

压力管道安装许可鉴定评审指南

第一章 总则

第一条 为了做好压力管道安装许可鉴定评审工作，根据《特种设备行政许可实施办法（试行）》、《特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则》、《特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则》、《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》、《压力管道安装许可规则》的有关规定，制定本指南。

第二条 本鉴定评审指南适用于 GB 类、GC2 级、GC3 级、管道现场防腐蚀作业（乙级）压力管道安装许可项目的鉴定评审。

GD2 级压力管道按新版《特种设备目录》已归入工业管道范围。

第二章 鉴定评审工作的准备

第三条 鉴定评审工作的准备主要包括：接受压力管道安装申请单位的约请，签定鉴定评审技术服务协议，编制评审计划，组织评审组，准备评审文件及资料，印发《特种设备鉴定评审通知函》。

第四条 获得受理的压力管道安装申请单位（以下简称申请单位）首次申请压力管道安装许可或已获得许可证但在许可证有效期内需要增加安装许可类别、级别时，应当按照所受理的级别进行试安装（试安装期一般不超过一年），且应自受理申请之日起在 12 个月内完成许可工作，由于申请单位原因未能完成的，申请单位应根据单位条件变化情况重新提出申请；获得受理的要求换证的申请单位，还必须在原许可证有效期满 6 个月前提出换证申请，超过许可证有效期未换证的，原许可证自动失效。申请单位应及时约请有资格的特种设备行政许可鉴定评审机构在规定的时间内完成鉴定评审工作。申请单位书面约请鉴定评审机构时，向鉴定评审机构提交以下资料：

- 一、特种设备许可申请书（已受理，与网上申请填报的内容一致）；
- 二、《特种设备鉴定评审约请函》（一式三份）；
- 三、《质量技术监督行政许可申请受理决定书》（复印件一份）；
- 四、质量保证手册（一份）；
- 五、原许可证书（复印件一份）

第五条 鉴定评审机构收到申请单位的书面约请后，双方签定鉴定评审协议，并付诸实施。鉴定评审机构应了解申请单位试安装工程和有关准备工作情况，并明确换证和增项申请单位在现场评审时应当保持正常工作状态，取证和增项申请单位的试安装工程应当满足和涵盖受理的许可项目。试安装（在建）数量见表 1，鉴定评审机构可以针对申请单位的具体情况，对试装工程进行适当调整并在接受约请时确定。

表 1 试安装数量

序号	申请安装级别	试安装（在建）数量	备注
1	GB1	1项	同时申请GB、GC类的应分别有GC类1项较高级别的在建项目和GB1级1项在建项目GB2级1项竣工项目。
2	GB2	1项	
3	GC2, GC3	1项	

第六条 资料预审

鉴定评审机构审阅申请单位提交的资料：

一、约请资料齐全，评审机构接受申请单位的约请，向申请单位提供本鉴定评审指南。

二、《特种设备许可申请书》中内容不明确或对其有疑问的，鉴定评审机构应在 5 个工作日内一次性告知申请单位需要补正的内容。申请单位应及时提交需要补正的资料。

三、质量保证手册的整体结构和主要内容应符合《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》。不符合要求的，评审机构在收到提交资料后 10 个工作日内一次性告知申请单位。

四、落实试装工程是否具有代表性。

第七条 资料预审工作完成后，鉴定评审机构参考申请单位的时间要求制定评审计划。

评审计划制定后，及时组织评审组。评审组由取得压力管道安装鉴定评审员资格的人员组成。评审组设组长 1 名，组员不应超过 3 名。

第八条 评审组实行组长负责制，评审组组长由鉴定评审机构中富有评审经验和组织能力的满足《特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则》要求的鉴定评审员担任。

一、评审组组长的职责

(一) 组织实施评审工作；

(二) 处理评审工作中的异常情况和争议；

(三) 代表评审组与申请单位联络；

(四) 编写评审报告，并向鉴定评审机构提交评审报告；

(五) 向申请单位讲明存在的问题和整改要求；

(六) 接受申请单位整改报告，对整改情况进行核实确认。

二、评审组组员的职责

(一) 在组长的领导下，按分工完成具体的评审工作；

(二) 向组长汇报评审情况，并及时填写现场评审的有关评审报告附件及记录；

(三) 参与评审报告的讨论和编写；

(四) 协助组长完成其它有关工作。

第九条 评审组根据评审工作内容分资源条件、质量保证体系的建立与实施、安装质量三个方面进行评审。

第十条 准备评审文件及资料：

一、评审依据文件：有关法规及技术标准；

二、评审所需的工作文件：《特种设备鉴定评审通知函》、《压力管道安装许可鉴定评审指南》、协会《鉴定评审工作纪律》；

三、特种设备安装改造维修许可申请书及附件、《质量技术监督行政许可申请受理决定书》。

第十一条 鉴定评审机构按照申请单位提出的拟鉴定评审时间，协商确定鉴定评审工作日程，对每个申请单位的评审时间一般为 2~3 日，对有多个生产场地的申请单位，或安全技术规范、标准对试制产品有其他过程检验试验、型式试验要求时，可适当延长评审时间，但最长不超过 5 天。评审工作日程确定后，印发《特种设备鉴定评审通知函》，并于评审前 7 日传真到申请单位，同时抄报省局锅炉处、抄送申请单位所属地级市质量技术监督局。

