



所属类别	鉴定评审质量管理体系
文件号	XTXPS/ZN-GDA-2024
受控状态	受控 <input type="checkbox"/> 非受控 <input type="checkbox"/>
发放号	

特种设备行政许可 现场鉴定评审指南

第10部分 专用指南 压力管道安装单位

湖南省特种设备协会



特种设备行政许可现场鉴定评审指南

第 10 部分 专用指南 压力管道安装单位

1 范围

本部分为特种设备行政许可现场鉴定评审指南第 10 部分 专用指南 压力管道安装单位。

本部分规定了压力管道安装（含修理、改造，下同）单位鉴定评审的基本内容与方法、需要提供的满足核准条件的相关见证、需要提交评审机构的资料等方面的基本要求。

2 引用文件

- 2.1 《特种设备安全法》
- 2.2 《特种设备安全监察条例》
- 2.3 《湖南省市场监督管理局特种设备行政许可鉴定评审工作管理办法（试行）》
- 2.4 TSG 07-2019 《特种设备生产和充装单位许可规则》及第 1、2 号修改单
- 2.5 TSG D0001-2009 《压力管道安全技术监察规程-工业管道》
- 2.6 市场监管总局 2023 第 73 号令《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》
- 2.7 其他相关特种设备安全技术规范和标准

3 术语

本指南采用上述引用文件中界定的术语和定义。

4 评审基本内容与方法

4.1 资源条件的评审

鉴定评审组将对申请单位的资源条件进行评审，评审的内容包括：

4.1.1 基本条件

- (1) 申请单位具有法定资质；
- (2) 具有与压力管道安装相适应的办公场所；
- (3) 具有与许可级别相适应的原材料及安装用设施、设备保管条件，具有专用场地或者专用材料库房，满足材料分类分区（待检、合格、不合格）、分批存放的要求；
- (4) 具有专用的焊接材料库，并且配置符合规定的去湿保温设备、烘干设备，以及适应



安装工程焊接需要的焊条保温设备；

(5) 具备编制与压力管道安装相适应的施工组织设计（施工方案）、安装工艺、检验工艺等工艺技术文件的能力；

(6) 具备压力管道主要安装工序检验和最终检验的能力；

(7) 具有压力管道工程资料档案室，档案保管条件满足要求。

4.1.2 人员

4.1.2.1 配备压力管道安装质量安全总监、质量安全员。

(1) 质量安全总监可以由压力管道安装单位质量保证工程师兼任；

(2) 质量安全员可以由压力管道安装单位各系统质量控制责任人兼任；

(3) 质量安全总监职责：

a. 组织贯彻、实施有关特种设备的法律、法规、安全技术规范及相关标准，对质量保证体系的实施负责；

b. 组织制（修）订质量保证手册、程序文件、作业指导书等质量保证体系文件，批准程序文件；

c. 指导和协调、监督检查质量保证体系各质量控制系统的工作；

d. 定期组织质量分析、质量审核，并且协助进行管理评审工作；

e. 实施对不合格品（项）的控制，行使质量安全一票否决权；

f. 组织建立和健全内外部质量信息反馈和处理的信息系统；

g. 向特种设备安全监管部门如实反映质量安全问题；

h. 组织对各质量控制系统责任人员及其相关人员定期进行教育和培训。

i. 每周至少组织一次质量安全风险隐患排查；

j. 按照安全技术规范的要求，组织建立并持续维护特种设备质量安全追溯体系；

k. 建立企业公告板制度，对所生产的特种设备安全事故、事件、质量缺陷和事故隐患等情况，及时予以公示；

l. 组织对质量安全员定期进行教育和培训；

m. 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查，并如实提供有关材料；

n. 履行特种设备安全监管部门规定和本单位要求的其他特种设备质量安全管理职责。



(4) 质量安全员职责：

- a. 负责审核质量控制程序文件和作业指导书；
- b. 按照安全技术规范、质量保证手册和程序文件要求，审查确认相关工作见证，检查生产过程的质量控制程序和要求实施情况；
- c. 对发现的质量安全风险隐患，应当立即采取防范措施并与当事人及时联系、协调解决（必要时有权要求停止当事人的工作），及时将情况向质量保证工程师或者单位主要负责人报告。
- d. 每日根据本单位《特种设备安全风险管控清单》进行检查并记录；
- e. 组织对相关技术人员定期进行教育和培训；
- f. 配合检验机构做好监督检验等工作；
- g. 接受和配合特种设备安全监管部门开展的监督检查和事故调查，并如实提供有关材料；
- h. 履行特种设备安全监管部门规定和本单位要求的其他特种设备质量安全管理职责。

