铣边设备、成型机、焊接设备、平头设备、喷码设备。

A级埋弧焊钢管的内外焊接设备应为具有自动跟踪装置的双丝或者双丝以上自动埋弧焊焊接设备。

2.2.2 检测仪器与试验装置

2.2.2.1 理化检验仪器

焊接钢管理化检验仪器

许可级别	理化检验仪器
A	化学成分分析仪器、万能材料试验机、冲击试验机、落锤试验机、金相显微镜、硬度计
B	化学成分分析仪器、万能材料试验机

2.2.2.2 无损检测仪器

A级许可制造单位应当具有满足产品检测要求的无损检测仪器，并且符合以下要求：

(1) 射线检测用数字射线检测仪器，具备图像处理和存储的功能，并且图像质量满足焊接缺陷评判要求，动态灵敏度和静态灵敏度满足缺陷识别需要；



(2) 超声检测、涡流检测、漏磁检测仪器具有自动检测功能，具备缺陷报警和自动喷标功能，同时配置满足制造需要的便携式超声检测仪器。

2.2.2.3 耐压试验装置

A 级许可制造单位和没有无损检测装置的 B 级许可制造单位，应当有钢管专用耐压试验装置，耐压试验装置应当有自动监控、记录功能。

2.3 无缝管件和有缝管件

2.3.1 生产设备与工艺装备

B1 级许可制造单位，应当具有推制机或者弯管机不少于 2 台，压力机不少于 2 台（其中至少 1 台吨位不小于 500t），热处理设备至少 1 台。

B2 级许可制造单位，应当具有推制机或者弯管机至少 1 台，压力机至少 1 台（吨位不小于 300t）。

有缝管件制造单位，还应当具有焊接设备不少于 4 台，其中氩弧焊机不少于 2 台。

2.3.2 检测仪器与试验装置

2.3.2.1 理化检验仪器

制造单位应当有材料试验机、化学成分分析装置或者定量光谱分析仪，以及便携式硬度计不少于 2 台。B1 级许可制造单位，还应有冲击试验机、金相显微镜。

2.3.2.2 无损检测仪器

B1 级许可制造单位应当具有磁粉检测仪不少于 2 台。

2.4 锻制管件和钢质锻造法兰制造

2.4.1 生产设备与工艺装备

制造单位应当有机械加工设备不少于 12 台，自行锻造锻坯的制造单位还应当有加热炉、锻造设备、热处理炉。

2.4.2 检测仪器与试验装置

自行锻造锻坯的制造单位应当有材料试验机、冲击试验机、便携式硬度计（不少于 2 台）。

2.5 金属阀门

2.5.1 生产设备与工艺装备

2.5.1.1 生产设备

制造单位应当具备密封面堆焊和加工、配管的焊接、阀体、阀盖、闸板和阀芯的机械加工（阀杆和球体的机械加工除外）、装配、阀门整机产品的检验和试验的制造能力。

A2 级许可制造单位应当具备深冷处理能力。

涉及禁油、禁脂阀门制造的单位应当具备脱脂清洗能力。



主要生产设备

许可级别	主要生产设备
A1	加工中心（带刀库和自动换刀装置的）1台，回转直径1600mm的数控立车1台，数控机床5台
	满足产品加工需要的材料下料切割和各类机械加工设备
	满足产品密封面合金材料自动堆焊的设备（适用平面和圆锥形状零件），有密封面堆焊的焊前预热和焊后加热保温及热处理设备
	有满足产品其他焊接需要的焊接机设备
A2	数控机床6台，满足产品加工需要的材料下料切割和各类机械加工设备
	满足产品密封面合金材料自动堆焊的设备（适用平面和圆锥形状零件），有密封面堆焊的焊前预热和焊后加热保温及热处理设备
	有满足产品其他焊接需要的焊接设备
	满足零件低温处理的低温保温槽
B	数控机床3台，满足产品加工需要的材料下料切割和各类机械加工设备
	有满足密封面堆焊和其他焊接要求的焊接设备；密封面堆焊硬质合金材料的，有焊前预热和焊后加热保温及热处理设备

2.5.1.2 工艺装备

制造单位应当具有满足产品制造需要的工装夹具、胎模具、密封面堆焊和其他零件焊接用的转胎工装等。

2.5.2 检验仪器与试验装置

2.5.2.1 理化检验仪器

理化检验仪器

许可级别	理化检验仪器
A1	光谱定量分析仪、光谱定性分析仪、材料拉伸试验机、冲击试验机；硬度计（测HB、HRC）2台，其中台式1台、便携式1台
A2	光谱定量分析仪、材料拉伸试验机，满足材料低温试验条件的冲击试验机
B	有材料元素含量的分析装置，光谱定性分析仪，便携式硬度计（测HB、HRC）

