

# 团 体 标 准

T/GDASE 0002—2020

---

## 承压类特种设备制造、安装、改造、重大修理 监督检验服务规范

Service standard for supervision & inspection of special pressure equipment  
manufacture, installation, alteration & major repair

2020 - 03 - 06 发布

2020 - 06 - 06 实施

---

广东省特种设备行业协会 发布



## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 基本要求.....	2
5 服务流程.....	3
6 质量管理.....	6
7 安全管理.....	6

## 前 言

本标准按照GB/T1.1—2009给出的规则起草。

本标准由广州特种承压设备检测研究院提出，由广东省特种设备行业协会归口。

本标准起草单位：广州特种承压设备检测研究院、广东省特种设备检测研究院、广东省特种设备检测研究院河源检测院、广东省特种设备检测研究院佛山检测院、广东省特种设备检测研究院东莞检测院、广东省特种设备检测研究院云浮检测院、上海市特种设备监督检验技术研究院、深圳市特种设备安全检验研究院。

本标准主要起草人：李志敏、朱利洪、刘圣平、陈定光、陈武滨、孙国宝、杨宇清、陈庆勋、李明飞、罗健刚、瞿全炎、叶向荣、张维力。

本标准为首次发布。

# 承压类特种设备制造、安装、改造、重大修理监督检验服务规范

## 1 范围

本标准规定了承压类特种设备制造、安装、改造、重大修理监督检验服务的基本要求、服务流程、质量管理和安全管理。

本标准适用于具备承压类特种设备监督检验资质的特种设备检验机构开展承压类特种设备的制造、安装、改造、重大修理监督检验服务的整个过程。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- TSG 21 固定式压力容器安全技术监察规程
- TSG 24 氧舱安全技术监察规程
- TSG D0001 压力管道安全技术监察规程—工业管道
- TSG D7001 压力管道元件制造监督检验规则（埋弧焊钢管与聚乙烯管）
- TSG G0001 锅炉安全技术监察规程
- TSG G7001 锅炉监督检验规则
- TSG R0006 气瓶安全技术监察规程
- TSG R7003 气瓶制造监督检验规则
- TSG Z7001 特种设备检验检测机构核准规则
- TSG Z7003 特种设备检验检测机构质量管理体系要求
- 压力管道安装安全质量监督检验规则（国质检锅[2002]83号）

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**承压类特种设备** special pressure equipment

涉及生命财产安全、危险性较大的锅炉、压力容器（含气瓶，下同）、压力管道。

### 3.2

**监督检验** supervision and inspection

在制造单位和安装、改造、修理等施工单位（以下统称受检单位）自检合格的基础上，由监检机构对特种设备的制造、安装、改造、重大修理过程按照相应监督检验规则进行的过程监督和满足相应监察规程规定基本安全要求的符合性验证活动，简称监检。

### 3.3

#### **监督检验机构** supervision and inspection agencies

经国务院特种设备安全监督管理部门核准，具有相应监督检验资质，承担特种设备监督检验工作的特种设备检验机构，简称监检机构。

### 3.4

#### **约检** demand for inspection

受检单位向特种设备检验机构申请办理检验业务（特指法定检验）的行为。

## 4 基本要求

### 4.1 监检机构

4.1.1 监检机构应经国务院特种设备安全监督管理部门核准，方可从事核准项目内的监检工作。承压类特种设备制造、安装、改造、重大修理的监检核准项目包括锅炉监检（GJ1、GJ2、GJ3、GJ4）、压力容器监检（RJ1、RJ2、RJ3、RJ4、RJ5）、压力管道监检（DJ1、DJ2、DJ3、DJ4）和气瓶监检（PJ1）。

4.1.2 监检机构应建立和保持能够保证其公正性、独立性并与其检验活动相适应的管理体系。管理体系应形成文件，阐明与质量有关的政策，使所有相关人员理解并有效实施。

4.1.3 监检机构应向受检单位提供办事指南、监检方案、监检人员资格情况。

4.1.4 监检机构应按其资质等级要求配备相应的检验检测设备和充足的监检人员。

4.1.5 监检机构对监检结论的真实性、准确性和有效性负责。

4.1.6 监检机构应建立保密制度，相关人员应严格遵守。如果受检单位有特殊保密要求，应按双方约定执行。

4.1.7 监检机构应按 TSG 21、TSG 24、TSG D0001、TSG D7001、TSG G0001、TSG G7001、TSG R0006、TSG R7003、TSG Z7001、TSG Z7003、国质检锅[2002]83 号的要求开展监督检验工作。