4.1.2.2 配备与压力管道安装许可范围相适应的质量保证体系人员。

(1) 质量保证工程师具有工程师职称和压力管道安装技术管理工作的经历；

(2) 长输管道 GA2：配备工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐补口、理化检验、设备管理、清管扫线等过程的质量控制系统责任人员；其中无损检测质量控制系统责任人员应当具有射线检测或者超声检测Ⅲ级资格；或者具有射线检测或者超声检测Ⅱ级资格，并且具有4年以上无损检测工作经历；

公用管道 GB1、GB2：配备工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐补口、理化检验、设备管理、清管扫线等过程的质量控制系统责任人员；其中无损检测质量控制系统责任人员应当具有射线检测或者超声检测Ⅱ级资格；

工业管道 GC1：配备工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐、理化检验、设备管理、热处理等过程的质量控制系统责任人员；其中无损检测质量控制系统责任人员应当具有射线检测或者超声检测Ⅲ级资格；或者具有射线检测或者超声检测Ⅱ级资格，并且具有4年以上无损检测工作经历；

工业管道 GC2：配备工艺、材料、焊接、检验、无损检测、管道防腐、理化检验、设备管理、热处理等过程的质量控制系统责任人员；其中无损检测质量控制系统责任人员



应当具有射线检测或者超声检测 II 级资格；

工业管道 GCD：配备工艺、材料、焊接、检验、无损检测、理化检验、设备管理、热处理等过程的质量控制系统责任人员；其中无损检测质量控制系统责任人员应当具有射线检测或者超声检测 III 级资格；或者具有射线检测或者超声检测 II 级资格，并且具有 4 年以上无损检测工作经历。

4.1.2.2 技术人员、焊工、无损检测人员、其他人员（理化人员、检验与试验人员）数量要求见表 E-9、E-11、E-13；从事 GA2 改造、修理的压力管道安装单位，除 GA2 安装单位要求的人员外还应配备从事带压密封或带压封堵的操作人员不少于 20 人。

4.1.2.3 依据市场监管总局 2023 第 73 号令《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，压力管道生产单位应当依法配备质量安全总监和质量安全员，压力管道生产单位主要负责人对本单位压力管道质量安全全面负责，建立并落实压力管道质量安全主体责任的长效机制。质量安全总监和质量安全员应当按照岗位职责，协助单位主要负责人做好压力管道质量安全工作。质量安全总监一般由质量保证工程师担任；质量安全员一般由相关质量控制系统责任人员担任。

4.1.3 工作场所

(1) 单位的场地、办公场所、仓库允许承租。工作场所承租的，租赁双方应当签订租赁合同，其租赁期限应当覆盖申请许可证的有效期，并且能够提供出租方的土地使用证明、房产证或者土地管理部门出具的其他有效证明。

(2) 具有与压力管道安装相适应的办公场所。

(3) 具有与许可级别相适应的原材料及安装用设施、设备保管条件，具有专用场地或者专用材料库房，满足材料分类分区(待检、合格、不合格)、分批存放的要求。

(4) GC1 具有设备、材料仓库，焊材库及焊接试验场地，面积不小于 1000m²；GA2、GB1、GB2、GCD 具有设备、材料仓库，焊材库及焊接试验场地，面积不小于 500m²；GC2 具有设备、材料仓库，焊材库及焊接试验场地，面积不小于 300m²。

4.1.4 设备设施要求

各许可项目设备设施要求见表 10-1：

表 10-1

级别	GA2	GB1	GB2	GC1	GC2	GCD
焊机	2(半自动焊机)、20(其他)	10	15	20	10	20



	焊机)					
氩弧焊机	—	5	5	10	4	10
PE 焊机	—	6	—	—	—	—
焊条烘干设备	4	3	4	6	2	4
吊管设备 (起重机)	4 (≥ 8T)	1 (≥ 8T, 可租赁)	1 (≥ 8T, 可租赁)	3 (≥ 8T, 可租赁)	1 (≥ 8T, 可租赁)	3 (≥ 8T, 可租赁)
液压试验装置	4	2	4	6	3	4
切割设备	4	2	2	6	2	4
发电设备	4	2	1	—	—	—
空气压缩机	1	4	2	4	2	3
射线检测装置	3	2	2	5	1	4
超声检测仪	1	1	1	2	1	1
磁粉检测仪	1	1	1	2	1	1
电火花检漏仪	4	2	—	—	—	—
地面检漏仪	1	1	—	—	—	—
超声波测厚仪	2	2	2	2	1	2
阀门试验装置	—	2	2	6	2	4
坡口加工设备	—	—	—	4	2	4
防腐蚀层检测仪	1	—	—	2	1	—
光谱分析仪	—	—	—	2	1	2
便携式硬度计	—	—	—	4	1	4
远红外测温仪	—	—	—	1	1	3
GA2 级管道安装单位除上述设备外还需要配备的设备	1、管道内对口设备 4 台；2、管道真空干燥设备 1 台（可租赁）；3、制氮设备 1（可租赁）；4、射线检测爬行器 2 台。					
GA2 级管道改造、修理单位除上述安装单位设备外还需要配备的设备	1、开孔机 10 台（其中 3 台可以开公称直径 DN500、公称压力 6.3MPa 以上的管道）；2、封堵器 10 台；3、液压站 10 台；4、夹板阀（三明治阀）20 台；5、封堵头以及开孔、封堵接合器至少各 20 台；6、开孔、封堵试验装置以及试压设备、抽油泵至少各 2 台；7、呼吸器、防火服至少各 2 套；8、不停输专用封堵三通不同规格至少各 2 套。					