2.5.2.2 耐压试验装置



耐压试验装置

许可级别	耐压试验装置
A1	公称压力 PN150，且公称直径 DN300 阀门压力试验装置
	压力试验装置数量 4 套
	阀门整机压力试验用的高压气密性试验装置 2 套
A2	低温阀门壳体强度压力试验装置 3 套
	阀门整机压力试验用的高压气密性试验装置 2 套
	满足所生产最高公称压力的低温阀门出厂试验需要的气源和气体增压装置；有满足所生产低温阀门最大尺寸和试验压力需要的低温性能试验装置（低温试验保温槽和气体增压装置）
B	阀门压力试验装置 3 套

2.5.2.3 无损检测仪器

A1、A2 级许可制造单位应当具有超声检测仪器不少于 2 台。

2.6 金属波纹膨胀节

2.6.1 生产设备与工艺装备

B1 级许可制造单位应当具有波纹管成型机不少于 4 台，其中液压成型机不少于 2 台（1 台不小于 1200t），自动氩弧焊机不少于 3 台。

B2 级许可制造单位应当有波纹管成型机不少于 2 台，其中液压成型机至少 1 台，自动氩弧焊机至少 1 台。

2.6.2 检测仪器与试验装置

2.6.2.1 理化检验仪器

B1 级许可制造单位应当具有定量光谱分析仪至少 1 台。

2.6.2.2 无损检测仪器

B1 级许可制造单位应当具有射线检测装置、磁粉检测仪（需要时）至少各 1 台。

2.7 非金属材料管

2.7.1 生产设备

A 级许可制造单位的生产活动应当建立生产过程信息化管理系统，以达到在线生产监控的目的。



生产设备满足下表的要求，并且具备能保持永久标识的在线打印设备。

生产设备与工艺装备

非金属材料管产品	许可级别	生产设备与工艺装备
聚乙烯管	A1	聚乙烯管材挤出成型机组 6 套或者带金属骨架的聚乙烯管材挤出缠绕成型机组 6 套，有密闭的聚乙烯混配料集中除湿干燥烘料系统，存料罐至少能容纳 5t 经干燥处理的聚乙烯混配料，并且能自动分配原料到供料斗的真空输送系统或者装置
	B	聚乙烯管材挤出成型机组 3 套或者带金属骨架的聚乙烯管材挤出（缠绕）成型机组 2 套或者纤维增强聚乙烯管材的挤出（缠绕熔合）成型机组 1 套，具备聚乙烯混配料二次干燥手段，存料罐至少能容纳满足生产需要经干燥处理的聚乙烯混配料
其他非金属材料管	B	成型机组 3 套、配套的供料设备

注：带金属骨架的聚乙烯管应当具有专用的爆破试验设备及工装和夹具。

2.7.2 检验仪器与试验装置

检验仪器与试验装置

非金属材料管产品	检验与试验装置
聚乙烯管	分析天平（精度 0.1mg）、干燥箱、熔体质量流动速率仪、差热分析仪、水分测量仪器、万能材料试验机、静液压强度（耐压）试验装置（水箱和夹具的规格应当与申请的产品相适应）；A 级许可制造单位还应当有炭黑含量、炭黑分散度检测仪器
其他非金属材料管	万能材料试验机、维卡软化温度测试仪、硬度计、熔体流动速率仪、乌氏黏度仪、尺寸变化率测定仪、落锤冲击试验机、静液压强度（耐压）试验装置

注：静液压强度试验装置应当具有自动监控、记录功能。

2.8 聚乙烯管件

2.8.1 生产设备与工艺装备

制造单位应当具有注塑成型机不少于 6 台，以及配套的工装和模具，注塑能力应当与许可范围相适应；具有确保聚乙烯混配料烘干达标的密闭集中干燥设备和机加工、组装等设备；电容管件制造单位应当具有布线设备；具有能保持永久标识的在线打印设备。



2.8.2 检测仪器与试验装置

2.8.2.1 检测仪器

制造单位应当具有分析天平（精度 0.1mg）、干燥箱、熔体质量流动速率仪、差热分析仪、挥发分（水分）测量仪器、静液压强度试验机（水箱和夹具的规格与申请的产品相适应）、炭黑含量和炭黑分散度检测仪器等。电熔管件还应当具有检测用电阻仪。

2.8.2.2 压力试验设备

静液压强度试验机应当具有自动监控、记录功能。

带金属骨架的聚乙烯管件制造单位应当具有专用的爆破试验设备及工装与夹具。

2.9 元件组合装置

2.9.1 生产设备与工艺装备

工厂化预制管段制造单位，应当具有自动埋弧焊机至少 1 台、氩弧焊机或者 CO₂ 气体保护焊机不少于 2 台、弯管机至少 1 台、热处理炉至少 1 台、电加热器不少于 2 台（套）。