第十二条 申请单位收到特种设备鉴定评审通知函后，应当及时与评审组成员、当地安全监察机构取得联系，如认为鉴定评审组的组成不利于鉴定评审工作的公正性或者不能保护申请单位的商业秘密时，应当在收到《特种设备鉴定评审通知函》的 5 个工作日内向鉴定评审机构书面提出，鉴定评审机构确认后，应当对鉴定评审组的组成进行调整。

第三章 评审工作的实施

评审工作的实施主要包括：评审日程、内容；评审预备会议；首次会议；现场审查；质量保证体系建立和实施审查；资源条件审查；安装工程安装质量审查；评审组内部会议；编写报告；评审总结会议(末次会议)等环节。

第一节 评审日程及内容

第十三条 评审组根据《特种设备鉴定评审通知函》规定的评审日程安排评审工作，确保评审工作如期完成。

第十四条 评审内容主要分为以下几个方面：

- 一、核实申请单位特种设备许可申请书及附件内容的真实性；
- 二、核实生产场地、安装设备、检验试验设备及人员状况；
- 三、审查质量保证手册和相关文件；
- 四、审查质量保证体系的建立和实施情况；
- 五、审查相关的技术资料；
- 六、对试装工程进行安全质量检查。(首次或增项)
- 七、对抽查的安装工程安全质量技术资料进行安装质量检查。(换证复查)

第二节 评审预备会议

第十五条 评审预备会议分为评审组内预备会；评审组与申请单位有关领导、负责人员预备会。

第十六条 评审组内预备会，由评审组组长主持召开，主要内容如下：

- 一、介绍申请单位概况；
- 二、宣布评审日程安排；
- 三、确定组员分工；
- 四、明确评审要点及要求；
- 五、重申评审工作纪律。

第十七条 评审组与申请单位有关领导、负责人员预备会，由评审组组长主持召开，其内容如下：

- 一、评审组出示鉴定评审机构的评审通知；
- 二、评审组介绍评审组成员，明确评审时间、评审内容及评审要求；
- 三、明确申请单位应准备提供的资料：
 - (一) 申请单位的基本概况；
 - (二) 依法在当地政府注册或者登记的文件(原件)和组织机构代码证(原件)；
 - (三) 换证、增项申请单位所持有的特种设备许可证(原件)及持证期间压力管道安装工程的清单；
 - (四) 压力管道安装质量保证手册及其相关的程序文件、作业(工艺)文件、质量记录表卡；
 - (五) 质量保证工程师、质量控制系统责任人员明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明；
 - (六) 工程技术人员、特种设备作业人员(焊接、无损检测及其他专业作业人员)明细表及其聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人

员证(原件);

(七)设备、工装、仪器、器具、检验试验装置等台帐;

(八)检验试验装置检定校准明细表、台帐和检定记录;

(九)受理的许可项目试安装工程的设计文件(包括设计图样、设计计算书、安装使用说明书等),作业(工艺)文件(包括作业指导书、工艺评定报告、工艺规程、工艺卡、检验工艺规程等),质量计划(过程控制卡、施工组织设计或施工方案),检验、试验、验收记录与报告(分项验收报告、验收报告、竣工报告),监督检验报告,质量证明资料等;

(十)申请单位的合格分供(包)方名录、分供(包)方评价报告、分包协议;

(十一)相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单;

(十二)管理评审、不合格品(项)控制、质量改进与服务、人员培训、考核及管理
等质量保证体系实施的有关记录;

(十三)评审过程中需要的其他资料。

四、明确其它有关事宜。

第三节 评审首次会议

第十八条 首次会议参加人员为评审组全体成员,申请单位的主要负责人,有关职能部门的负责人,质量保证工程师及各质量控制系统责任人员。会议由评审组组长主持。

第十九条 首次会议的具体内容为:

一、宣读鉴定评审机构的鉴定评审通知,介绍评审组成员;

二、说明评审工作时间、评审工作依据及评审内容;

三、宣布评审组的分工、评审日程安排;

四、说明评审工作的原则:公平、公开、公正、便民高效;申明鉴定评审工作纪律;

五、说明评审工作的主要方式和方法;现场审查;查阅有关文件和凭证;核实资源条件;审阅质量保证手册和相关文件;考核质量保证体系的建立健全状况;考核质量保证体系的实施运转及质量控制;对试安装工程(取证或增项)、抽查安装工程(增项、换证)安全质量技术资料进行产品安全质量检查;与质量保证工程师及各系统责任人员进行交流,评价责任人员的业务能力和水平,是否能胜任本职工作;