4.1.5 申请单位应配备与申请项目相适应的法规和标准。

4.1.6 工作外委（分包）

安装单位的理化检验、无损检测、热处理工作允许外委。

4.2 质量保证体系的评审

安装单位应当按照 TSG 07-2019 《特种设备生产和充装单位许可规则》（含第 2 号修改单）附件 M 的要求，结合本单位具体情况建立、实施、保持质量保证体系，对压力管道安装过程实施质量控制，并且形成质量保证体系文件。

安装单位质量保证体系设置的控制要素，除满足 TSG 07-2019 《特种设备生产和充装单位许可规则》（含第 2 号修改单）附件 M 的规定外，还应当结合压力管道安装许可项目的技术特性，设置穿跨越施工、隐蔽工程、通球扫线、安装现场防腐补口、防腐蚀



保护等质量控制要素。

4.3 安装工程安全性能的保证能力

4.3.1 安装单位应当具备安装工程质量安全的能力,能够按照相应的安全技术规范及相关标准进行安装,并且在安装工程中体现质量保证体系的有效实施,提供完整的安装工程质量证明文件,保证施工质量满足安全使用要求;

4.3.2 安装单位应当具有与压力管道安装相关的焊接、热处理、无损检测、耐压试验、泄漏试验等工艺文件;

4.3.3 安装单位应当依据有关安全技术规范及相关标准,建立覆盖本单位所有安装工程的焊接工艺规程和焊接工艺评定,焊接工艺评定应当在本单位进行,由本单位熟练焊工使用本单位的设备设施焊接试件。

4.4 试安装

4.4.1 试安装应当是相应最高级别的压力管道安装工程。

4.4.2 试安装工程的设计和压力管道元件制造应当符合有关安全技术规范的规定。

4.4.3 试安装工程应当接受监督检验。安装单位通过压力管道试安装工程项目证明其已具备所申请许可项目的条件要求和能力。申请的各许可级别的试安装工程项目,应当满足监督检验规则中关于安装、改造、重大修理需进行监督检验的项目要求,各限1项并且覆盖安装过程主要工序(包括压力管道元件安装、焊接、无损检测、压力试验、防腐等)。

4.4.4 试安装工程应当经总体验收合格。

4.3.2 换证业绩

安装单位换证时,应当在许可周期内具有相应许可级别的安装业绩,并且满足监督检验规则中关于安装、改造、重大修理需进行监督检验的项目要求,覆盖安装过程主要工序(包括压力管道元件安装、焊接、无损检测、压力试验、防腐等)。否则按照首次申请取证或者增项的要求准备试安装工程。

当安装单位在许可周期内压力管道安装业绩较多,抽取工程质量竣工资料的原则是:

- (1) 尽可能抽查新的安全技术规范实施后的竣工资料;
- (2) 应覆盖申请范围所涉及的压力管道安装级别;
- (3) 抽查申请单位持证期间涉及的《监检工作联络单》、《监检意见通知书》所提



问题整改见证等相关材料。

5 需要提供的满足许可的相关见证

5.1 资源条件方面

序号	评审项目	评审内容与要求	提供评审验证的相关见证	备注
1	法定资质	具有法人资格	法人证书/营业执照	原件
2	人员配备	质量保证体系人员（质量保证工程师、质量控制系统责任人员）、质量安全总监、质量安全员、技术人员、焊工、无损检测人员、其他人员（理化人员、的检验与试验人员）	劳动合同、身份证、资格证件、最高学历毕业证、职称证书、培训证明、单位养老保险缴纳证明（网上查询）	原件
3	工作场所	详见本文件 1.1.3 工作场所	土地使用证、房屋产权证、租赁合同（或国有资产使用证明资料）等，当采用租赁时，租赁合同必须满足租赁期限覆盖申请许可证的有效期	原件
4	设备设施要求	详见本文件表 1	设备设施台账、购买凭证（发票、付款凭证）、实物、每台设备设施档案资料	现场查看核实
5	法规标准	详见本文件表 2	提供法规标准目录清单、现场查看单位收集的法规标准是否为正版标准、是否为受控版本、是否对法规标准进行清理（作废标准须加盖作废文件章并单独存放）、是否有领用发放回收记录	现场查看

