

# 山东省市场监督管理局文件

鲁市监注字〔2019〕251号

---

## 山东省市场监督管理局 关于进一步做好特种设备行政许可 工作的通知

各市市场监督管理局、行政审批服务局，相关技术鉴定评审机构：

为贯彻落实好《市场监管总局办公厅关于特种设备行政许可有关事项的实施意见》（市监特设〔2019〕32号）、《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG07-2019）要求，稳妥推进全省特种设备许可工作，积极推动“一次办好”改革，结合实际，现对以下工作提出要求，请与市场监管总局相关工作要求一并贯彻执行。

## 一、关于许可范围

各市局应严格按照《市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告》（2019年第3号）公布的《特种设备生产单位许可目录》、《特种设备作业人员资格认定分类与项目》、《特种设备检验检测人员资格认定项目》所设定的许可项目和子项目，实施特种设备许可申请受理和审批发证工作。

## 二、关于申请有关事项

（一）申请主体。特种设备生产和充装许可单位，应具有法定资质，具备处于有效期内的营业执照。公司申请许可，其下属子公司同意作为制造地址的，子公司不得再单独申报。分公司单独申请的，分公司应取得其公司法人授权。

申请单位办公制造存在多个地址的，应向其法人住所地的审批机关申报，审查工作分别由制造地市县市场监管局派出观察员。

（二）申请材料。申请单位应当提供以下材料：

1. 经申请单位法定代表人签字并盖章的《特种设备生产和充装许可申请书》；

2. 申请单位营业执照（由受理机关在线截取国家企业信用信息公示系统企业基本信息图片后上传）；

3. 原许可证扫描件（仅限许可机关发生变动的，其余一般由受理机关在审批系统提取）；

4. 公司法人书面授权文件（仅限分公司单独申请）或子公司同意以公司名义申报的证明。

5. 未及时提出延续换证申请的原因说明（仅限证书有效期届满前 0-6 个月提出换证的单位）。

（三）申请方式。实行无纸申报。

### 三、关于受理有关事项

（一）受理时间。依据省局“一次办好”事项清单，受理申请时间为 3 个工作日，各市局应当在 3 个工作日内作出受理决定、不予受理决定或补正告知，补正告知应一次性告知全部补正内容。

（二）申请信息变更。在鉴定评审前，生产单位变更单位名称、住所、制造地址、办公地址、许可子项目，或者充装单位变更单位名称、住所、充装地址、设备品种、充装介质类别的，应当重新提出申请。对已经试制造、试安装样机（样品）的，如满足新申请许可范围，原有受理通知书与新的受理通知书一并有效。对鉴定评审过程中发现误填申请信息的，经鉴定评审机构及专家现场确认属实，经受理机关出具同意意见并签章后，允许对

误填信息进行修正，并由鉴定评审机构将市局同意意见扫描上传审批系统。

（三）受理决定书要求。不再实行鉴定评审约请制度，改为省局委托鉴定评审机构。市局作出受理决定后，需在受理决定书上注明被委托鉴定评审机构。

（四）受理申请特殊情况。

1. 6月1日前已受理申请尚未完成审批发证的，一律按照新版《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG07-2019）和市监特设〔2019〕32号文件第2条要求进行评审和许可。由鉴定评审机构根据评审结果，拟定许可建议范围，市局确认后审批。

2. 6月1日前已受理申请尚未评审的，由各市局、鉴定评审机构通知申请单位，主动实施撤销申请后，按照新版目录提出申请。对已经试制造、试安装样机（样品）的，如满足新申请许可范围，原有受理通知书与新的受理通知书一并有效。对不主动撤销，坚持继续申请的，由鉴定评审机构和各市局按照新版《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG07-2019）和市监特设〔2019〕32号文件第2条要求进行评审和许可。由鉴定评审机构根据评审结果，拟定许可建议范围，市局确认后审批。

3. 已受理尚未许可且按照新版许可目录无需许可的，各市局

应当作出终止许可决定，终止许可。

#### **四、关于鉴定评审工作**

(一) 鉴定评审时间。鉴定评审机构接到委托后，应当在10个工作日内与申请单位确定鉴定评审日期。鉴定评审时间(含整改时间)自受理决定书签发之日起1年内完成，整改时间不得超过6个月。

(二) 鉴定评审结论特殊情况。对整改时间超过6个月的或鉴定评审1年内无法全部满足许可条件的，鉴定评审结论意见为不符合条件，不予许可。

(三) 现场鉴定评审特殊情况。

1. 对实际条件不能满足许可要求，允许按照减少许可子项目或降低许可级别实施评审。需经申请单位书面申请，经评审组和机构确认签字盖章，相关材料需上传审批系统。

2. 现场增加许可子项目、提高参数级别的，申请单位应当重新申请。对能够快速受理不影响鉴定评审组工作时间的，可以由原评审组按受理机关重新受理后的申请，继续实施现场评审。对增加许可子项目、提高参数级别，属于国家许可的，原鉴定评审工作不受影响。

#### **五、关于许可时间及证书有效期相关事项**

（一）许可时间。依据省局“一次办好”事项清单，许可时间为 15 个工作日，各市局应当在自审批系统许可审查岗位接收到鉴定评审机构鉴定评审结论及相关资料后 15 个工作日内作出许可决定、不予许可决定。

（二）证书有效期。新发证书，自签发之日起有效期 4 年；在证书届满前完成延续换证的，证书有效期从原证书到期之日起往后延续 4 年；证书届满后完成换证的，自实际签批之日起有效期 4 年。对增项、补证、变更名称等，证书有效期不变。对许可机关变化或改变许可子项目级别的，证书有效期自签发之日重新计算。

（三）延期换证。对存在改制情况，如具备条件，鼓励申请单位先行换证，待完成改制后按规定程序变更名称。对制造、充装场地搬迁的，按 TSG7-2019 第 3.6.2.3 条规定办理。

（四）特殊情形。同时持有压力容器设计许可证和制造许可证但有效期不同的制造单位，如仅设计本单位制造的压力容器，制造单位应按照有效期先行到期的证书时间，一并提出设计、制造证书换证。换证符合自我声明承诺换证的，按自我声明承诺换证程序办理。

## 六、关于许可变更有关事项

（一）对原许可有效期内同一产品类别、同一许可项目增项的，现场鉴定评审按 TSG7-2019 第 3.6.1 条规定办理，证书有效期不变。对只改变产品限制范围的，由鉴定评审机构组织专家提出能否免于现场鉴定评审建议，市局许可决定。

（二）对单位名称改变、地址名称更名的，免于现场评审，对符合条件的由市局实施许可。市场监管总局下放省局事项，名称变更的，按本条第 4 项规定办理。

（三）对地址搬迁的或许可级别改变的，需进行鉴定评审。

（四）对下放省局实施许可的，按照新发证程序申请。需要增项、地址搬迁的，实行与原许可证一并换证，现场鉴定评审已获证部分按 TSG7-2019 第 3.6.3.1 条规定办理。需要延续换证免于现场核查的，按 TSG7-2019 第 3.6.3.2 条规定办理。仅发生单位名称改变、地址名称更名的，按名称变更实施许可，赋予省发证书证号，免于现场核查。新发证书所载许可级别，依照市监特设〔2019〕32 号文件附件 1 规定的原许可级别项目，按表中新许可级别目录对应发证。

## **七、关于自我声明承诺换证**

积极推行自我声明承诺制改革，对作出承诺且自评符合许可条件的，实施承诺换证，不再实施鉴定评审。自我声明参考格式、

自评条件附后。企业符合自我声明承诺换证条件的，应当在有效期届满前及时提出申请（申请单位提出承诺换证的时间应在证书有效期届满 6 个月前）。企业自我声明，经向社会公开公示 1 个月，无异议的，委托申请单位所在市局做出许可确定。企业不得连续两次申请自我声明承诺换证。

## **八、关于特种设备作业人员和无损检测人员资格认定**

（一）特种设备作业人员资格认定工作，2019 年 6 月 1 日至 2019 年 12 月 31 日过渡期内，依照《山东省市场监督管理局关于特种设备作业人员资格许可有关问题的通知》（局函〔2019〕207 号）执行。

（二）无损检测人员资格认定工作，我省考试机构由经市场监管总局确认的山东省市场监管局教育培训中心承担，考试题库继续采用总局统一考试题库。申请人登陆山东省市场监督管理局网站，链接原质监网上办事大厅办理。无损检测人员资质认定审批平台，2019 年 6 月 25 日试运行。

## **九、关于许可事权有关事项**

除无损检测人员资格许可外，其余事项审批事权仍按照《山东省人民政府关于 2017 年第二批削减省级行政权力事项的通知》（鲁政字〔2017〕220 号）、《山东省人民政府关于取消下放



一批省级行政许可等事项的通知》(鲁政发〔2018〕35号)规定执行。无损检测人员资格许可,先行由省局负责实施,待流程、平台工作平稳后,视情况与各市签订委托协议,委托下放市局实施,为申请人提供就近申请、就近取证的便利条件。