六、地方监察部门代表讲话;

七、申请单位领导讲话;

八、申请单位介绍企业概况和取、换证准备工作;

九、申请单位介绍审查联络人员及办公地点;

十、宣布首次会议结束。

第四节 现场审查

第二十条 现场审查,评审组全体成员参加。现场包括:原材料库;焊材库;预制车间;压力试验场地和试验设备;焊接设备;无损检测设备检测及设施;热处理设备;理化试验室;产品档案室;技术资料室等。

第二十一条 现场审查的主要目的是检查申请单位的压力管道安装预制场地、工装设备、检测手段、库房设施和管理等通用条件、专项条件是否符合《压力管道安装许可规则》的有关规定及压力管道安装现场质量管理情况。

第五节 质量保证体系审查

第二十二条 质量保证体系审查包括：审阅质量保证体系文件；审查质量保证体系的建立、实施情况；审查相关压力管道（试）安装工程的安全质量技术资料。

第二十三条 质量保证体系文件的审查

一、申请单位应建立压力管道安装质量保证体系，质量保证体系文件的有关规定要符合国家压力管道安装现行法规、标准的有关要求。

二、质量保证手册应有质量方针和质量目标，与质量有关的活动、职责、权限和相互关系应清晰，各项工作接口有控制和协调措施。

三、与质量工作有关的管理、执行和验证的工作人员应规定其职责、权限和相互关系

四、应规定申请单位法定代表人对压力管道安装工程的安全质量负责，并明确质量保证工程师对质量保证体系建立、实施、保持和改进的管理职责和权限。

五、质量保证手册应符合《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的有关规定，应包括：管理职责；质量保证体系文件；文件和记录控制；合同控制；设计控制；材料、零部件控制；工艺控制；焊接控制；热处理控制；无损检测控制；理化检测控制；检验与试验控制；设备和检验与试验装置控制；不合格品(项)控制；质量改进与服务；人员培训、考核和管理；其他过程控制；执行特种设备许可制度的规定等 18 个质量保证体系基本要素。

申请单位可根据其许可项目范围和特性以及质量控制的需要设置质量保证体系基本要素。

注：其他过程是指在压力管道安装过程中，对压力容器安全性能有重要影响、需要加以特别控制的过程。如穿跨越工程、阴极保护装置安装、通球扫线、防腐、隐蔽工程等。

对于法规、安全技术规范规定允许分包的项目、内容，当申请单位进行分包时，应当制定分包质量控制的基本要求，包括分包方资格认定、评价、活动的监督、质量记录、报告的审核和确认等要求。

六、程序文件应与质量方针的规定相一致，能够满足质量保证手册基本要素的要求，并且符合本单位的实际情况，具有可操作性。

七、工艺文件(通用或者专用)和质量记录应当符合许可项目特性，满足质量保证体系实施过程的控制需要。文件格式及其包括的项目、内容应当规范化和标准化。

第二十四条 质量保证体系实施情况的审查

一、对取证(增项)申请单位质量保证体系实施的审查

(一)审查试安装工程的安全质量技术资料，验证质量保证体系实施是否有效，工程质量控制是否符合压力管道安装的规范、标准要求。

(二)审查现场的材料管理、焊材管理、工艺纪律、计量与设备管理、焊接管理、理化试验设备管理、无损检测管理、热处理管理、压力试验管理等工作，并对材料标识、材料标记移植、焊工钢印(或标识)、无损检测标识、不合格品的标识进行核查和追踪，以验证质量保证体系实施是否有效。

二、对换证申请单位质量保证体系实施的审查

(一)抽查申请单位压力管道安装许可证有效期内的安装工程安全质量技术资料(工程档案)，每年不少于 1 项，并能覆盖申请单位换证申请书中所申请的级别、范围。

(二)依据所抽查的安装工程安全质量技术资料，验证质量保证体系实施是否有效，工程质量控制是否符合压力管道的规范、标准要求。

(三)审查现场的材料管理、焊材管理、工艺纪律、计量与设备管理、理化试验设备

管理、无损检测管理、热处理管理、压力试验管理等工作，并对材料标识、材料标记移植、焊工钢印（或标识）、无损检测标识、不合格品的标识进行核查和追踪，以验证质量保证体系实施是否有效。

(四) 审查许可条件变化时，是否按照规定及时向省局进行了许可变更申请。

(五) 安装工程是否发生过重大安全性能事故及其处理情况；

(六) 接受监督检验机构实施监督检验工作情况；

(七) 是否发生涂改、伪造、转让或出卖许可证，向无许可证单位出卖或非法提供质量证明文件的情况。

第二十五条 对质量保证工程师及各系统责任人进行考核。

第二十六条 工艺纪律执行是否严格。

第二十七条 相关压力管道安装工程安全质量技术资料审查分为取证(增项)、换证两个方面的内容。

一、压力管道安装工程竣工后，安装单位应保存工程的安装质量证明级文件的复印件作为与安全质量有关的技术资料存档，工业管道的安装质量证明文件至少包括下列内容（公用管道及动力管道还需参照其规范提供）：