### 4.2 监检人员

4.2.1 监检人员应取得相应的监检项目检验资格证书，并且按照相关规定进行注册，资格证书应在有效期内。

4.2.2 监检人员应严格按照相应监察规程和监检规则要求以及监检机构作业指导书、监检方案等实施监检。

4.2.3 监检人员应保持良好的工作态度，做到耐心细致，认真负责。

4.2.4 检验人员应重视个人仪表形象，现场应统一着装，时刻注意个人行为举止，应主动维护检验机构形象，同时应遵守受检单位的安全作业及其他管理规定。

### 4.3 检验检测设备

4.3.1 检验检测设备精度等级应满足检验质量要求，且应符合国家计量法规及相关技术规范、标准的规定。

4.3.2 检验检测设备应有合法、有效的状态标识。

4.3.3 监检机构应制定仪器、设备的操作、维护保养规程。

## 5 服务流程

### 5.1 总则

承压特种设备的制造、安装、改造、重大修理监督检验的服务流程分六个阶段，分别为：

- a) 业务受理；
- b) 前期准备；
- c) 监检实施；
- d) 钢印、报告和证书；
- e) 档案管理；
- f) 申诉、投诉处理。

### 5.2 业务受理

#### 5.2.1 制造监督检验

5.2.1.1 收到受检单位约检后，监检机构应与受检单位签署监检合同，明确双方的权利、责任和义务。

5.2.1.2 监检合同至少包括以下内容：

- a) 双方的责任和义务；
- b) 监检内容；
- c) 监检依据；
- d) 监检方式和时间约定；
- e) 收费标准和支付方式。

5.2.1.3 监检合同签订后，监检机构确定监检工作组，并指定专人负责具体联系沟通事宜。每个产品或产品批次制造前应做好沟通和前期准备工作，并符合办事指南承诺的时限。

#### 5.2.2 安装、改造、重大修理监督检验

5.2.2.1 受检单位按规定向特种设备安全监督管理部门办理告知后，可通过电话、短信、网络或监检机构前台办理监检的约检手续。

5.2.2.2 监检机构应在办事指南承诺的时限内（申请之日起5日），按相关规定要求确定是否接受约检。如不接受约检，监检机构应书面告知受检单位具体原因；如接受约检，安排相应的监检人员与受检单位对接，约定检验时间，并进行监检前期准备工作。

### 5.3 前期准备

#### 5.3.1 查阅资料

监检机构应查阅受检单位申请监督检验的承压类特种设备制造、安装、改造、重大修理工程相关的设计图纸、技术文件以及施工组织设计、进度计划等资料。

#### 5.3.2 方案制定

监检机构应制定监检方案。监检方案的制定应依据相关安全技术规范、设计文件、施工组织设计的要求，并根据特种设备制造、安装、改造、重大修理项目的具体情况，确定监检的内容和监检方式。监检方案应征求受检单位意见，并应经监检机构内部审批程序审核通过，确保满足相关安全技术规范的要求。

必要时，编制方案前监检人员到现场进行勘察。

## 5.4 监检实施

### 5.4.1 监检分类和要求

5.4.1.1 对承压类特种设备安全性能有重大影响的关键项目，当承压特种设备制造、安装、改造和重大修理过程到达该项目点时，监检人员应及时进行该项目的监检，监检人员确认符合要求后，受检单位方可继续施工。

5.4.1.2 对承压类特种设备安全性能有较大影响的重点项目，监检人员一般在现场进行监督、实物检查，如不能及时到达现场，受检单位在自检合格后可以进行下一工序的施工，监检人员随后对该项施工的结果进行现场检查，确认是否符合要求。