## 十、其他事项

(一)特种设备许可注销,通过审批系统注销模块实施网上注销,原则上不再现场鉴定评审。对企业主动注销的、或依据相关法律法规注销的,由市局启动注销程序,实事求是填写注销原因及其说明,报经省局批准后向社会公布。

(二)超大型中低压容器现场制造许可。具备A2级或D级压力容器制造资质的单位,可以按照许可变更程序申请在原有证书上增加注明“现场制造”。申请时,需提供以下申请材料:

1. 经申请单位法定代表人签字并盖章的《特种设备生产和充装许可申请书》;

2. 申请单位营业执照(由受理机关在线截取国家企业信用信息公示系统企业基本信息图片后上传);

3. 制造地监检机构出具的确认申请单位具备A3级压力容器制造资源条件的报告。

委托审批机关对材料符合条件、齐全、完成的,依法准予变

更许可。

各市在推进落实过程中，如有问题，请及时与省局登记注册处联系，其中涉及特种设备作业人员资格认定工作与省局特监处联系。

省局登记注册处联系人：张杰、李莎莎，电话：0531-88527805、82083115。

省局特监处联系人：郑伟，电话：0531-88527492。

- 附件：1. 《申请办理特种设备生产单位免鉴定评审换发  
许可证书声明承诺书》
2. 主要业绩明细表
  3. 特种设备生产单位自评条件



(此件主动公开)

# 申请办理特种设备生产单位免鉴定评审 换发许可证书声明承诺书

根据《市场监管总局关于特种设备行政许可优化准入服务和加强事中事后监管措施的公告》（2019年第8号）精神，本单位现向山东省市场监督管理局申请办理特种设备生产单位免鉴定评审换发许可证书。

一、本单位已认真学习特种设备相关法律法规规章和安全技术规范，了解该项行政许可的有关要求，明确知晓和全面理解该项特种设备许可规则的有关要求，并已完全满足所需许可条件和许可要求。

二、本单位满足免鉴定评审取得许可证书所需全部条件。在本许可周期内未受到特种设备相关行政处罚，产品在本许可周期内未发生特种设备事故或正在接受特种涉笔事故调查处理，监督抽查中未发现问题被发证机关通报批评和需要进行整改，未发生被举报或和投诉未结案等情况，无逃避制造安装过程监督检验行为，无与许可范围相适应的生产业绩数量不满足要求的情况，制造地址未发生搬迁。

三、本单位对提交的许可申请材料及《特种设备生产单位重点许可条件自查表》的真实性、有效性负责。

四、如本单位实际情况与本承诺内容不一致或存在弄虚作假等情况，自愿无条件接受撤销我单位相应许可证书。因违反有关法律法规及本承诺，被撤销相应许可证书所造成的经济和法律后果，愿意自行承担。

本单位以上承诺声明真实、有效，是本单位真实意思的表示。

申请单位（加盖公章）：

法定代表人或主要负责人（签名）：

年 月 日

## 主要业绩明细表

单位名称（盖章）：

序号	产品品种/ 类别	生产日期	型号/名称/级别	主要参数 (不少于3项)	产品采购单位（或安 装地、去向）	数量

注：1.产品品种/类别：填写产品所对应《特种设备目录》中的设备品种，无品种的填写类别；

2.生产日期：填写产品生产日期；压力管道安装或设计等单位，填写安装日期、图纸完成日期等；

3.型号/名称：产品名称与《特种设备目录》品种或类别名称一致时，仅填写产品型号；不一致时，填写产品型号和名称；压力管道设计和安装单位，仅填写对应管道级别；

4.主要参数：应为本产品主参数及重要的参数。

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(安全附件)

单位名称(盖章):

### 基本条件

项目	具体要求						结果	自查明细					
人员	项目	许可级别	员工总数(人)	技术人员比例(%)与总数(人)	持证焊工(人)	理化检验人员(人)	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不 满 足 <input type="checkbox"/> 无 此 项	项目	许可级别	员工总数(人)	技术人员比例(%)与总数(人)	持证焊工(人)	理化检验人员(人)
	安全阀	A 级	60	比例不少于 15%，且不少于 10 人	2	2		安全阀	A 级				
		B 级	30	比例不少于 8%，且不少于 5 人	2	1			B 级				
	紧急切断阀	-	40	比例不少于 15%，且不少于 10 人	2	2		紧急切断阀					
	爆破片装置	-	30	比例不少于 35%，机械、材料、模具相关专业不少于 8 人	2(有焊接要求时)	-		爆破片装置	-				
	气瓶阀门	-	30	比例不少于 8%，且不少于 4 人	-	-		气瓶阀门	-				
(1)质量保证工程师应当具有化工机械、流体机械、机械制造、金属材料等相关专业知识，熟悉产品生产质量控制过程；A 级制造单位质量保证工程师应当具有高级工程师职称，具备 5 年相关工作经历；其他制造单位质量保证工程师应当具有工程师职称，具备 3 年相关工作经历； (2)质量控制系统责任人员中，设计、工艺、材料、检验与试验责任人员应当由工程师以上技术人员担任；无损检测责任人员应当具有与产品无损检测项目相适应的 II 级以上特种设备无损检测人员资格； (3) 钎焊操作人员应当具备 2 年以上实际钎焊操作工作经验。													

无损 检测 人员	无损检测人员数量及持证项目的要求				<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不 满 <input type="checkbox"/> 无 此 项	无损检测人员数量及持证项目的自查明细			
	项目	许可级别	持证项目	持证无损检测人员(人)		项目	许可级别	持证项目	持证无损检测人员(人)
	安全阀	A 级	RTII	2		安全阀	A 级	RT II	
			MTII或者 PTII	2				MT II 或者 PT II	
	安全阀	B 级	UTII	1		安全阀	B 级	UT II	
			MTII或者 PTII	2				MT II 或者 PT II	
	紧急切断阀	-	RTII	2		紧急切 断阀	-	RT II	
			MTII或者 PTII	2				MT II 或者 PT II	
	爆破片装置	-	UTII	2 (有无损检测要求时)		爆破片 装置	-	声检测 II 级	
			PT II	2 (有无损检测要求时)				渗透检测 II级	
气瓶阀门	-	-	-	气瓶阀 门	-	-			

## 专项条件

### A、B 级安全阀

项目	级别	具体要求	结果	自查明细
人员	A 级	(1)应当设置设计开发的部门，设计人员不少于 5 人；设计人员应当掌握所制造产品的标准技术要求、产品结构和强度安全性能要求，能够进行强度校核等计算工作	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有设计人员的数量（人）：
	B 级	(1) 设计人员应当掌握所制造产品的标准技术要求、产品结构和强度安全性能要求，应当具备产品设计与工艺设计转化能力	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有设计人员的数量（人）：
业绩要求		制造单位持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品，数量均不少于 5 台，并且按安全技术规范要求提供型式试验报告；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台，该结构产品应当按首次取证或者增项处理。申请本规则“自我声明承诺换证”的，应提交可核查的许可周期内制造业绩证明及相应型式试验报告，制造许可范围的各种结构型式的产品，每年制造数量均不少于 3 台。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可周期内应当具有持证级别相应产品的制造业绩为：



## 紧急切断阀

项目	级别	具体要求	结果	自查明细
人员		(1)应当设置设计开发的部门，配备设计人员不少于 5 人；设计人员应当掌握所制造产品的标准技术要求、产品结构和强度安全性能要求，能够进行强度校核等计算工作	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有设计人员的数量（人）：
业绩要求		制造单位持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品，数量均不少于 5 台，并且按安全技术规范要求提供型式试验报告；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台，该结构产品应当按首次取证或者增项处理。申请本规则“自我声明承诺换证”的，应提交可核查的许可周期内制造业绩证明及相应型式试验证书和报告，制造许可范围的各种结构型式的产品，每年制造数量均不少于 3 台。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可周期内应当具有持证级别相应产品的制造业绩为：

## 爆破片装置

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	对于仅生产非重复充装气瓶用爆破片装置的制造单位，根据产品生产需要配备的技术人员不少于 5 人	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有技术人员数量（人）：
业绩 要求	制造单位持证周期内应当持续制造许可范围内的产品，按安全技术规范要求提供型式试验报告；持证期间无产品制造业绩时，按首次取证(或者增项)处理。 申请本规则“自我声明承诺换证”的，应提交可核查的许可周期内制造业绩证明及相应型式试验报告。在持证期间，持证单位许可项目的产品每年生产批次不少于 30 个。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可周期内应当具有持证级别相应产品的制造业绩为：

# 气瓶阀门

项目	具体要求	结果	自查明细
业绩要求	<p>制造单位持证周期内应当持续制造许可范围内的产品，按安全技术规范要求提供型式试验报告；持证期间无产品制造业绩时，按首次取证(或者增项)处理。</p> <p>申请本规则“自我声明承诺换证”的，还应提交可核查的持证期间不间断6个月的持续生产的制造业绩证明及本周期内相应型式试验报告。</p>	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可周期内应当具有持证级别相应产品的制造业绩为：

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(机动工业车辆(叉车))

单位名称(盖章):