(一) 压力管道安装质量证明书、压力管道安装汇总表。

(二) 管道安装竣工图，至少包括管道轴测图、设计修改文件和材料代用单等。

(三) 管道轴测图上标明管道受压元件的材质和规格、焊缝位置、焊缝编号（区别现场固定焊的焊缝和预制焊缝）、焊工代号、无损检测方法、局部或者抽样无损检测焊缝的位置、焊缝补焊位置、热处理焊缝位置等，并且能够清楚地反映和追溯管道组成件和支承件。

(四) 管道元件产品合格证、质量证明书或者复验、试验报告（由使用单位或其委托方采购的管道元件除外）。

(五) 管道施工检查记录、无损检测报告、检验和试验报告。

(六) 压力管道安装工程的安全质量监督检验证书。

二、取证评审，审查试安装工程的安全质量技术资料。

三、换证评审，审查所抽查的压力管道安装工程的安全质量技术资料。

四、增项评审，除审查试安装工程的安全质量技术资料外，还需审查所抽查的压力管道安装工程的安全质量技术资料。

五、通过审查有关压力管道安全质量技术资料，验证质量保证体系实施及工程安全质量控制情况。

第六节 资源条件审查

第二十八条 资源条件审查包括通用条件审查、专项条件审查。

第二十九条 通用条件审查：

一、法定资格的核查

查阅受理的申请书、营业执照(工商行政管理等部门颁发的注册文件)、组织机构代码证书等证件，审查申请单位的法定资格是否符合相关规定。申请单位应当具有法定资格，取得工商行政管理部门营业执照。集团公司申请安装许可，应当明确具体从事安装工作的机构或者分公司。如果以分公司名义申请安装许可，必须取得其总公司的授权。（现申请压力管道安装许可已没有注册资金数量要求）

二、压力管道安装许可申请项目的核查

查阅受理的申请书，核查申请单位受理的许可范围(许可项目级别、类别、种类)。评审组长与申请单位代表在“压力管道安装许可评审基本情况确认表”上签字确认。

三、专业人员：

(一) 管理人员

(1) 设置质量保证工程师，要求具有工程师以上（含工程师）职称，并且从事本专业年限 4 年以上。

(2) 设置质量控制系统责任人，要求具备大专以上（含大专）学历，并且具有初级以上（含初级）职称。

(二) 技术人员

有与安装许可级别相适应的专业技术人员。专业技术人员应当具备大专以上（含大专）学历，有相应的专业技术能力，并且有技术员以上（含技术员）职称。

(三) 检验检测人员

(1) 根据安装许可级别配备必要的无损检测人员，无损检测人员应当取得质量技术监督部门颁发的无损检测资格证，无损检测分包时，不需要配置专项条件中规定的相应人员，但是至少配备一名具有Ⅱ级以上（含Ⅱ级）资格的无损检测责任人员；

(2) 根据安装许可级别配备 2 名以上理化检验人员，专项条件允许外协的可不配备，但是至少配备一名理化检验责任人员；

(3) 按照安装工程检验和工序检验（如原材料检验、预制检验、现场机械加工检验、焊接检验、工程结构检验、压力试验）等需要，配备足够的检验人员。

安装单位应当从机构设置上保证检验、检测人员不受本单位其他部门影响，能够独立完成工作。

(四) 技术工人

(1) 从事压力管道安装的焊接操作人员（以下简称焊工），应当持有质量技术监督部门颁发的特种设备作业人员证，持证人员的数量和持证项目应当满足许可级别专项条件的要求，持证焊工必须与安装单位建立劳动关系后才能从事压力管道的焊接工作；

(2) 其他技术工人，包括管工、起重工、机械操作工等，其数量应当能满足许可级别专项条件的要求。

四、生产条件：

(一) 场地

(1) 具有与压力管道安装相适应的办公场所；

(2) 具有与许可级别项目相适应的原材料保管条件，设有专用场地或者专用材料库房，满足分区（待检、合格、不合格）材料分批存放的要求；

(3) 有专用的焊接材料库，有符合规定的去湿保温设备、烘干设备，以及适应安装需要的焊条保温桶；

(4) 建立压力管道工程档案室，档案保管条件满足要求；

(5) 自行配备理化检验设备时，有专门的理化检验场地。

(二) 生产环境

压力管道安装单位现场施工设备和工装设备的存放、现场施工条件等施工生产环境规范，并且确保现场试验和检验检测的条件。

(三) 安装设备

按照压力管道安装工序配置相应的设备与工装，包括各种现场加工和成形设备、焊接设备、起重设备、干燥设备与热处理设备等。安装设备的数量、施工能力以及检验能力满足许可级别专项条件的要求。