2.9.2 检测仪器与试验装置

2.9.2.1 理化检验仪器

制造单位应当具有化学成分分析装置或者定量光谱分析仪，便携式硬度计不少于 2 台。工厂化预制管段制造单位还应当具有材料试验机。

2.9.2.2 无损检测仪器

工厂化预制管段制造单位应当具有射线检测仪器不少于 2 台、超声检测仪器不少于 2 台。

2.9.2.3 零部件及产品性能检测仪器

燃气调压装置、减温减压装置制造单位应当具有阀门性能调试与检测仪器。



附件八：特种设备鉴定评审整改报告

评审小组人员 审核确认签名和日期	
本人已经认真 审阅过该评审 整改报告	

特种设备鉴定评审 整改报告

申请单位名称：_____

申请许可类别：_____

申请许可项目：_____

申请许可子项目：_____

鉴定评审类别：_____

整改完成时间：_____年_____月_____日



目 录

序号	文件名称	页 数
1	特种设备鉴定评审工作备忘录	
2	申请单位鉴定评审整改报告	
3	附件1	
4	附件2	
5	附件3	
6	附件4	
7	附件5	
8	附件6	
9	附件7	
10	附件8	
11	附件9	
12	附件10	
13	附件11	
14	附件12	
15	附件13	
16	附件14	
17	附件15	
18	附件16	
19	附件17	



关于 资质

特种设备鉴定评审的整改报告

云南省特种设备安全技术协会：

由贵协会派出的评审组于____年__月__日至____年__月__日

对我单位进行了特种设备现场鉴定评审。

现场鉴定评审结束后，接到贵协会的《特种设备鉴定评审工作备忘录》（以下简称“备忘录”），我单位就备忘录中所提出的____个方面的整改个问题于____年__月__日完成了全部整改工作。现将整改情况报告如下：

一、存在问题与整改情况

问题类别	存在的不符合项	整改情况 (详细描述)	见证材料 (注明页数)
资源条			附件 (共 页)



件			附件 (共 页)
---	--	--	-------------

问题类别	存在的不符合项	整改情况 (详细描述)	见证材料 (注明页数)
质量 保证 体系			附件 (共 页)
			附件 (共 页)
			附件 (共 页)



			附件 (共 页)
			附件 (共 页)

问题类别	存在的不符合项	整改情况	见证材料
产品 安全 性能 抽查			附件 (共 页)
			附件 (共 页)
			附件 (共 页)



二、其他说明

我单位已按贵协会下达的《特种设备鉴定评审工作备忘录》的全部内容完成了整改工作，并保证所提交的整改报告资料真实可靠。

附见证材料

(申请单位盖章)

年 月 日

附件九：特种设备评审材料存档一览表

特种设备评审材料存档一览表

评审报告编号：

存档日期： 年 月 日

序号	名 称	份数	备 注
12	压力管道元件制造单位鉴定评审注册资金及人员确认清单		
12.1	注册登记营业执照，非独立法人分公司（总公司营业执照和授权委托书）		页
12.2	公共信息查询截图（含基本、股东交款、变更、社保信息）（截图扫描）		页
12.3	特种设备行政许可申请受理决定书		页
12.4	在册职工登记（含评审前一个月的工资明细表格、社保、劳务合同、意外保险或雇主责任险凭证）		页
12.5	质量体系控制责任人任命书：技术负责人、质保工程师、项目负责人、质量控制责任人、安全人员、专职检验人员，社会保险见证（原件扫描件）		页
12.6	技术人员职称证、毕业证、身份证、专业技术履历考核表及工作见证（原件扫描件）		页
12.7	特种设备作业人员资格证（原件扫描件）		页
12.8	工人技术员毕业证、身份证、工作经历考核表及技术工作见证（原件扫描件）		
13	压力管道元件制造单位鉴定评审生产条件确认清单		页
13.1	固定办公场所、厂房和仓库建筑面积（m ² ）使用见证（原件扫描件）		页
13.2	生产设备与工艺装备，登记明细台账（原件扫描件）		页
13.3	检测检验仪器登记明细台账和计量检定证书（原件扫描件）		页
13.4	制造专项工作场所、研发能力、条件共享、工作外委（原件扫描件）		页



14	压力管道元件制造单位鉴定评审技术文件确认清单		页
14.1	相关法规、技术规范、标准外来文件管理目录（原件扫描件）		页
14.2	设计文件（制造单位要求、安装单位附施工方案）目录（原件扫描件）		页
14.3	工艺文件目录（原件扫描件）		页
14.4	检验规程目录（原件扫描件）		页
14.5	部件型式试验报告目录（原件扫描件）		页
15	质量保证手册（含程序文件、作业指导、图表记录目录）（受控、签署、盖章）		页
16	试制造见证（原件扫描件）		页
17	换证业绩见证（原件扫描件）		页
17.1	原特种设备资格行政许可（新取证/无此项）（复印件、盖章）		

注：此表中所列资料为评审后申请单位应提交的U盘存档资料，评审时不仅限于只核查此表中的相关内容。