项目	具体要求	结果	自查明细																	
人员	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="width: 10%;">许可级别</th> <th rowspan="2" style="width: 10%;">技术人员(人)</th> <th rowspan="2" style="width: 10%;">检验人员(人)</th> <th colspan="3" style="width: 30%;">作业人员(人)</th> <th rowspan="2" style="width: 10%;">研发人员(人)</th> </tr> <tr> <th style="width: 10%;">焊接人员</th> <th style="width: 10%;">电工</th> <th style="width: 10%;">修理人员</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">A级</td> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">8</td> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">6</td> <td style="text-align: center;">6</td> </tr> </tbody> </table>	许可级别	技术人员(人)	检验人员(人)	作业人员(人)			研发人员(人)	焊接人员	电工	修理人员	A级	12	8	10	5	6	6	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	技术人员(人): 检验人员(人): 焊接人员(人): 电工(人): 修理人员(人): 研发人员(人):
许可级别	技术人员(人)				检验人员(人)	作业人员(人)			研发人员(人)											
		焊接人员	电工	修理人员																
A级	12	8	10	5	6	6														
业绩要求	取得制造(含修理、改造)许可的单位, 申请换证免评审的, 应当在其持证周期内至少制造并交付使用 20 台相应许可子项目的产品; 取得修理许可的单位, 申请换证免评审的, 应当在其持证周期内至少完成修理 20 台相应许可子项目的产品。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	取得制造(含修理、改造)许可的单位, 其许可周期内制造并交付使用相应许可子项目的产品台数: 取得修理许可的单位, 在其持证周期内完成修理相应许可子项目的产品台数:																	

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(大型游乐设施)

单位名称(盖章):

项目	具体要求	结果	自查明细		
人员	1. 技术负责人符合要求 2. 质量保证体系人员符合要求 3. 技术人员符合要求 4. 质量检验人员符合要求 5. 项目负责人符合要求 6. 作业人员符合要求	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足	人员		
			技术负责人职称		内容
			质量保证体系人员数量(人)		
			除技术负责人、质量保证体系人员外,技术人员数量(人)		
			质量检验人员数量(人)		
			项目负责人数量(人)		
			作业人员数量(人)	焊工	
				修理人员	
电工					
业绩 要求	持证周期内应具有相应许可子项目的生产业绩	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足	许可子项目		
			滑行和旋转类 A 级		数量(台)
			滑行和旋转类 B 级		
			游乐车辆和无动力类		
			水上游乐设施		

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(电梯)

单位名称(盖章):

项目	具体要求	结果	自查明细		
人员	1. 技术负责人符合要求 2. 质量保证体系人员符合要求 3. 技术人员符合要求 4. 质量检验人员符合要求 5. 项目负责人符合要求 6. 作业人员符合要求	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足	人员		
			技术负责人职称		
			质量保证体系人员数量(人)		
			除技术负责人、质量保证体系人员外,技术人员数量(人)		
			质量检验人员数量(人)		
			项目负责人数量(人)		
			作业人员数量(人)		
业绩 要求	持证周期内应具有相应许可子项目的生产业绩	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足	许可子项目	参数	数量(台)
			曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)A1级	额定速度 $V > 6\text{m/s}$	
			曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)A2级	额定速度 $> 2.5\text{m/s}$	
			曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)B级	额定速度 $V \leq 2.5\text{m/s}$	
			曳引驱动载货电梯和强制驱动载货电梯(含防爆电梯中的载货电梯)		
			自动扶梯与自动人行道		
			液压驱动电梯		
			杂物电梯(含防爆电梯中的杂物电梯)		

注:取得电梯制造(含安装、修理、改造)许可的单位,申请“自我声明承诺换证”的,应当在其许可周期内至少制造并交付使用5台相应许可子项目的产品。

取得电梯安装(含修理)许可的单位,应当在其许可周期内至少安装并交付使用3台相应许可子项目的产品。

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(锅炉安装)

单位名称(盖章):																														
项目	具体要求	自查明细	结果																											
人员	<p><b>B2.1.1 质量保证体系人员</b></p> <p>安装单位应当根据产品安装过程的需要, 配备并且任命质量保证工程师, 以及工艺、材料、焊接、热处理、无损检测、检验与试验、理化检验、起重、筑炉等过程的质量控制系统责任人员。</p> <p>质量保证体系人员任职要求如下:</p> <p>(1) 质量保证工程师, 具有锅炉安装质量管理或者检验工作经历、理工类专业教育背景和助理工程师职称, A 级锅炉安装单位的质量保证工程师应当具有工程师职称;</p> <p>(2) 工艺质量控制系统责任人员, 具有锅炉安装工艺工作经历和锅炉或者机械类相关专业教育背景, A 级锅炉安装单位的工艺质量控制系统责任人员应当具有工程师职称;</p> <p>(3) 焊接质量控制系统责任人员, 具有焊接工作经历和焊接或者焊接相关专业(材料、机械类专业)教育背景, A 级锅炉安装单位的焊接质量控制系统责任人员应当具有工程师职称;</p> <p>(4) 无损检测质量控制系统责任人员, 具备 RT II 级或者 UT II 级无损检测</p>	<p>锅炉相关专业(人) _____</p> <p>焊接相关专业(人) _____</p> <p>机械相关专业(人) _____</p> <p>无损检测: <input type="checkbox"/>外委 <input type="checkbox"/>不外委</p> <p>无损检测人员数量及持证项目:</p> <table border="1" style="margin-left: 20px; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="padding: 2px;">持证项目</th> <th style="padding: 2px;">持证无损检测人数</th> <th style="padding: 2px;">持证时长(年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 2px;">RT III</td> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;">---</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">UT III</td> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;">---</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">RT II</td> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">UT II</td> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">MT II</td> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">PT II</td> <td style="padding: 2px;"></td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="margin-left: 20px; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="padding: 2px;">项目</th> <th style="padding: 2px;">自查明细(人)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 2px;">技术</td> <td style="padding: 2px;">总数</td> <td style="padding: 2px;"></td> </tr> </tbody> </table>	持证项目	持证无损检测人数	持证时长(年)	RT III		---	UT III		---	RT II			UT II			MT II			PT II			项目		自查明细(人)	技术	总数		<p><input type="checkbox"/>满足</p> <p><input type="checkbox"/>不满足</p> <p><input type="checkbox"/>无此项</p>
持证项目	持证无损检测人数	持证时长(年)																												
RT III		---																												
UT III		---																												
RT II																														
UT II																														
MT II																														
PT II																														
项目		自查明细(人)																												
技术	总数																													

资格，A级锅炉安装单位的无损检测质量控制系统责任人员应当具备RT II级或者UT II级无损检测资格4年以上；

(5) 检验与试验质量控制系统责任人员，具有锅炉产品检验工作经历和理工类专业教育背景；

(6) 其他质量控制系统责任人员，具有所负责工作的经历和理工类专业教育背景；

(7) 材料与理化质量控制系统责任人员不得相互兼任，焊接与无损检测质量控制系统责任人员不得相互兼任。

B2.1.2 其他人员

项目		许可级别		
		A级	B级	
技术人员	总数(人)	15	5	
	工程师以上职称人数(人)	5	2	
持证焊工	总数(人·项)	35	15	
	氩弧焊(人·项)	15	8	
	Fe II类及以上类别材料试件合格项目的焊工人数比例	≥50%	-	
	焊接合格项目的试件位置代号	管材 2G、5G(人)	8	4
		管材 6G(人)	5	3
管板 6FG(人)		5	3	

人员	工程师以上职称人数		
持证焊工	总数(人·项)		
	氩弧焊(人·项)		
	Fe II类及以上类别材料试件合格项目的焊工人数比例		
	焊接合格项目的试件位置代号	管材 2G、5G	
管材 6G			
管板 6FG			
电工(人)			
热处理工(人)			
起重工(人)			
持有锅炉作业人员证的调试人员(人)			
II级无损检测人员	RT(人)		
	UT(人)		
	MT或PT(人)		



		<table border="1"> <tr> <td colspan="2">电工(人)</td> <td>5</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td colspan="2">热处理工(人)</td> <td>2</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td colspan="2">起重工(人)</td> <td>4</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">持有锅炉作业人员证的调试人员(人)</td> <td>-</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">II级无损检测人员(注3)</td> <td>RT(人)</td> <td>*4</td> <td>*2</td> </tr> <tr> <td>UT(人)</td> <td>*2</td> <td>*2</td> </tr> <tr> <td>MT或PT(人)</td> <td>*2</td> <td>*2</td> </tr> </table>	电工(人)		5	3	热处理工(人)		2	-	起重工(人)		4	2	持有锅炉作业人员证的调试人员(人)		-	2	II级无损检测人员(注3)	RT(人)	*4	*2	UT(人)	*2	*2	MT或PT(人)	*2	*2		
电工(人)		5	3																											
热处理工(人)		2	-																											
起重工(人)		4	2																											
持有锅炉作业人员证的调试人员(人)		-	2																											
II级无损检测人员(注3)	RT(人)	*4	*2																											
	UT(人)	*2	*2																											
	MT或PT(人)	*2	*2																											
<p>注：(1)带 * 号者，外委的不要求；</p> <p>(2)技术人员数量，是指锅炉、热能、化工机械、暖通、焊接、金属材料、无损检测、热工仪表、机械等专业的中专以上学历人员数量；</p> <p>(3)A级锅炉安装单位的焊工中，配备Fe II及以上类别材料(见《特种设备焊接操作人员考核细则》)试件合格项目的焊工人数比例不少于50%。</p>																														
业绩	许可周期内与持证级别相应的产品安装或者改造、修理业绩不少于4台			许可周期内与持证级别相应的产品安装或者改造、修理业绩_____台	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项																									