5.4.1.3 对承压类特种设备安全性能有影响的项目，监检人员通过审查受检单位相关的自检报告、记录等相关见证资料，确认是否符合要求。

### 5.4.2 监检方式

#### 5.4.2.1 总则

监检人员按照监检方案，依据相关安全技术规范，按监检项目分类分别采用资料审查、现场监督和实物检查等方式进行监检。

#### 5.4.2.2 资料审查

进行资料审查时，监检人员应按照相应相关安全技术规范的规定内容对资料进行审查，确认是否符合相关安全技术规范要求。

#### 5.4.2.3 现场监督

进行现场监督时，监检人员在现场对制造、安装、改造、重大修理的活动进行监督，确认是否满足受检单位质量保证体系以及符合相关安全技术规范的要求。

#### 5.4.2.4 实物检查

进行实物检查时，监检人员对受检单位自检合格的产品或者部件采用抽查的方式进行复查，确认受检单位的自检结果是否真实、正确，并且符合相关安全技术规范的要求。

### 5.4.3 监检发现问题的处理

5.4.3.1 监检人员发现受检单位质量保证体系实施或承压设备安全性能存在一般问题（除注所列的严重问题外）时，应及时向受检单位发出《特种设备监督检验联络单》。

5.4.3.2 发现受检单位质量保证体系实施或制造、安装、改造、重大修理过程存在不符合相应规程规定的严重问题时，应及时停止监检并向监检机构报告，按监检机构程序规定发出《特种设备监督检验意见通知书》，同时抄送所在地的县或者市级特种设备安全监管部门。

5.4.3.3 如受检单位未在规定的期限内处理并书面回复，监检机构应当暂停对受检单位监检，并应按规定格式专门向所在地的县或者市级特种设备安全监管部门书面报告。

5.4.3.4 发现《特种设备现场安全监督检查规则》中规定的重大问题时，停止监检并按规定填写《重大问题告知表》，向所在地的县或者市级特种设备安全监管部门报告。

注：严重问题，是指监检项目不合格并且采取措施不能纠正的；受检单位质量保证体系实施严重失控；对监检联络单提出的问题拒不整改；已不再具备施工条件；严重违反特种设备许可制度（如发生涂改、伪造、转让或者出卖

特种设备许可证，向无特种设备许可证的单位出卖或者非法提供产品质量证明书等)；监检过程中发生质量事故造成对承压类特种设备安全性能有重大影响等问题。

#### 5.4.4 监检记录

5.4.4.1 实施监检时，监检人员应及时做好监检记录，监检记录的形式可采用纸质或电子形式。监检记录包括监检记录表、图、联络单、意见通知书等。监检记录应如实反映各项监督检验检测结果。

5.4.4.2 监检记录表中应有检验检测人员、校核人员等签名，纸质记录应字迹清晰、工整，电子记录应完整可追溯。

5.4.4.3 监检人员实施资料检查、现场监督或实物检查等监检工作时，应确认见证文件（检查报告、记录表、卡等）是否符合要求，必要时应在受检单位提供的见证文件上签字确认。

#### 5.5 钢印、报告和证书

5.5.1 法规要求打监检钢印的，监检合格后，监检人员在产品铭牌或规定的部位打上监督检验钢印。

5.5.2 监检完成后，监检机构应在相应办事指南规定的时限内出具监检报告和（或）监检证书，出具形式可采用纸质或电子形式。

5.5.3 监检报告、监检证书的格式和内容按相关标准要求编制，应经审核、审批后，加盖监检机构印章。

5.5.4 当受检单位对出具的监检报告有异议或拒绝接受监督检验结果时，监检机构应认真组织对受检单位的意见进行调查、分析、处理，做好记录；受检单位提出的书面异议，监检机构应在法规标准规定的时限内回复。属于申诉、投诉的按 5.7 处理。

5.5.5 监检机构应及时将监检报告和（或）监检证书交付受检单位。

#### 5.6 档案管理

5.6.1 监检机构应制定和执行档案管理的相关制度。

5.6.2 监检机构至少应建立监检方案、监检记录、监检报告、监检证书档案。

#### 5.7 申诉、投诉处理

5.7.1 监检机构应保护申诉、投诉方的合法权益，为申诉、投诉方保密。

5.7.2 对受检单位在接受监检服务过程中提出的书面异议，监检机构应在法规标准规定的期限内处理完毕，同时保留异议处理的记录，并定期分析、总结，作为监检服务质量改进的依据。