五、检测手段

(一) 根据许可项目检验检测的需要，配备理化检验设备与相应的检测仪器；

(二) 自行承担无损检测，应当配备满足安装需要的相应无损检测设备及其配套设施

包括活动暗房；

(三) 配备满足许可级别的耐压（压力）试验与泄漏试验的专用设备，试验设备上配备满足工程要求精度等级的压力表；

(四) 具有与许可级别相适应的检测计量器具。

六、申请单位应拥有满足压力管道安装类别所需要的法律、法规、安全技术规范和标准，其中安全技术规范和标准必须至少有一套正式有效版本。

七、换证申请单位应有持续安装压力管道的业绩，以验证压力管道安装质量保证体系的控制能力。

第三十条 专项条件审查要点

一、GB 类专项条件

(一) GB1 级专项条件

1. 职工人数

(1) 从事压力管道安装的职工人数 100 人以上。

2. 专业人员

(1) 质量保证工程师具有中级职称，从事 4 年以上工程施工技术管理工作；

(2) 设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、理化检验、设备等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人应当具有射线 II 级或者超声 II 级资格；

(3) 技术人员比例占全体职工人数 5%，且不少于 10 人，有机械、焊接或者金属材料专业、燃气专业的工程技术人员，其中具有中级职称以上的人员不少于 3 人；

(4) 理化检验人员中至少 1 人具有技术员以上（含技术员）职称；

(5) 持证焊工中气体保护焊工不少于 5 人。

各类人员的具体要求见表 2

3. 办公及库房条件

办公面积（建筑面积）大于 300m²，设备材料库房面积大于 500m²，具有焊材库、焊接试验场地。

4. 安装设备与检测仪器设备

安装设备与检测仪器设备的要求见表 3

(二) GB1 级（PE）专项条件

1. 职工人数

(1) 从事压力管道安装的职工人数 30 人以上。

2. 专业人员

(1) 质量保证工程师具有中级职称，从事 4 年以上工程施工技术管理工作；

(2) 设置工艺、材料、焊接、检验、理化检验、设备等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人应当具有射线 II 级或者超声 II 级资格；

(3) 技术人员比例占全体职工人数 10%，且不少于 4 人，有机械、焊接及燃气等相关专业的工程技术人员，其中具有中级职称以上的人员不少于 2 人；

(4) 持证焊工中，PE 管焊工至少为 4 人，钢管焊工至少为 1 人，管道固定焊接方法不少于 2 人项。

各类人员的具体要求见表 2。

3. 办公及库房条件

办公面积（建筑面积）大于 200m²，设备材料库房面积大于 200m²。

4. 安装设备与检测仪器设备

安装设备与检测仪器设备的要求见表 3。

(三) GB2 (1) 级专项条件

1. 职工为数

(1) 从事压力管道安装的职工人数 100 人以上。

2. 专业人员

(1) 质量保证工程师具有中级职称，从事 4 年以上工程施工技术管理工作；

表 2 GB 类安装单位人员要求

项目		级别			
		GB1	GB1 (PE 专项)	GB2 (1)	GB2 (2)
从事压力管道安装人员	总数 (人)	100	30	100	30
	工程技术人员总数 (人)	10	4	10	4
持证焊工	总数 (人)	15	6	15	6
	氩弧焊 (人)	5	1	5	2
钢管焊接合格项目的试件位置代号 (注)	5G、2G (人)	4	4	4	2
	6G (人)	2	1	2	1
	6FG	2	1	2	1
检验人员		2	2	2	2
电工		2	2	2	1
管工		30	6	30	10
无损检测	射线 (RT)	II 级 2 人	/	II 级 2 人	II 级 2 人
	超声 (UT)	II 级 2 人	/	II 级 2 人	II 级 2 人
	磁粉 (MT) 或渗透 (PT)	II 级 2 人	/	II 级 2 人	II 级 2 人
	总数 (人项)	4	/	4	4
起重工		2	/	2	/

注：钢管焊接合格项目的试件位置代号参见相应特种设备安全技术规范

(2) 设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、理化检验、设备、热处理等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人应当具有射线 II 级或者超声 II 级资格；

(3) 技术人员比例占全体职工人数 5%，且不少于 10 人，有机械、焊接或者金属材料等专业的工程技术人员，其中具有中级职称以上的人员不少于 3 人；

(4) 理化检验人员中至少 1 人具有技术员以上（含技术员）职称；

(5) 持证焊工中气体保护焊工不少于 5 人，各类别材料焊工不小于 2 人，管道固定焊接方法不少于 2 人项。

各类人员的具体要求见表 2。

3. 办公及库房条件

办公面积（建筑面积）大于 300m²，设备材料库房面积大于 500m²，具有一、二级焊材库、焊接试验场地。

4. 安装设备与检测仪器设备

安装设备与检测仪器设备的要求见表 3。

(四) GB2 (2) 级（设计压力小于或等于 2.5MPa）专项条件

1. 职工为数

(1) 从事压力管道安装的职工人数 30 人以上。

2. 专业人员

(1) 质量保证工程师具有中级职称，从事 4 年以上工程施工技术管理工作；

(2) 设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、理化检验、设备等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人应当具有射线 II 级或者超声 II 级资格；