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(锅炉)

单位名称(盖章):

项目	具体要求				结果	自查明细																								
技术人员	许可级别	锅炉相关专业(人)	焊接相关专业(人)	技术人员总数(人)	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	锅炉相关专业(人) _____ 焊接相关专业(人) _____ 技术人员总数(人) _____																								
	A 级	5	3	20																										
	B 级	2	1	5																										
无损检测人员	无损检测人员数量及持证项目的要求				<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	无损检测: <input type="checkbox"/> 外委 <input type="checkbox"/> 不外委 A:																								
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">许可证级别</th> <th style="width: 20%;">无损检测责任人(注 B-1)</th> <th style="width: 20%;">持证项目</th> <th style="width: 40%;">持证无损检测人员(人)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4" style="text-align: center;">A 级</td> <td rowspan="4" style="text-align: center;">RTIII 和 UTIII 资格; 或者 RT II 和 UT II 资格并 且持证四年以上</td> <td style="text-align: center;">RT II</td> <td style="text-align: center;">3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">UT II</td> <td style="text-align: center;">3</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">MT II</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">PT II</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">B 级</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">RT II 和 UT II 资格</td> <td style="text-align: center;">RT II</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">UT II</td> <td style="text-align: center;">2</td> </tr> </tbody> </table>					许可证级别	无损检测责任人(注 B-1)	持证项目	持证无损检测人员(人)	A 级	RTIII 和 UTIII 资格; 或者 RT II 和 UT II 资格并 且持证四年以上	RT II	3	UT II	3	MT II	2	PT II	2	B 级	RT II 和 UT II 资格	RT II	2	UT II	2	B: <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 5px;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">持证项目</th> <th style="width: 50%;">持证无损检测人数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">RT II</td> <td style="text-align: center;">_____</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">UT II</td> <td style="text-align: center;">_____</td> </tr> </tbody> </table>	持证项目	持证无损检测人数	RT II	_____
许可证级别	无损检测责任人(注 B-1)	持证项目	持证无损检测人员(人)																											
A 级	RTIII 和 UTIII 资格; 或者 RT II 和 UT II 资格并 且持证四年以上	RT II	3																											
		UT II	3																											
		MT II	2																											
		PT II	2																											
B 级	RT II 和 UT II 资格	RT II	2																											
		UT II	2																											
持证项目	持证无损检测人数																													
RT II	_____																													
UT II	_____																													
业绩要求	许可周期内与持证级别相应的产品制造业绩不少于 4 台				<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可周期内与持证级别相应的产品制造业绩为__台																								

专项条件(A 级锅炉)

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	<p>(1) 配备产品设计开发的人员，并且有完整的 A 级锅炉产品设计经验，包括结构设计、强度计算、热力计算、水动力计算等；</p> <p>(2) 具备新产品的设计开发能力，并且有足够的将图样转化为实际制造工艺的人员；</p> <p>(3) 焊工持证项目至少包括埋弧自动焊、气体保护焊和焊条电弧焊等焊接方法，焊工持证项目一般不少于 50 人·项；</p> <p>(4) 配备满足 A 级锅炉产品制造需要的专职检验人员不少于 5 人；</p> <p>(5) 配备满足 A 级锅炉产品制造需要的金相检验和理化检验人员。</p>	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	持证焊工人数及项目为___人·项， 其中：埋弧焊自动焊___人·项、 气体保护焊___人·项， 焊条电弧焊___人·项； 专职检验人员___人 理化： <input type="checkbox"/> 外委 <input type="checkbox"/> 不外委 金相： <input type="checkbox"/> 外委 <input type="checkbox"/> 不外委 理化检验人数(人) _____ 金相检验人员(人) _____

## A 级锅炉部件

部件名称:

项目	具体要求	自查明细	结果																																							
人员	<p>(1) 5 名技术人员，其中锅炉相关专业 1 人，焊接相关专业 1 人；</p> <p>(2) 自行进行无损检测时，应当不少于下表的要求，制造 3 个以上 A 级部件时人员应当不少于 A 级锅炉的要求；</p> <p style="text-align: center;">无损检测人员数量及持证项目的要求</p> <table border="1" data-bbox="412 596 1400 1011"> <thead> <tr> <th>制造许可范围</th> <th>无损检测责任人员</th> <th>持证项目</th> <th>持证无损检测人员(人)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">锅筒、集箱或者锅炉范围内管道</td> <td rowspan="4">RTIII和 UTIII资格；或者 RT II 和 UT II 资格并且持证四年以上</td> <td>RT II</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>UT II</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>MT II</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>PT II</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>膜式壁、蛇形管或者鳍片式省煤器</td> <td></td> <td>RT II</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3) 持证焊工数量及项目满足产品制造的需要，一般不少于 20 人·项，制造 3 个以上 A 级部件时焊工持证项目一般不少于 50 人·项；</p> <p>(4) 具有满足 A 级锅炉部件产品制造需要的金相检验和理化检验人员；</p> <p>(5) 至少有 3 名专职检验人员。</p>	制造许可范围	无损检测责任人员	持证项目	持证无损检测人员(人)	锅筒、集箱或者锅炉范围内管道	RTIII和 UTIII资格；或者 RT II 和 UT II 资格并且持证四年以上	RT II	2	UT II	2	MT II	2	PT II	2	膜式壁、蛇形管或者鳍片式省煤器		RT II	2	<p>锅炉相关专业(人) _____</p> <p>焊接相关专业(人) _____</p> <p>技术人员总数(人) _____</p> <p>无损检测: <input type="checkbox"/>外委 <input type="checkbox"/>不外委</p> <p>无损检测人员数量及持证项目:</p> <table border="1" data-bbox="1494 628 1879 1031"> <thead> <tr> <th>持证项目</th> <th>持证无损检测人数</th> <th>持证时长(年)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>RTIII</td> <td></td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>UTIII</td> <td></td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>RT II</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>UT II</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>MT II</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>PT II</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>持证焊工人数及项目为____人·项</p> <p>金相检验人数(人) _____</p> <p>理化检验人数(人) _____</p> <p>专职检验人数(人) _____</p>	持证项目	持证无损检测人数	持证时长(年)	RTIII		---	UTIII		---	RT II			UT II			MT II			PT II			<p><input type="checkbox"/>满足</p> <p><input type="checkbox"/>不满足</p> <p><input type="checkbox"/>无此项</p>
制造许可范围	无损检测责任人员	持证项目	持证无损检测人员(人)																																							
锅筒、集箱或者锅炉范围内管道	RTIII和 UTIII资格；或者 RT II 和 UT II 资格并且持证四年以上	RT II	2																																							
		UT II	2																																							
		MT II	2																																							
		PT II	2																																							
膜式壁、蛇形管或者鳍片式省煤器		RT II	2																																							
持证项目	持证无损检测人数	持证时长(年)																																								
RTIII		---																																								
UTIII		---																																								
RT II																																										
UT II																																										
MT II																																										
PT II																																										

## B 级锅炉

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	(1) 焊工持证项目至少包括埋弧自动焊、气体保护焊和焊条电弧焊等焊接方法，焊工持证项目一般不少于 30 人·项； (2) 配备专职检验人员不少于 2 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	持证焊工人数及项目为__人·项，其中： 埋弧焊自动焊__人·项、 气体保护焊__人·项 焊条电弧焊__人·项； 专职检验人员__人

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(客运索道)

单位名称(盖章):

项目	具体要求	结果	自查明细		
人员	1. 技术负责人符合要求 2. 质量保证体系人员符合要求 3. 技术人员符合要求 4. 质量检验人员符合要求 5. 项目负责人符合要求 6. 作业人员符合要求	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足	人员		
			技术负责人职称		内容
			质量保证体系人员数量(人)		
			除技术负责人、质量保证体系人员外,技术人员数量(人)		
			质量检验人员数量(人)		
			项目负责人数量(人)		
			作业人员数量(人)	焊工	
				修理人员	
电工					
业绩 要求	持证周期内应具有相应许可子项目的生产业绩	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足	许可子项目		
			数量(条)		
			脱挂抱索器客运架空索道		
			双线往复式客运架空索道		
			单线固定抱索器客运架空索道		
			客运缆车		
客运拖牵索道					

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(起重机械)

单位名称(盖章):

项目	具体要求								结果	自查明细	
人员	许可级别	技术人员 (人)	检验人员 (人)	作业人员(人)					安装项目 负责人(人)	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	技术人员(人): 检验人员(人): 安装人员(人): 指挥(人): 司机(人): 焊接人员(人): 电工(人): 安装项目负责人(人):
	A级	8	4	安装 人员	指挥	司机	焊接 人员	电工	1		
	B级	6	2	5	1	1	1	1	1		
业绩 要求	取得起重机械安装(含修理)许可的单位,应当在其许可周期内至少安装并交付使用3台相应许可子项目的产品。								<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	取得起重机械安装(含修理)许可的单位,应当在其许可周期内安装并交付使用相应许可子项目的产品台数:	