5.2 质量保证体系的建立与实施方面

序号	评审项目	评审内容与要求	提供评审验证的相关见证
1	质量保证体系的要求	安装单位应当依据 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》（含第 2 号修改单）附件 M 的要求，建立并且有效实施压力管道安装质量保证体系，编制质量保证手册、程序文件、压力管道安装作业指导书以及有关记录表、卡汇编等	质量保证手册、程序文件、压力管道安装作业指导书以及有关记录表、卡汇编等
2	程序文件	（1）符合 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》（含第 2 号修改单）M2 的要求，应建	程序文件、实施见证



		<p>立文件和记录控制、合同控制、设计控制、材料与零部件控制、作业（工艺）控制、焊接控制、热处理控制、无损检测控制、理化检验控制、检验与试验控制、生产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、人员管理、执行特种设备许可制度等控制程序；</p> <p>（2）控制要素至少包括以下控制范围、程序、内容：</p> <p>1) 实施中的控制要求、过程记录、检验试验项目、检验试验记录和报告；</p> <p>2) 相关人员配备，职权和检查确认的工作见证。</p>	
3	压力管道安装作业指导书	<p>作业指导书控制的范围、程序、内容如下：</p> <p>（1）作业（工艺）文件的基本要求，包括通用或者专用工艺文件制定的条件和原则要求，工艺文件审批及工艺文件变更的要求等；</p> <p>（2）作业（工艺）执行情况检查，包括检查时间、人员、项目、内容等；</p> <p>（3）生产用工装、模具的管理，包括设计、制作及验收，建档、标识、保管、定期检验、维修及报废等。</p> <p>（4）相应质量控制系统责任人员应当定期对作业（工艺）执行情况进行检查，作出记录。</p>	单位制定的压力管道安装作业指导书，且必须覆盖单位所安装的所有级别压力管道
4	压力管道安装有关记录表、卡汇编	覆盖压力管道安装全过程，覆盖质量体系实施全过程	有关记录表、卡汇编

5.3 安装工程安全性能的保证能力

序号	评审项目	评审内容与要求	提供评审验证的相关见证
1	取证单位：试安装工程	所申请项目每项的试安装工程 1 项	每项试安装工程全套竣工资料、压力管道试安装现场 1 个
2	换证单位：换证业绩	安装单位换证时，应当在许可周期内具有相应许可项目、级别的安装业绩至少 1 项	四年有效期内的安装业绩台账；四年有效期内所有压力管道安装的竣工资料



6 需要提交评审机构的资料

申请单位在接到鉴定评审机构的《特种设备鉴定评审通知函》后，应立即与评审组长取得联系，并向评审组提交如下见证材料，材料必须是原件的复印件或扫描件且逐页加盖公章装订成册：

- (1) 社会统一信用代码证（营业执照）或法人证书。
- (2) 原压力管道安装许可证书（换证单位需要）。
- (3) 特种设备行政许可受理决定书。
- (4) 工作场所证明（自有产权的包括土地使用证、房屋产权证；租赁的包括租赁合同及土地使用证、房屋产权证复印件）。
- (5) 人员资料：
 - a. 压力管道安装人员一览表（姓名、性别、身份证号、学历、职称、毕业时间、毕业院校及专业、工作岗位、证书编号包括职称证书和资格证书）；
 - b. 质量体系责任人员（含质量安全总监、质量安全员）的劳动合同；
 - c. 压力管道安装质保体系责任人员（含质量安全总监、质量安全员）任命文件；
 - d. 质量体系各岗位责任人员的职称证书、无损检测人员资格证书及注册证书等；
 - e. 质量体系责任人员（含质量安全总监、质量安全员）社保缴纳证明（近三个月）。
- (6) 设备设施一览表（包括设备名称、规格型号、数量）。
- (7) 当安装的理化检验、无损检测、热处理工作外委时，外委协议。
- (8) 本单位收集的法律、法规、标准、规章、安全技术规范及相关标准目录。
- (9) 安装许可有效期内压力管道安装业绩台帐。
- (10) 质量保证手册，程序文件、作业指导书、记录表、卡目录。