5.7.3 监检机构应组织有关人员就申诉、投诉事由进行分析讨论，确定申诉、投诉是否成立。如不成立，应向申诉、投诉人做出书面说明；如成立，应按照有关规章制度进行处理，并将处理结果书面通知申诉、投诉人。

5.7.4 申诉、投诉处理原则上应在 15 自然日内答复。

5.7.5 当申诉、投诉涉及监检机构的质量方针或工作程序时，应对相关领域的工作进行内部审核，采取必要的纠正措施，以进一步完善质量管理体系和改进服务工作。当申诉、投诉涉及检验质量并核实无误时，应按有关规定处理或更正。

5.7.6 监检机构应对每年度的申诉、投诉处理工作进行汇总、分析，有关申诉、投诉涉及的调查、处理记录应归档保存。

## 6 质量管理

### 6.1 基本要求

6.1.1 监检机构应确保监检数据、报告、结论的真实、准确、有效。

6.1.2 承压类特种设备制造、安装、改造、重大修理监检服务应按照产品制造或工程进度情况及承诺（约定）执行，并在产品或工程竣工后承诺时限内出具监检报告和（或）监检证书，及时率应不低于98%。

6.1.3 承压类特种设备制造、安装、改造、重大修理监检服务的满意度应不低于85%。

### 6.2 质量监督

6.2.1 监检机构应接受特种设备安全监督管理部门的安全监察，如实向特种设备安全监督管理部门的安全监察人员提供监检报告、监检数据及其相关资料，对安全监察人员的现场监察应认真配合和提供方便。

6.2.2 监检机构应定期或不定期与受检单位座谈交流和调查，了解监检实施情况，征求受检单位的意见和建议。

6.2.3 监检机构可通过内部审核及管理评审、第三方随机抽查及回访、主管部门监督评审等方式，建立监检机构自查自纠和主管部门监督相结合的监督机制。

### 6.3 服务改进

#### 6.3.1 调查回访

监检机构应密切关注服务对象的需求，通过定期的客户调查和回访，收集汇总意见和建议，并及时反馈至监检机构相关人员，逐步提高服务质量。

#### 6.3.2 收集服务对象意见

收集意见的主要方式包括：

- 在监检机构场所显著位置设置“意见箱”“意见簿”，征集服务对象的意见和建议；
- 设置投诉接待窗口和服务监督电话，受理监检服务事项有关投诉；
- 开展服务对象满意度测评；
- 委托第三方机构开展服务满意度测评与监检服务意见收集。

#### 6.3.3 评价考核

监检机构应定期或不定期通过内部质量审核、检验工作质量监督抽查、检验报告监督抽查等各项内部监督检查措施，以及特种设备安全监督管理部门的安全监察、监督检查等各类外部评审检查结果，在汇总有关质量信息、客户反馈意见和建议基础上，对本监检机构的监检服务质量进行综合评价考核，确定改进措施。

#### 6.3.4 满意度测评结果处理

根据满意度测评结果，进行针对性处理，促进监检机构服务工作质量的改进。

## 7 安全管理

### 7.1 机构和人员

7.1.1 监检机构应制定严格的安全和应急管理制度。安全管理制度应包括办公场所安全、交通安全、设备使用安全、作业安全等内容。

7.1.2 监检人员着装应符合监检环境安全管理要求，必要时携带相关安全防护装备。

7.1.3 监检前监检人员应对现场环境进行检查，与受检单位有关负责人确认作业环境具备检验检测的安全和技术条件。必要时，应做好安全监护，并在危险位置挂安全警示标志，同时应接受受检单位安全管理部门的监督。

7.1.4 现场监检时，监检人员应严格遵守相关安全管理规定。发生突发事件时，应按相关应急预案处置。

## 7.2 设施设备

7.2.1 现场使用仪器设备应满足使用环境的安全要求。

7.2.2 监检人员应熟悉所使用检测仪器设备，并具备相应资格，按仪器设备操作规程进行操作。

7.2.3 监检人员在使用仪器设备过程中，应避免损坏被检设备。

7.2.4 监检结束后，监检人员应清理监检现场，预防遗漏检验检测设备。

---