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(起重机械)

单位名称(盖章):

项目	具体要求	结果	自查明细																											
人员	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">许可级别</th> <th rowspan="2">技术人员(人)</th> <th rowspan="2">检验人员(人)</th> <th colspan="5">作业人员(人)</th> <th rowspan="2">安装项目负责人(人)</th> </tr> <tr> <th>安装人员</th> <th>指挥</th> <th>司机</th> <th>焊接人员</th> <th>电工</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">A级以下</td> <td style="text-align: center;">12</td> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">10</td> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> </tbody> </table>	许可级别	技术人员(人)	检验人员(人)	作业人员(人)					安装项目负责人(人)	安装人员	指挥	司机	焊接人员	电工	A级以下	12	4	5	1	2	10	3	1	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	技术人员(人): 检验人员(人): 安装人员(人): 指挥(人): 司机(人): 焊接人员(人): 电工(人): 安装项目负责人(人): 设计人员(人):  <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">持证级别</th> <th style="width: 50%;">持证无损检测人数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="height: 30px;"></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	持证级别	持证无损检测人数		
	许可级别				技术人员(人)	检验人员(人)	作业人员(人)					安装项目负责人(人)																		
		安装人员	指挥	司机			焊接人员	电工																						
	A级以下	12	4	5	1	2	10	3	1																					
持证级别	持证无损检测人数																													
无损检测人员数量及持证项目的要求																														
许可级别	无损检测责任人 (注B-1)	持证级别	持证无损检测人员(人)																											
A级以下	应当具有工程师职称,机械或者电气类相关专业毕业,或者应当具有II级无损检测人员资格;具有与许可项目相关的工作经历。	II级	1																											
业绩要求	取得起重机械制造(含安装、修理、改造)许可的单位,申请“自我声明承诺换证”的,应当在其许可周期内至少制造并交付使用4台相应许可子项目的产品。 取得起重机械安装(含修理)许可的单位,应当在其许可周期内至少安装并交付使用3台相应许可子项目的产品。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	取得起重机械制造(含安装、修理、改造)许可的单位,其许可周期内制造并交付使用相应许可子项目的产品台数: 取得起重机械安装(含修理)许可的单位,应当在其许可周期内安装并交付使用相应许可子项目的产品台数:																											



## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(压力管道设计)

单位名称(盖章):

### 基本条件

项目	具体要求					结果	自查明细
设计 人员	许可级别	专职设计人员总数 (人)	其中, 审定人 员数量(人)	其中, 审核人 员数量(人)	其中, 审批人 员数量(人)	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	专职设计人员总数(人): 其中, 审定人员数量(人): 审核人员数量(人): 审批人员数量(人):
	GA 类和 GB1、 GC1、GCD 级	不少于 20	不少于 2 人	—	不少于 5		
	GB2、GC2 级	不少于 10	—	不少于 2 人	—		
	(1)技术负责人由设计单位主管设计工作的负责人担任, 具有高级工程师技术职称; (2)审批人员数量不得超过专职压力管道设计人员总数的 30%; (3)配备经过专业培训的压力管道选材和应力分析设计人员。						
业绩 要求	换证单位应当提供相应级别的设计业绩至少各 1 套, 换证提供的设计文件应当覆盖设计许可范围 并且具有代表性, 无设计业绩的应当按首次取证要求提供试设计文件。 申请本规则“自我声明承诺换证”的, 需满足: (1)相应级别的设计业绩的设计文件至少各 2 套, 且总数不少于 10 套; (2)相应级别的设计审批人员变化率不大于 30%。					<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可周期内应当具有持证级别相应压力 管道的设计业绩为:

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(压力管道元件制造单位)

单位名称(盖章):

项目	具体要求				结果	自查明细	
技术人员、焊工、理化检验人员	许可级别		技术人员总数(人)	持证焊工(人)	理化检验人员(人)	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	技术人员总数(人): 持证焊工(人): 理化检验人员(人):
	A级无缝钢管		不少于8	-	不少于3(2人助理工程师)		
	B级无缝钢管		不少于5	-	不少于2(1人助理工程师)		
	埋弧焊钢管	A级	不少于8	10	不少于3(2人助理工程师)		
		B级	不少于5	5	不少于2(1人助理工程师)		
	直缝高频焊接钢管	A级	不少于8	6	不少于3(2人助理工程师)		
		B级	不少于5	3	不少于2(1人助理工程师)		
	不锈钢焊接钢管	A级	不少于8	5	不少于3(2人助理工程师)		
		B级	不少于5		不少于2(1人助理工程师)		

				工程师)		
B1级无缝管件和有缝管件	6	6	3			
B2级无缝管件和有缝管件	3	2	2			
锻制管件和钢制锻造法兰	3(自行锻造锻坯的制造单位的专业技术人员应不少于6名)	-	自行锻造锻坯的制造单位应当有材料力学性能试验人员 1名			
A1金属阀门	20	制造过程涉及焊接工序的,不少于2名	3			
A2级金属阀门	12	制造过程涉及焊接工序的,不少于2名	3			
B级金属阀门	5	制造过程涉及焊接工序的,不少于2名	2			
B1级金属波纹膨胀节	10	10(自动焊2)	1名材料光谱检测人员			
B2级金属波纹膨胀节	3	4(自动焊1)	1名材料光谱检测人员			
A级非金属材料管	12					
B级非金属材料管	4					
聚乙烯管件	4		3			
元件组合装置	5	2(工厂化预制管段6)	2			

无损检测人员	许可级别		持证项目	持证无损检测人员(人)	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	RT II 无损检测人员数量(人): UT II 无损检测人员数量(人): MT II 无损检测人员数量(人): PT II 无损检测人员数量(人): 涡流 II 或者漏磁 II 无损检测人员数量(人): RT II 级或 UT II 级或漏磁 II 级无损检测人员数量(人):
	A 级无缝钢管		涡流 II 或者漏磁 II	不少于 2		
			UT II	不少于 2		
	埋弧焊钢管和不锈钢焊接钢管	A 级	RT II	6 名, 且满足每班至少 2 名		
			UT II	3 名		
			MT II	2 名		
		B 级	RT II	3 名, 且满足每班至少 2 名		
			UT II	2 名		
			MT II	—		
	直缝高频焊接钢管	A 级	RT II 级或 UT II 级或漏磁 II 级	6 名, 且满足每班至少 2 名		
			MT II 级	2 名		
		B 级	RT II 级或 UT II 级或漏磁 II 级	3 名, 且满足每班至少 2 名		
			MT II 级	—		
	B1 级无缝管件和有缝管件		II 级磁粉检测或者渗透检测	2		
	A1、A2 级金属阀门		II 级射线或者超声检测人员	不少于 2		
			II 级磁粉或者渗透检测人员	不少于 2 名		
	B1 级金属波纹膨胀节		RT II	2		
			MT II 或 PT II	2		
B 级元件组合装置		RT II 或 UT II	2			

	<p>(1) A 级许可制造单位质量保证工程师应当具有高级工程师职称，具备 5 年相关工作经历；B 级许可制造单位质量保证工程师应当具有工程师职称，具备 3 年相关工作经历；</p> <p>(2) 制造单位应当按照申请许可产品质量控制要求设置质量控制系统责任人员,责任人员由具有相应能力的技术人员或者具有相应资格的人员担任；</p> <p>(3) 无损检测责任人员应当具备特种设备无损检测 II 级资格；</p> <p>(4) 自行进行的无损检测项目，制造单位必须具备相应检测项目的无损检测 II 级人员各 2 名，专项条件有规定的按专项条件要求。</p>		
业绩要求	<p>制造单位在许可周期内应有对应持证级别产品的制造业绩，应按安全技术规范要求型式试验合格。</p> <p>申请本规则“自我声明承诺换证”的，许可周期内持证级别产品的每个品种（产品）的生产业绩不少于 5 批，并且按照安全技术规范要求型式试验。</p>	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可周期内应当具有持证级别相应产品的制造业绩为：

## 专项条件

### 无缝钢管

项目	具体要求	结果	自查明细
无损检测人员	各级许可制造单位均应当保证无损检测人员持证项目满足许可范围产品标准规定的无损检测项目要求，并且制造过程中每班每个无损检测岗位应当有 1 名 II 级人员。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	无损检测人员数量（人）：

### A1、A2、B 级焊接钢管

项目	具体要求	结果	自查明细
焊工	A 级埋弧焊接钢管制造单位的埋弧焊机操作人员不少于 6 人，焊条电弧焊接或者熔化极气体保护焊工不少于 4 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有埋弧焊机操作人员的焊工数量（人）： 具有焊条电弧焊接或者熔化极气体保护焊的焊工数量（人）：
	B 级埋弧焊接钢管制造单位的埋弧焊机操作人员不少于 3 人，焊条电弧焊接或者熔化极气体保护焊工不少于 2 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有埋弧焊机操作人员的焊工数量（人）： 具有焊条电弧焊接或者熔化极气体保护焊的焊工数量（人）：
	A 级直缝高频焊接钢管制造单位的高频焊机操作人员(HFW)不少于 6 人，B 级不少于 3 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有高频焊机操作人员的焊工数量（人）：