(3) 技术人员比例占全体职工人数 10%，且不少于 4 人，有机械、焊接或者金属材料等专业的工程技术人员，其中具有中级职称以上的人员不少于 2 人；

(4) 持证焊工中气体保护焊工大于 2 人，管道固定焊接方法不少于 2 人项。

各类人员的具体要求见表 2。

3. 办公及库房条件

办公面积（建筑面积）大于 200m²，设备材料库房面积大于 200m²，具有一、二级焊材库、焊接试验场地。

4. 安装设备与检测仪器设备

安装设备与检测仪器设备的要求见表 3。

表 3 GB 级安装单位安装设备与检测仪器设备

设备种类	许可级别			
	GB1	GB1 (PE 专项)	GB2 (1)	GB2 (2)
	设备数量			
焊机	15 台	6 台 (PE 专项)	15 台	8 台
氩弧焊机	5 台	1 台	5 台	4 台
焊条烘干设备	3 台	1 台	4 台	2 台
吊车 (起重机)	1 台 (8 吨以上)	/	1 台 (8 吨以上)	1 台
液压试验设备	2 台	1 台	4 台	2 台
切割设备	2 台	1 台	2 台	1 台
发电设备	2 台	1 台	1 台	1 台
现场热处理设备	/	/	2 台	/
空气压缩机	4 台	2 台	2 台	1 台
坡口加工设备	/	/	2 台	/
射线探伤机	2 台	/	2 台	/
超声波探伤仪	1 台	/	1 台	/
磁粉探伤机	1 台	/	1 台	/
防腐层检测仪	2 台	/	/	/
超声波测厚仪	2 台	/	2 台	/
光谱分析仪	/	/	2 台	/
便携式硬度计	/	/	2 台	/
阀门试验装置	2 台	1 台	2 台	2 台

二、GC 类专项条件

(一) GC2 专项条件

1. 职工为数

(1) 全职员工人数 60 人以上。

2. 专业人员

(1) 质量保证工程师具有中级职称，从事 4 年以上工程施工技术管理工作；

(2) 设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、理化检验、设备等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人应当具有射线 II 级或者超声 II 级资格；

(3) 技术人员比例占全体职工人数 10%，且不少于 6 人，有机械、焊接或者金属材料专业的工程技术人员，其中具有中级职称以上的人员不少于 3 人；

(4) 持证焊工中气体保护焊工不少于 4 人。

各类人员的具体要求见表 4。

3. 办公及库房条件

办公面积（建筑面积）大于 200m²，设备材料库房面积大于 300m²，具有一、二级焊材库、焊接试验场地。

4. 安装设备与检测仪器设备

安装设备与检测仪器设备的要求见表 5。

(二) GC3 级专项条件

1. 职工为数

(1) 从事压力管道安装的职工人数 20 人以上。

2. 专业人员

(1) 质量保证工程师具有中级职称，从事 4 年以上工程施工技术管理工作；

(2) 设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、理化检验、设备等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人应当具有射线 II 级或者超声 II 级资格；

(3) 技术人员不少于 3 人，有机械、焊接或者金属材料专业的工程技术人员，其中具有中级职称以上的人员不少于 1 人；

(4) 持证焊工中气体保护焊工多于 2 人，管道固定焊接方法不少于 2 人项。

各类人员的具体要求见表 4。

3. 办公及库房场地

办公面积（建筑面积）大于 200m²，设备材料库房面积大于 100m²，具有焊材库、焊接试验场地。

4. 安装设备与检测仪器设备

安装设备与检测仪器设备的要求见表 5。

表 4 GC 类安装单位人员要求

项目		级别	
		GC2	GC3
从事压力管道安装人员	总数（人）	60	20
	工程技术人员总数（人）	6	3
持证焊工	总数（人）	10	4
	氩弧焊（人）	4	2
钢管焊接合格项目的试件位置代号（注）	5G、2G（人）	4	2
	6G（人）	2	1
	5FG	2	1
检验人员		2	1
电工		2	1
管工		8	4

项目		级别	
		GC2	GC3
无损检测	射线 (RT)	Ⅱ级 2 人	-
	超声 (UT)	Ⅱ级 2 人	-
	磁粉 (MT) 或渗透 (PT)	Ⅱ级 2 人	-
	总数 (人项)	2	-
起重工		2	-