	不锈钢焊接钢管制造单位的埋弧焊自动焊机或者钨极气体保护焊自动焊机或等离子弧焊自动焊机操作人员不少于 3 名，焊条电弧焊或者钨极气体保护焊补焊人员不少于 2 名。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有埋弧焊自动焊机或者钨极气体保护焊自动焊机或等离子弧焊自动焊机的焊工数量（人）： 具有焊条电弧焊或者钨极气体保护焊补焊的焊工数量（人）：
无损检测人员	B 级不锈钢焊接钢管制造单位，若用涡流检测代替液压试验，还至少应有 2 名涡流检测 II 级人员	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有涡流检测人员数量（人）：

## A1、A2 级金属阀门

项目	具体要求	结果	自查明细
设计人员	A1、A2 级金属阀门制造单位应当设置从事阀门设计开发的部门，设计人员不少于 5 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有设计人员的数量（人）：

## B1 级金属波纹膨胀节

项目	具体要求	结果	自查明细
设计人员	B1 级金属波纹膨胀节制造单位应当设有产品设计研发部门，设计人员不少于 3 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有设计人员的数量（人）：

## A、B 级非金属材料管

项目	具体要求	结果	自查明细
检验 试验 人员	A 级许可制造单位的检验试验人员不少于 6 名。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有检验试验人员的数量（人）：
	B 级许可制造单位的检验试验人员不少于 3 名	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有检验试验人员的数量（人）：

## 聚乙烯管件

项目	具体要求	结果	自查明细
检验 试验 人员	检验试验人员不少于 3 名。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有检验试验人员的数量（人）：

## 元件组合装置

项目	具体要求	结果	自查明细
设计 人员	制造单位应当设有产品设计部门，设计人员不少于 3 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	具有设计人员的数量（人）：



## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(压力管道安装单位)

单位名称(盖章):

### 基本条件

项目	具体要求										结果	自查明细										
技术人员、焊工、理化检验人员	许可级别	GA1 级	GA1 改造、重大修理专项	GA2 级	GA2 改造、重大修理专项	GB1 级	GB2 级	GC 1 级	GC 2 级	GC D 级	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	许可级别	GA 1 级	GA1 改造、重大修理专项	GA 2 级	GA2 改造、重大修理专项	GB1 级	GB2 级	GC 1 级	GC 2 级	GC D 级	
	技术人员总数(人)	50	20	20	20	10	10	30	6	20		技术人员总数(人)							30	6	20	
	持证焊工	总数(人)	120	30	30	30	15	15	50	10		40	持证焊工	总数(人)						50	10	40
	自动焊(人)	40	—	—	—								自动焊(人)									
	半自动焊及焊条电弧焊(人)	80	30	30	30								半自动焊及焊条电弧焊(人)									
	焊条电弧焊						6	10	30	6		25	焊条电弧焊(人)							30	6	25
											PE管焊工(人)											

	(人)									
	PE管焊工(人)					4	—			
	氩弧焊工(人)					5	5	20	4	10
钢管焊接合格项目试件位置代号	5G、2G(人)	80	30	30	30	4	4	20	4	10
	6G(人)	20	5	5	5	2	2	4	2	4
	5GX(人)	70	10	10	10					
	6FG(人)					2	2	4	2	4
检验人员(人)		20	5	5	5	2	2	6	2	4
管工(人)		100	30	30	30	30	30	60	8	20
起重工(人)		10	5	5	5	2	2	6	2	4

	氩弧焊(人)									20	4	10
钢管焊接合格项目试件位置代号	5G、2G(人)									20	4	10
	6G(人)									4	2	4
	5GX(人)											
	6FG(人)									4	2	4
检验人员(人)										6	2	4
管工(人)										60	8	20
起重工(人)										6	2	4

(1) 安装单位应当任命质量保证工程师和相关的质量控制系统责任人员；质量保证工程师，具有工程师以上技术职称，并且具有从事本专业4年以上工作经历；质量控制系统责任人员，具有助理工程师以上技术职称，并满足相应许可级别专项要求的规定；

(2) 无损检测外委时，无损检测质量体系控制责任人员应具有射线检测或者超声检测 II 级以上资格； (3) 配备与许可级别相适应的理化检验人员至少 2 名。											
无损检测人员		许可级别	持证项目	持证无损检测人员(人)	总数 (人项)	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项		许可级别	持证项目	持证无损检测人员(人)	总数 (人项)
		GA1 级	RTIII	2	26			GA1 级	RTIII		
			RTII	10					RTII		
			UTIII	2					UTIII		
			UTII	6					UTII		
			MT	3					MT		
			PT	3					PT		
		GA1 改造、重大修理 专项	RTII	4	10			GA1 改造、重大 大修理专项	RTII		
			UTII	4					UTII		
			MT	2					MT		
		GA2 级	RTII	4	10			GA2 级	RTII		
			UTII	4					UTII		
			MT	2					MT		
		GA2 改造、重大修理 专项	RTII	4	10			GA2 改造、重 大修理专项	RTII		
			UTII	4					UTII		
			MT	2					MT		
		GB1 级	RTII	2	6			GB1 级	RTII		
			UTII	2					UTII		
			MTII 或者 PTII	2					MTII 或者 PTII		

		GB2 级	RTII	2	6			GB2 级	RTII			
			UTII	2						UTII		
			MTII 或者 PTII	2						MTII 或者 PTII		
		GC1 级	RTII	4	8			GC1 级	RTII			
			UTII	2						UTII		
			MTII 或者 PTII	2						MTII 或者 PTII		
		GC2 级	RTII	2	6			GC2 级	RTII			
			UTII	2						UTII		
			MTII 或者 PTII	2						MTII 或者 PTII		
		GCD 级	RTII	4	8			GCD 级	RTII			
			UTII	2						UTII		
			MTII 或者 PTII	2						MTII 或者 PTII		
业绩要求	<p>换证单位应当在许可周期内具有相应许可级别的安装业绩,其应当满足监督检验规则中关于安装需进行监督检验的项目要求,并且覆盖安装过程主要工序(压力管道管件安装、焊接、无损检测、压力试验、防腐等)。</p> <p>申请本规则“自我声明承诺换证”的,应当提交可核查的许可周期的安装业绩;在许可周期内,每许可级别的安装工程至少完工1项,且总数不少于4项。</p>					<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	<p>许可周期内应当具有持证级别相应压力管道的安装业绩为:</p>					

## 专项条件

### GA1、GA2 级长输管道

项目	级别	具体要求	结果	自查明细
人员	GA1 级	(1)质量保证工程师，具有高级工程师技术职称，从事 GA 类压力管道安装技术管理工作； (2)设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐补口、理化检验、设备、清管扫线等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人员应当具有射线检测Ⅲ级或者超声检测Ⅲ级资格。 (3)配备有管道安装工程、机械、焊接、金属材料等专业的技术人员不少于 50 人，具有工程师技术职称以上的人员不少于 30 人，其中高级工程师技术职称的人员不少于 10 人； (4)配备各项工序检验相适应的检验人员，其中至少 10 人具有助理工程师以上职称。 (5)GA1 级压力管道施工的焊工应当具有 GA2 级压力管道施工两年以上工作经历，且每两年应当至少进行一次培训且成绩合格。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	质保工程师是否满足要求： 无损检测负责人是否满足要求： 技术人员数量（人）： 检验人员数量（人）： 焊工是否满足要求：
	GA1 级改造、重大修理专项	从事带压密封或带压封堵的操作人员 40 人	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	带压密封或带压封堵的操作人员数量（人）：
	GA2 级	(1)质量保证工程师具有工程师以上技术职称，从事 GA 类压力管道安装技术管理工作； (2)设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐补口、理化检验、设备、清管扫线等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人员应当具有射线检测Ⅱ级或者超声检测Ⅱ级资格，并且具有 4 年以上无损检测经历； (3)技术人员不少于 20 人，有管道安装、焊接、机械、金属材料等专业的技术人员，其中具有工程师以上技术职称的人员不少于 5 人； (4)配备各项工序检验相适应的检验人员，其中具有助理工程师以上技术职称的人员不少于 3 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	质保工程师是否满足要求： 无损检测负责人是否满足要求： 技术人员数量（人）： 检验人员数量（人）：

	GA2 级改造、重大修理专项	从事带压密封或带压封堵的操作人员 20 人	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	带压密封或带压封堵的操作人员数量（人）：
--	----------------	-----------------------	---	----------------------

## GB1、GB2 级公用管道

项目	级别	具体要求	结果	自查明细
人员	GB1 级	(1)质量保证工程师具有工程师职称，具有压力管道安装技术管理工作的经历； (2)设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐补口、理化检验、设备、清管扫线等质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人员应当具有射线检测Ⅱ级或者超声检测Ⅱ级以上资格； (3)技术人员不少于 10 人，有机械、焊接或者金属材料专业的技术人员，其中具有工程师以上技术职称的人员不少于 3 人； (4)理化试验人员，具有助理工程师以上技术职称不少于 1 人	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	质保工程师是否满足要求： 无损检测负责人是否满足要求： 技术人员数量（人）： 检验人员是否满足要求（人）：
	GB2 级	(1)质量保证工程师具有工程师以上职称，具有压力管道安装技术管理工作的经历； (2)结合压力管道安装许可项目的技术特性，设置质量控制系统责任人员，其中无损检测责任人员应当具有射线检测Ⅱ级或者超声检测Ⅱ级以上资格； (3)技术人员不少于 10 人，有机械、焊接或者金属材料等专业的技术人员，其中具有工程师以上技术职称的人员不少于 3 人； (4)理化试验人员，具有技术员以上技术职称不少于 1 人	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	质保工程师是否满足要求： 无损检测负责人是否满足要求： 技术人员数量（人）： 检验人员是否满足要求（人）：

## GC1、GC2、GCD 级工业管道

项目	级别	具体要求	结果	自查明细
人员	GC1 级	(1)质量保证工程师具有高级工程师技术职称，具有压力管道安装技术管理工作的经历； (2)设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐、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员应当具有射线检测Ⅲ级或者超声检测Ⅲ级资格；无损检测外委的，无损检测责任人员应当具有射线检测Ⅱ级或超声检测Ⅱ级资格，并且具有4年以上无损检测经历； (3)有机械、焊接或者金属材料等专业的技术人员不少于30人，具有工程师以上技术职称的人员不少于9人，其中具有高级工程师职称的人员不少于3人； (4)理化试验人员，具有助理工程师以上技术职称不少于2人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	质保工程师是否满足要求： 无损检测负责人是否满足要求： 技术人员数量（人）： 检验人员是否满足要求（人）： 焊工数量（人）：
	GC2 级	(1)质量保证工程师具有工程师以上技术职称，具有压力管道安装技术管理工作的经历； (2)设置工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐、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员应当具有射线检测Ⅱ级或者超声检测Ⅱ级以上资格； (3)技术人员不少于6人，包括机械、焊接或者金属材料等专业的技术人员，其中具有工程师以上技术职称的人员不少于3人； (4)理化试验人员，具有技术员以上技术职称不少于1人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	质保工程师是否满足要求： 无损检测负责人是否满足要求： 技术人员数量（人）： 检验人员是否满足要求（人）： 焊工数量（人）：
	GCD 级	(1)质量保证工程师具有工程师以上技术职称，具有压力管道安装技术管理工作的经历； (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员应当具有射线检测Ⅱ级或者超声检测Ⅱ级资格，并且具有4年以上无损检测经历； (3)技术人员不少于20人，有机械、焊接或者金属材料等专业的技术人员，具有工程师技术职称的人员不少于5人，其中具有高级工程师技术职称的人员不少于1人； (4)理化试验人员，具有技术员以上技术职称不少于1人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	质保工程师是否满足要求： 无损检测负责人是否满足要求： 技术人员数量（人）： 检验人员是否满足要求（人）： 焊工数量（人）：

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(压力容器设计单位)

单位名称(盖章):

### 基本条件

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1) 规则设计单位专职设计人员总数,一般不少于 10 人,其中设计审批人员不少于 2 人; (2) 分析设计单位的设计审批人员,必须同时具备规则设计的审核、批准技术能力;分析设计单位的专职设计人员,除满足规则设计单位的人员要求外,专职分析设计人员一般不少于 3 人,其中专职分析设计审批人员不少于 2 人。	专职设计人员总数(人): 审批人员数量(人): 专职分析设计人员数量(人): 专职分析设计审批人员数量(人):	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项
业绩要求	换证提供的实际产品的设计文件应当覆盖设计许可范围,并且具有代表性,无设计业绩时,按照新申请要求准备试设计文件。 申请本规则 3.6.3.2 条“自我声明承诺换证”的,持有规则设计子项目的单位,在许可周期内子项目所对应的各设备品种应当具有压力容器设计业绩各不少于 4 台,并且每台至少 1 台;持有分析设计子项目的单位,在许可周期内压力容器分析设计业绩不少于 2 台。	许可周期内应当具有持证级别相应产品的制造业绩为:	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项



## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(压力容器制造单位)

单位名称(盖章):

### 基本条件

项目	具体要求				自查明细	结果
技术人员	许可级别	机械相关专业(人)	焊(粘)接相关专业(人)	技术人员总数(人)	机械相关专业(人): 焊(粘)接相关专业(人): 技术人员总数(人):	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项
	A1 级	5	3	12		
	A2、A3 级	3	2	8		
	C1、C2、C3 级	5	3	12		
	A4、A5 级	3	1	5		
	A6 级	5	—	10		
	D 级	1	1	5		
焊工	许可级别		持证焊工(人)		持证焊工(人):	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项
	A1、A2、A3、C1、C2 级		10			
	A5、C3 级		4			
	D 级		6			

无损检测人员	许可级别	无损检测责任人	持证项目	持证无损检测人员(人)	无损检测责任人是否满足条件: RT II 无损检测人员数量(人): UT II 无损检测人员数量(人): MT II 无损检测人员数量(人): PT II 无损检测人员数量(人):	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项
	A1 级	UTIII或 RTIII资格	RT II	3		
			UT II	3		
			MT II	2		
			PT II	2		
	A2、A3、C1、C2 级	RT II 和 UT II 资格、并且具有 4 年以上无损检测经历	RT II	3		
			UT II	3		
			MT II	2		
			PT II	2		
	A5、C3、D 级	RT II 或 UT II 资格	RT II	2		
			UT II	2		
			MT II	2		
			PT II	2		
	A6	UTIII 资格; 或者 UT II 资格、并具有 4 年以上无损检测经历	UT II	3		
			MT II	2		
			PT II	2		
业绩要求	制造单位换证时,应当在持证周期内至少制造 1 台相应级别的产品,否则换证评审时按照新申请程序和 C2.1.7 的要求准备试制产品。申请 本规则 3.6.3.2 条“自我声明承诺换证”的,许可周期内与持证级别相应的产品生产业绩不少于 4 台,并且每年至少 1 台。				许可周期内应当具有持证级别相应产品的制造业绩为:	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## 专项条件

### A3 级球罐

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	同时具有板对接焊缝平、立、横、仰焊合格项目的焊工至少 8 人。同时具有管板角焊缝立、横、仰位置焊合格项目的焊工至少 2 人。	具有板对接焊缝平、立、横、仰焊合格项目的焊工数量（人）； 具有管板角焊缝立、横、仰位置焊合格项目的焊工数量（人）；	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

### A4 级石墨制压力容器

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1)配备经过专门培训的粘接和浸渍作业人员各至少 2 人； (2)配备经过专门培训的石墨容器质量专职检验人员和材料理化性能检验人员不少于 2 人，材料理化性能检验人员具有助理工程师职称。	粘接作业人员数量（人）； 浸渍作业人员数量（人）； 石墨容器质量专职检验人员和材料理化性能检验人员数量（人）；	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

### A4 级纤维增强塑料压力容器(包括热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1)配备经过专门培训的缠绕作业人员和粘接(手糊)作业人员各至少各 2 人；热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器制造单位还应当配备经过专门培训的热塑性塑料焊接人员不少于 2 人； (2)配备经过专门培训的纤维增强塑料压力容器质量专职检验人员至少 2 人；热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器制造单位，还至少配备热塑性塑料质量检验能力的专职检验人员至少 1 人； (3)具备纤维增强塑料压力容器或者热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器原材料理化性能检验能力的制造单位，应当配备经过专门培训的理化性能检验人员不少于 2 人，并且具有助理工程师职称。	缠绕作业人员和粘接(手糊)作业人员数量（人）； 热塑性塑料焊接人员数量（人）； 纤维增强塑料压力容器质量专职检验人员数量（人）； 热塑性塑料质量检验能力的专职检验人员数量（人）； 理化性能检验人员数量（人）；	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## A5 氧舱

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1)根据制造许可范围产品的技术特性，配备电气系统和安装责任人员，该责任人员具有工程师职称； (2)配备有与产品设计、制造、安装、改造与重大修理工作等相关专业(机械、焊接和电气)的技术人员总数不少于8人，从事产品设计的技术人员不少于5人，其中电气专业技术人员人数不少于2人； (3)配备持证电工不少于2人。	相关专业(机械、焊接和电气)的技术人员数量(人)； 从事产品设计的技术人员数量(人)； 从事产品设计的技术人员中电气专业技术人员数量(人)； 持证电工数量(人)；	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## A6 级超高压容器

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	具有中、高级机加工人员至少2人。	中、高级机加工人员数量(人)；	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## C1 级铁路罐车，C2 级汽车罐车、罐式集装箱，C3 级长管拖车、管束式集装箱