注：钢管焊接合格项目的试件位置代号参见相应特种设备安全技术规范

表 5 GC2 级、GC3 级安装单位安装设备与检测仪器设备

设备种类	许可级别	
	GC2	GC3
	设备数量	
焊机	10 台	4 台
氩弧焊机	4 台	2 台
焊条烘干设备	2 台	2 台
吊车 (起重机械)	1 台	/
液压试验设备	3 台	1 台
切割设备	2 台	/
现场热处理设备	1 台 (注)	/
空气压缩机	2 台	1 台
坡口加工设备	2 台	/
射线探伤机	1 台	/
超声波探伤仪	1 台	/
磁粉探伤机	1 台	/
光谱分析仪	1 台	/
便携式硬度计	1 台	/
阀门试验装置	2 台	1 台

注：设计温度低于 400℃时不要求。

第三十一条 同时申请几个级别的申请单位，应分别满足相应的专项条件。

第三十二条 加工工艺、焊接工艺评定、焊接工艺、无损检测工艺、热处理工艺、压力试验工艺等技术文件符合法规标准，并能满足生产需要。

第三十三条 申请单位的无损检测、热处理和理化检验工作，可由本单位承担，也可与具备相应资格或能力的申请单位签订分包协议。所委托的工作由被委托方出具相应报告，所委托工作的质量控制应由委托方负责，并纳入本单位压力容器质量保证体系控制范围。

无损检测分包单位必须具备无损检测专项核准，理化试验分包单位应是专业检验机构（有国家试验室认可证书或计量认证证书）。

第七节 安装质量审查

第三十六条 取证(增项)审查时，申请单位提供的试安装工程的数量应满足表 1 中的规

定，依据《压力管道试安装工程安全质量检查表》的规定内容，对安装工程进行产品安全质量检查。

换证审查，依据《压力管道安装工程安全质量技术资料检查结果汇总表》的规定内容，对所抽查的压力管道安装工程的安全质量技术资料进行安全质量检查。

第三十七条 通过对安装工程的安全质量检查，验证申请单位的安装质量控制能力，验证申请单位的安装工程安全质量是否符合国家现行法规、标准的要求。

第四章 评审组内部会议

第三十九条 评审组内部会议一般在完成具体审查工作后分两次进行，如在审查中遇到特殊情况，也可及时召开。

第四十条 第一次评审组内部会议由评审组全体成员参加。会议由评审人员介绍审查情况，存在的主要问题，讨论确定评审结论，需向申请单位提出的整改意见。必要时，评审组长应当再次确认评审中发现的问题。对有争议的问题应取得一致意见，如不能取得一致意见，由评审组长确定，并向鉴定评审机构汇报。

第四十一条 第二次评审组内部会议由评审组全体成员参加。会议内容为：讨论确定评审报告。

第五章 编写评审报告

第四十二条 评审组应根据评审内容如实编制评审报告“特种设备许可鉴定评审报告（锅炉制造安装改造、压力容器制造安装改造维修、压力管道安装）”。

第四十三条 评审人员应根据评审工作的类别填写评审报告中的小组报告，并在小组评审报告上签字。

第四十四条 对申请单位存在需要整改的问题应在评审报告中明确提出，由评审组长将所发现的问题进行汇总，形成《特种设备鉴定评审工作备忘录》，并在评审报告中明确确认的内容、方式和时限。

第四十五条 评审报告结论分为：符合条件，需要整改，不符合条件三种。

一、符合下列各项条件者，为符合条件

(一)符合《压力管道安装许可规则》第二章及《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的各项条件和要求。

(二)质量保证体系建立健全，实施运转正常；能够严格执行压力管道安装有关法规、标准，安装工程质量控制严格。

(三)取证评审时，试安装工程的安全质量满足国家现行压力管道法规、标准规定。

(四)换证评审时，除应满足本条(一)、(二)款规定外，同时还应符合以下条件：

1. 许可证有效期内，未发生涂改、伪造、转让或出卖特种设备许可证，向无特种设备许可证单位出卖或非法提供质量证明文件；

2. 能按照规定接受各级质量技术监督部门的监督检查和监督检验机构实施监督检查。

3. 产品(设备)未发生严重安全性能问题(事故)。

4. 抽查的压力容器产品安全质量满足国家现行压力容器法规、标准规定。

5. 具有持续制造压力容器的业绩。

二、存在下列问题之一者，为需要整改

(一)申请单位现有部分条件不能满足《压力管道安装许可规则》第二章及《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》中对申请单位申请取证(增项)、换证相

应级别的规定性条件。但申请单位具备在6个月内完成整改的能力。

(二)质量保证体系已建立，尚不健全，质量保证手册与程序文件的编写不够完整、协调，且有不合法规、标准之处。在文件中对从事与质量活动有关的管理、执行和验证人员，特别是具有独立行使权利开展工作的人员的职责、权限和相互关系规定的不够明确，各项活动间的接口缺少控制和协调措施。

(三)质量保证体系实施中时有失控现象发生，质量保证体系责任人员工作有不到位现象。

三、符合下列条件之一者为不符合条件

(一)申请单位的法定资格不符合相关法律法规的规定。

(二)实际的资源条件条件不符合相关法规、安全技术规范的规定。

(三)质量保证体系未建立或者不能有效实施，材料、零部件控制、工艺控制、检验与试验控制、不合格品(项)控制，以及与许可项目有关的特殊控制，如焊接、无损检测等质量控制系统未得到有效控制，管理混乱。

(四)产品(设备)安全性能抽查结果不符合相关安全技术规范及其相应标准规定。

(五)申请单位有违反特种设备许可制度行为。

(六)发生涂改、伪造、转让或出卖特种设备许可证，向无特种设备许可证单位出卖或非法提供质量证明文件。

(七)不按照规定接受各级质量技术监督部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验，经责令整改仍未改正。

(八)产品(设备)发生严重安全性能问题(事故)，尚未采取有效的纠正和预防措施。

(九)评审中发现有严重弄虚作假行为。

(十)换证申请单位在许可证有效期内无持续安装压力管道工程的业绩，无法验证压力容器质量保证体系的控制能力。

(十一)换证评审的其他重点项目存在严重不符合。

第四十六条 评审报告结论为需要整改或不符合条件的，评审组应书面以《特种设备鉴定评审工作备忘录》的形式通知申请单位。

第四十七条 形成评审报告后，评审组成员应及时签署。

第六章 评审总结会议(末次会议)

第四十八条 评审总结会议参加人员为评审组全体成员，申请单位的主要负责人，有关职能部门的负责人，质量保证工程师及各系统责任工程师等人员。

第四十九条 会议由评审组组长主持，会议具体内容为：

- 一、评审组宣读评审报告；
- 二、地方监察部门代表讲话；
- 三、申请单位领导讲话；
- 四、评审组组长讲明对申请单位整改的要求；
- 五、评审组组长宣布评审工作结束。

第五十条 评审总结会议结束后，评审组应将评审报告原件整理完整，并由申请单位完成评审报告打印件一份（加附件后另复印两份）、电子版一份报鉴定评审机构，评审组长应对评审报告的正确性、完整性负主要责任。

第七章 申请单位整改报告的编制和整改报告、整改情况的确认

第五十一条 鉴定评审结论为“需要整改”时，申请单位应当按照《特种设备鉴定评审工作备忘录》中发现的问题，在6个月内完成整改工作，并将整改报告和整改见证资料提交鉴定评审机构(注：整改报告及见证资料须在评审工作结束次日起6个月内送达评审机构，但申请单位还须关注申请许可的有效期，新申请许可需确保评审报告能在申请许可失效日期前的30个工作日前提交发证机关，换证的申请单位需确保评审报告能在原许可失效日期前的30个工作日前提交发证机关)。

第五十二条 申请单位提交的整改报告应按照本指南附件《整改报告》规定格式和编写要求进行编制。

第五十三条 网上提交书面整改资料的，应将电子版整改资料一份，整改报告及见证资料中的签字页、盖章页、图片或照片扫描，按照整改报告的装订顺序排列电子文档的顺序。

第五十四条 评审组对整改报告和整改见证资料进行确认。需要现场确认时，鉴定评审机构在收到申请单位的整改报告和整改见证资料后，应当及时安排鉴定评审人员对整改情况进行现场确认。鉴定评审机构在进行整改情况现场确认前，应当报告许可实施机关，确认后，并及时出具整改情况确认报告。

第五十五条 整改情况确认符合条件的，整改情况确认报告结论为“经整改后符合条件”。申请单位在6个月内未完成整改或整改后经整改情况确认仍不符合条件，整改情况确认报告结论为“不符合条件”。

第五十六条 评审组长的整改情况确认报告应及时提交鉴定评审机构，鉴定评审机构组织对评审组的评审报告和申请单位的整改报告进行编制(初审)、审核、批准三级审批，并填写《鉴定评审机构审批意见表》。

第八章 编制鉴定评审报告

第五十七条 鉴定评审机构根据评审组评审报告、申请单位整改报告情况及整改情况确认报告编制鉴定评审报告。

第五十八条 对于评审结论为符合条件或不符合条件的评审报告，经三级审批确认无误后，填写《鉴定评审机构审批意见表》，出具鉴定评审报告(详见附件A)。

第五十九条 对于评审结论为需要整改的评审报告，根据整改情况确认报告及《鉴定评审机构审批意见表》中的三级审批意见，出具鉴定评审报告(附件A)。

第九章 鉴定评审报告的上报

第六十条 《鉴定评审报告》编制完成后，评审机构要及时上报省局锅炉处。

第六十一条 评审组评审报告结论为符合条件或不符合条件的，鉴定评审机构应当在评审工作结束后的20个工作日内将《鉴定评审报告》上报省局锅炉处。

评审组评审报告结论为需要整改的，鉴定评审机构应当在整改结果确认后10个工作日内出具鉴定评审报告，上报省局锅炉处。