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1)制造单位应当配备安全附件、仪表、信息化追溯和装卸附质量控制系统责任人员，该责任人员具有工程师技术职称，并且具有从事安全附件、仪表和装卸附件相关的工作经历； (2)配备经过专门培训的安全附件、仪表、信息化追溯和装卸附件工作人员不少于2人； (3)长管拖车、管束式集装箱制造单位持证焊工中配备氩弧焊工不少于2人； (4)配备经过专门培训的组装人员不少于4人。	是否具有安全附件、仪表和装卸附件责任人员； 安全附件、仪表和装卸附件工作人员数量(人)； 氩弧焊工数量(人)； 组装人员数量(人)；	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## 真空绝热容器(罐体)

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	配备经过专门培训的真空性能、低温绝热性能的检测人员。	是否具有真空性能、低温绝热性能的检测人员：	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## 搪玻璃压力容器

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1)配备搪玻璃质量控制系统责任人员，该责任人员具有工程师职称，并且具有从事搪玻璃容器制造的工作经历； (2)配备经过专门培训的搪玻璃过程作业人员不少于 2 人； (3)配备经过专门培训的搪玻璃压力容器质量专职检验人员和搪玻璃釉理化性能检验人员各至少各 2 人。	搪玻璃质量责任人员是否满足要求： 搪玻璃过程作业人员数量（人）： 搪玻璃压力容器质量专职检验人员数量（人）： 搪玻璃釉理化性能检验人员数量（人）：	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## 多层压力容器

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	配备热套、包扎和缠绕专业技术人员，作业人员经过专门培训。	是否具有热套专业技术人员： 是否具有包扎专业技术人员： 是否具有缠绕专业技术人员：	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## 储气井

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1)配备钻井、固井质量控制责任人员和钢管组装质量控制系统责任人员，固井质量控制责任人员具有工程师职称； (2)制造单位配备技术人员不少于 5 人，其中包括持有 UT II 无损检测资格的	是否具有钻井、固井责任人员和钢管组装责任人员： 技术人员数量（人）： UT II 以上无损检测证资格的人员数量（人）：	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

	人员至少 1 人； (3)制造单位钢管组装、固井专业配备的作业人员数量应当满足本单位储气井制造多个现场的需求,保证每个制造现场均应有钢管组装及固井专业作业人员,并且钢管组装及固井专业作业人员不少于 8 人。	钢管组装及固井专业作业人员数量 (人):	
--	--	----------------------	--

## 非焊接瓶式容器

项目	具体要求	自查明细	结果
技术人员	(1)无损检测人员的数量应当与生产能力相匹配,配备 II 级以上无损检测人员,每班次至少 1 人; (2)配备金属材料、热处理或者相关专业的技术人员至少 1 人。	II 级以上无损检测人员数量 (人): 金属材料、热处理或者相关专业的技术人员数量 (人):	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项

## 特种设备生产单位重点许可条件自查表(气瓶制造单位)

单位名称(盖章):

### 基本条件

项目	具体要求	结果	自查明细												
技术人员	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">许可级别</td> <td style="width: 20%;">机械相关专业(人)</td> <td style="width: 20%;">焊(粘)接相关专业(人)</td> <td style="width: 45%;">技术人员占单位职工比例及人数(人)</td> </tr> <tr> <td>B1、B3 级</td> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">-</td> <td style="text-align: center;">10%， 8</td> </tr> <tr> <td>B2、B4、B5 级</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">5%， 6</td> </tr> </table>	许可级别	机械相关专业(人)	焊(粘)接相关专业(人)	技术人员占单位职工比例及人数(人)	B1、B3 级	3	-	10%， 8	B2、B4、B5 级	2	1	5%， 6	<input type="checkbox"/> 满足  <input type="checkbox"/> 不满足  <input type="checkbox"/> 无此项	机械相关专业(人): 焊(粘)接相关专业(人): 技术人员占单位职工总数的比例: 总数(人):
	许可级别	机械相关专业(人)	焊(粘)接相关专业(人)	技术人员占单位职工比例及人数(人)											
	B1、B3 级	3	-	10%， 8											
B2、B4、B5 级	2	1	5%， 6												
焊工	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">许可级别</td> <td style="width: 75%;">持证焊工(人)</td> </tr> <tr> <td>B1、B2、B3、B4、B5 级</td> <td style="text-align: center;">与生产能力相匹配，并且不少于 8 人</td> </tr> </table>	许可级别	持证焊工(人)	B1、B2、B3、B4、B5 级	与生产能力相匹配，并且不少于 8 人	<input type="checkbox"/> 满足  <input type="checkbox"/> 不满足  <input type="checkbox"/> 无此项	持证焊工(人): 是否与生产能力相匹配:								
	许可级别	持证焊工(人)													
B1、B2、B3、B4、B5 级	与生产能力相匹配，并且不少于 8 人														
无损检测人员	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;">许可级别</td> <td style="width: 30%;">无损检测责任人员持证项目</td> <td style="width: 55%;">持证无损检测人员(人)</td> </tr> <tr> <td>B1、B2、B3、B4、B5 级</td> <td style="text-align: center;">RT II 或 UT II 资格</td> <td style="text-align: center;">RT II、UT II、MT II、PT II 各 2 项</td> </tr> </table>	许可级别	无损检测责任人员持证项目	持证无损检测人员(人)	B1、B2、B3、B4、B5 级	RT II 或 UT II 资格	RT II、UT II、MT II、PT II 各 2 项	<input type="checkbox"/> 满足  <input type="checkbox"/> 不满足  <input type="checkbox"/> 无此项	无损检测责任人是否满足条件: RT II 无损检测人员数量(人): UT II 无损检测人员数量(人): MT II 无损检测人员数量(人): PT II 无损检测人员数量(人):						
	许可级别	无损检测责任人员持证项目	持证无损检测人员(人)												
B1、B2、B3、B4、B5 级	RT II 或 UT II 资格	RT II、UT II、MT II、PT II 各 2 项													

业绩要求	<p>在许可周期内，所有许可子项目产品均有相应生产业绩。每个许可子项目产品每年的产量不少于 10 批，并且生产中断不超过 6 个月。</p> <p>企业制造的所有产品均按照规定取得了型式试验证书和报告，以及设计文件鉴定报告，每批产品均监督检验合格。。</p>	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	<p>许可周期内是否许可子项目产品均有相应生产业绩：</p> <p>每个许可子项目产品每年的产量（批）：</p> <p>生产中断是否超过 6 个月：</p> <p>企业制造的所有产品是否均取得了型式试验证书和报告：</p> <p>是否均取得了设计文件鉴定报告：</p>
------	---	---	--

## 专项条件

### B1 级无缝气瓶

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	无损检测人员的数量应当与生产能力相匹配，应当配备 II 级以上无损检测人员，每班次不少于 1 人；配备金属材料、热处理或者相关专业的技术人员不少于 1 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	<p>无损检测人员是否与生产能力相匹配：</p> <p>每班次 II 级以上无损检测人员人数：</p> <p>配备金属材料、热处理或者相关专业的技术人员人数：</p>

### B2 级焊接气瓶

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	<p>(1)焊工在满足本规则 D1.1.1.4 要求的基础上，其人数以及持证项目还应当与生产能力及生产班次相匹配；</p> <p>(2)X 射线 RT II 级以上无损检测人员数量应当与生产能力以及生产班次相匹配，每班次至少 1 人。</p>	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	<p>(1) 焊工数量（人）：</p> <p>焊工人数以及持证项目与生产能力及生产班次是否相匹配：</p> <p>(2) RT II 级以上无损检测人员数量是否与生产能力以及生产班次相匹配：</p> <p>每班次人数：</p>



### B3 级纤维缠绕气瓶

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	配备高分子、复合材料专业或者具有相关工作经验的技术人员至少 1 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	高分子、复合材料专业或者具有 5 年以上相关工作经验的技术人员数量 (人):

### B4 级低温绝热气瓶

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	(1)焊工在满足 D1.1.1.4 要求的基础上, 其人数及持证项目还应当与制造能力以及生产班次相匹配; (2)无损检测人员的数量应当与生产能力相匹配, 应当配备 II 级以上无损检测人员, 每班次不少于 2 人; (3)具有低温工程相关专业或者具有 5 年以上相关工作经验的技术人员 1 人	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	(1)焊工数量 (人): 焊工人数以及持证项目与生产能力及生产班次是否相匹配: (2)无损检测人员数量是否与生产能力相匹配: 每班次 RT II 级以上无损检测人员人数: (3)低温工程相关专业或者具有 5 年以上相关工作经验的技术人员人数:

### B5 级内装填料气瓶

项目	具体要求	结果	自查明细
人员	(1)溶解乙炔气瓶制造单位应当配备硅酸盐、化学化工相关专业或者具有相关工作经验的技术人员不少于 2 人; (2)吸附气体气瓶制造单位应当配备化学化工相关专业或者技术人员不少于 2 人。	<input type="checkbox"/> 满足 <input type="checkbox"/> 不满足 <input type="checkbox"/> 无此项	(1)溶解乙炔气瓶制造单位配备的硅酸盐、化学化工相关专业或者具有 5 年以上相关工作经验的技术人员人数: (2)吸附气体气瓶制造单位配备的化学化工相关专业或者技术人员人数:

