



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 1 页 共 84 页	

压力管道元件制造许可 鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

2025 年 03 月 17 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 2 页 共 84 页	

目 录

1 引言	3
2 引用文件	3
3 术语	3
4 元件制造许可申请与鉴定评审的基本过程	4
5 迎审准备	111
6 现场鉴定评审的配合事项	133
7 联系方式	133
附录 A 试制产品数量及产品档案抽查要求	144
附录 B 压力管道元件制造许可申请单位评审前应填写的表格	155
附录 C 鉴定评审整改报告格式及编制要求	44
附录 D 资源条件	54
附录 E 质量保证体系基本要求及其基本构成	67
附录 F 现场鉴定评审时需要准备的资料一览表	81



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 3 页 共 84 页	

1 引言

1.1 本指南依据 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》（含第 1、2 号修改单）制定，是实施压力管道元件制造许可鉴定评审工作的指导性文件。申请单位可参照本指南为接受现场鉴定评审做相应的准备工作。

1.2 本指南仅适用于 A、B 级压力管道元件制造许可的鉴定评审工作。

2 引用文件

下列引用文件包括相应的修订文件：

- (a) 《特种设备安全法》
- (b) 《特种设备安全监察条例》
- (c) 《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第 1、2 号修改单
- (d) 《压力管道元件型式试验许可规则》（TSG D7002-2023）
- (e) 《特种设备作业人员考核规则》（TSG Z6001-2019）
- (f) 《特种设备焊接操作人员考核细则》（TSG Z6002-2010）
- (g) 《特种设备无损检测人员考核规则》（TSG Z8001-2019）
- (h) 国市监公告 2021 年第 41 号、市监特设发[2022]17 号等文件
- (i) 《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 73 号）
- (j) 《辽宁省市场监管行政许可技术评审工作管理办法（试行）》

3 术语

除采用上述引用文件中的术语外，本指南新定义的术语包括：

3.1 首次许可

指无特种设备许可证的单位，首次申请特种设备制造或元件制造改造维修许可证时，对其进行的行政许可。

3.2 增项许可

指在许可证有效期内，持有特种设备许可证的单位发生下列情形之一的，对其进行行政许可：

- (1) 增加制造地址或者许可子项目（含改变产品限制范围）；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 4 页 共 84 页	

(2) 增加充装场地、设备品种或者充装介质类别。

3.3 变更许可

指在许可证有效期内，持有特种设备许可证的单位发生下列情形之一的，对其进行行政许可：

- (1) 单位名称改变；
- (2) 住所、制造地址、办公地址、充装地址的名称改变（统称地址更名）；
- (3) 住所、制造地址、办公地址、充装地址搬迁（统称地址搬迁）；
- (4) 多制造地址（充装地址）中一个或多个制造地址（充装地址）注销（简称制造或充装地址注销）；
- (5) 许可级别改变；
- (6) 其他需要变更的情形。

3.4 延续许可

指持有特种设备许可证的单位，在有效期届满后，需要继续从事相应活动的，申请延续原有的特种设备许可项目时，对其进行行政许可。

4 元件制造许可申请与鉴定评审的基本过程

4.1 许可的分类及过程：

4.1.1 首次许可

申请—受理—试制造—鉴定评审—审查—发证。

4.1.2 增项许可

申请—受理—试制造（除增加制造地址外）—鉴定评审—审查—换发新证。

4.1.3 变更许可

申请—受理—鉴定评审—审查—换发新证。

4.1.4 延续许可（除自我声明承诺换证外）

申请—受理—鉴定评审—审查—换发新证。

4.2 首次许可

4.2.1 申请

申请采用网上填报的方式。申请单位应当填写并且提交《特种设备生产和充装单位许可申请书》（以下简称申请书），并且附以下扫描资料（无需提供原件），向相应的发



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 5 页 共 84 页	

证机关提出申请：

(a) 申请单位营业执照（无法在线核实时）；

(b) 申请书中“申请许可项目表”，经申请单位法定代表人（主要负责人）签字，并加盖单位公章；

(c) 原许可证（仅申请增项、改变许可级别或者换证，并且无法在线核实时）；

(d) 公司法人书面授权文件（分公司单独申请的）。

因特殊情况不能实施网上申请的，可以提交书面申请（申请书一式三份），并且附前款资料（复印件加盖单位公章、各一份）。

4.2.2 受理

发证机关对元件制造单位提交的申请资料进行审查，确定是否予以受理。

4.2.2.1 予以受理

对于资料齐全、符合法定形式的，发证机关应当在 5 个工作日内予以受理，出具电子（或者书面）形式的《特种设备行政许可受理决定书》（以下简称受理决定书）。受理决定书应当注明委托的鉴定评审机构名称和联系方式。发证机关应当在发出受理决定书的同时将相关受理信息通知委托的鉴定评审机构。

4.2.2.2 补正

发证机关收到申请资料后，对于申请资料不齐全或者不符合法定形式的，应当在 5 个工作日内一次性告知申请单位补正的全部内容，并且出具《特种设备行政许可申请资料补正告知书》。

4.2.2.3 不予受理

申请单位凡有下列情况之一的，应当在 5 个工作日内向申请单位发出《特种设备行政许可不予受理决定书》：

(a) 申请项目不属于特种设备许可范围的；

(b) 隐瞒有关情况或者提供虚假申请资料被发现的；

(c) 被依法吊（撤）销许可证，并且自吊（撤）销许可证之日起不满 3 年的。

4.2.3 产品的试制

申请取证、增项许可的单位，在申请受理后，进行现场鉴定评审之前，应当在其质量保证体系的有效控制下试制产品，试制产品的有关要求见附录 A。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 6 页 共 84 页	

4.2.4 鉴定评审

4.2.4.1 商洽评审时间

4.2.4.1.1 商洽时机

基本完成准备工作后（试元件制造应竣工），及时与评审机构商洽进行鉴定评审的时间。

4.2.4.1.2 商洽前申请单位应当向鉴定评审机构提交以下资料（可以是电子文档）：

- (a) 《特种设备行政许可鉴定评审委托通知书》（一份，原件）；
- (b) 《特种设备生产和充装单位许可申请书》（已受理，正本一份）；
- (c) 《质量保证手册》（一份，可以是电子版）；
- (d) 其他必要的补充资料。

4.2.4.2 资料预审

(a) 申请单位提交的资料，由业务管理员初步审核，待资料齐全，并向申请单位提供本指南；

(b) 申请单位所提供的资料的种类、数量不符合 4.2.4.1.2 条的规定，评审机构应当一次性告知申请单位需要补正的内容。申请单位应当按照要求及时提交补正的资料；

(c) 质量保证体系文件内容符合要求的，评审机构应当在 3 个工作日内做出鉴定评审的工作日程安排，并且与申请单位商定具体的鉴定评审日期；

(d) 质量保证体系文件的内容不符合要求的，申请单位完成质量保证体系文件的修订后，重新与评审机构商洽鉴定评审，执行 4.2.4.1 的规定。第二次提交的质量保证体系文件仍然不符合评审要求的，评审机构向申请单位发出《资料存在的不符合项目通知单》。这个过程将持续至评审机构认为申请资料满足评审要求为止；

(e) 申请单位不同意补正资料的，评审机构根据申请单位的意愿安排评审计划，实施现场评审，但应由申请单位承担可能产生的后果。

4.2.4.3 协商鉴定评审计划

资料预审符合要求后，申请单位应当与评审机构协商鉴定评审计划，明确鉴定评审工作日程安排等事宜。

申请单位可以自评审机构网站下载或直接向评审机构索取本《压力管道元件制造许可鉴定评审指南》和《压力管道元件制造许可申请单位评审前应填写的表格》（附录 B）。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 7 页 共 84 页	

4.2.4.4 接收评审通知函

申请单位收到评审机构发出的《特种设备现场鉴定评审通知函》和《现场鉴定评审工作评审计划》（一般在现场评审 5 日前发出）后，应当及时与评审组、当地安全监督管理部门取得联系。

4.2.4.5 现场评审

4.2.4.5.1 现场鉴定评审的时间按评审计划的规定执行，一般为 1~2 天，最长 3 天。

4.2.4.5.2 现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行，一般为 2~3 人，最多 4 人。

4.2.4.5.3 现场评审的程序：预备会议→首次会议→现场巡视→分组评审→情况汇总→交换意见→总结会议。

4.2.4.5.4 现场鉴定评审工作

(a) 发现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；

(b) 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改变的，应当按照 4.2.1 条的要求重新申请。

4.2.4.5.5 评审组与申请单位就现场评审情况进行沟通。

4.2.4.5.6 现场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》，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；

4.2.4.5.7 评审组在与申请单位签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》时，应当告知其有在规定的时限内申诉^{注1}的权利，申请单位有权拒绝签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》。

注 1：申请单位对现场鉴定评审工作有异议，应当在拒签《特种设备鉴定评审工作备忘录》后的 5 个工作日内，向评审机构、监察机构或者许可审批机关提出申诉或者投诉。

4.2.4.6 整改及整改确认

申请单位应当根据《特种设备鉴定评审工作备忘录》的要求，在规定的期限内完成整改工作。

(a) 资料确认：整改完成后，申请单位向评审机构提交整改见证资料，整改报告的



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 8 页 共 84 页	

格式及要求见附录 C；

(b) 现场确认：整改完成后，与评审机构联系，协商现场确认的时间。评审机构将向申请单位发出《鉴定评审不符合项目现场确认通知函》，函中应明确确定组人员、申请单位和评审机构的联系方式。

现场确认仍旧存在不符合项目需要继续整改的，评审组针对现场确认的项目继续下发《特种设备鉴定评审工作备忘录》，按照前述流程处理。

4.2.4.7 鉴定评审报告的上报

(a) 评审机构对现场评审资料评议后认为不存在需要整改的问题，在现场鉴定评审结束后的 10 个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可审批机关；

(b) 评审机构对现场评审资料评议后认为存在需要整改的问题，在对整改结果进行确认后的 3 个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可审批机关。

4.2.5 审批和发证

许可审批机关在接到鉴定评审报告后，完成审查、批准、颁发许可证等工作。

4.3 增项许可

对于增项许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求：

- (a) 申请资料中需增加现有许可证的复印件；
- (b) 主要审查与所增加许可子项目相关的内容。

4.4 变更许可

4.4.1 单位名称改变和地址更名

持证单位改变单位名称或者地址更名，应当在变更后 30 个工作日内向原发证机关提出变更许可证申请，并且提交以下资料：

- (a) 《特种设备许可证变更申请表》（以下简称许可证变更申请表）；
- (b) 原许可证（原件，无法在线核实时）；
- (c) 变更前后的营业执照和变更核准材料（无法在线核实时）。

发证机关应当自收到变更申请资料之日起 20 个工作日内做出是否准予变更的决定；准予变更的，换发新许可证，并且收回原许可证；不予变更的，书面告知申请单位并且说明理由。

4.4.2 地址搬迁



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 9 页 共 84 页	

4.4.2.1 持证单位地址搬迁后,应当按照本指南 4.4.1 条的要求,向原发证机关提出变更许可证申请,提交相关资料,办理变更手续;制造地址搬迁的,还应当进行鉴定评审,但是不需要准备试制造样品,鉴定评审时重点对资源条件进行核查,并且对质量保证体系覆盖情况进行确认;

4.4.2.2 由省级特种设备安全监管部门实施许可的,持证单位地址搬迁后不在原发证机关辖区内的,应当向原发证机关办理许可证注销手续,并且向新地址所在辖区的发证机关提出许可申请,相关许可程序和要求按照本指南 4.2 条的规定办理。

4.4.2.3 对于地址搬迁许可,除执行 4.2 条的规定外,还应当符合下列要求:

4.4.2.3.1 备案

申请单位可按照《特种设备许可(核准)证变更申请表》及其填写的说明,向发证机关提交备案材料。

4.4.2.3.2 批复

(a) 申请单位备案资料符合要求的,发证机关批复是否需要鉴定评审。需要鉴定评审的,并指定鉴定评审机构。

(b) 申请单位备案资料不符合要求的,发证机关通知补齐相关材料。

4.4.2.4 鉴定评审

4.4.2.4.1 商洽前申请单位应当向鉴定评审机构提交以下资料:

- (a) 《特种设备行政许可鉴定评审委托通知书》(一份,原件);
- (b) 《特种设备许可(核准)证变更申请表》(含批复意见)。
- (c) 《质量保证手册》(已正式颁布实施)及程序文件目录(各一份)。
- (d) 其它必要的证明文件。

4.4.2.4.2 现场评审

现场鉴定评审的时间按评审计划的规定执行,一般为 1~2 天,最长 3 天。

现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行,一般为 2~3 人,最多 4 人。

4.4.2.4.3 现场鉴定评审的主要内容

- (a) 核查申请单位各项证明文件的真实性。
- (b) 核查人员、新场地的设备、设施情况。
- (c) 审查申请单位质量保证体系修订情况。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 10 页 共 84 页	

4.4.3 制造地址注销

制造地址注销的，应当按照本指南 4.4.1 条的要求，向原发证机关提出变更许可证申请，提交相关资料，办理变更手续；发证机关认为有必要进行鉴定评审的，还应当进行鉴定评审。

4.4.4 许可级别改变

4.5.4.1 持证单位需要改变许可子项目中的级别时，应当向相应发证机关提出申请，相关许可程序和要求(注 3)按照本指南 4.2 条的规定办理。

注 3：对于提高许可参数级别外的其他许可级别改变情形，发证机关根据许可级别变化情况决定是否需要鉴定评审。

4.5.4.2 对于许可级别改变的许可，除执行 4.2 条的规定外，还应当符合下列要求及说明：

- (a) 申请资料中需增加现有许可证的复印件。
- (b) 主要审查与所升级项目相关的内容。

4.4.5 新许可证许可范围和有效期

许可证变更后，新许可证的许可范围和有效期按照原许可证执行，但对于本指南 4.4.2.2 和 4.4.4 条规定的情形，新许可证有效期按照许可证签发之日起计算。原许可证由原发证机关收回。

4.5 延续许可

对于延续许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求：

4.5.1 申请

申请延续许可的制造单位应在其许可证有效期满之前 6 个月(并且不超过 12 个月)，向发证机关提出申请。未及时提出申请的，应当在延续申请时书面说明理由。

4.5.2 延续许可的鉴定评审

延续的鉴定评审注意下列事项：

- (a) 申请资料中需增加现有许可证的复印件。
- (b) 持证期间生产业绩满足《许可规则》要求的，不需要提供样品。
- (c) 主要评审内容中还包括对许可证有效期间质量保证体系的实施与改进情况、遵守相关法规情况的审查和产品质量档案资料的抽查
- (d) 申请延续许可的单位，应当在现许可证有效期满前完成换证工作。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 11 页 共 84 页	

5 迎审准备

5.1 资源条件

5.1.1 申请单位的资源条件应当满足《特种设备生产和充装单位许可规则》(TSG 07-2019)及第 1、2 号修改单的要求,具体内容见附录 D。

5.1.2 应当准备的文件资料

申请单位应当在评审之前,根据评审机构的要求填写有关情况统计表,具体见附录 B(申请单位可自“www.dbpvi.org.cn-鉴定评审-下载专区”下载或通过本院评审办发送),申请单位应当将填写的统计表在现场评审时提供给评审组,由评审组确认后双方签字。

5.1.2.1 法律地位

准备营业执照(原件)或法人登记证书(原件)、组织机构代码证书(原件)(如营业执照注明统一社会信用代码,不需提供组织机构代码证)、现持有的许可证书(原件)等,并按附录 B 附表 1-1 的要求填写。

5.1.2.2 各质控系统责任人员

准备质保工程师、质量安全总监、质量安全员、各质控系统责任人员的授权、任命文件及其质控系统责任人员证书。编制质控系统责任人员情况一览表,并按附录 B 附表 1-2 的要求填写。

5.1.2.3 专业人员统计

(a) 收集专业技术人员资格证(学历、职称、所持资格证件)及作业人员资格证(焊工证、无损检测证等)的原件;

(b) 专业技术人员情况一览表,按附录 B 附表 1-3 的要求填写;

(c) 持证焊工一览表,按附录 B 附表 1-4 的要求填写;

(d) 无损检测人员一览表,按附录 B 附表 1-5 的要求填写;

(e) 其他人员一览表,按附录 B 附表 1-6 的要求填写。

5.1.2.4 工作场所一览表,按附录 B 附表 1-7 的要求填写。

5.1.2.5 设备设施一览表,按附录 B 附表 1-8 的要求填写。

5.1.2.6 外委(包括理化、无损检测、热处理)情况一览表,按附录 B 附表 1-9 的要求填写。

5.1.2.7 焊接工艺评定一览表,按附录 B 附表 1-10 的要求填写。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 12 页 共 84 页	

5.1.2.8 计量器具一览表，按附录 B 附表 1-11 的要求填写。

5.1.2.9 土地使用证、房屋产权证或租赁合同的原件。

5.1.2.10 从事压力管道元件制造人员正式聘用合同的原件。

5.1.3 申请单位提供给评审组带回评审机构的资料（一份，复印件）

(a) 资源条件信息，至少包括责任人员和专业技术人员的毕业证书、职称证书（含无损检测人员的执业资格证明）、社保证明等，以及设备台账；

(b) 质量保证体系实施的见证资料，至少包括上一年度最后一次内审和管理评审相关见证资料、当年质量目标考核相关记录、人员培训和考核的记录*等；

(c) 一批产品的完整档案（含竣工图）。

*注：对于取证/变更/增项单位，应提供最新版本质量保证体系文件的内部培训记录；对于换证单位，则应提供至少一次上一个持证周期内的新版法规、规范和标准的内部培训记录，同时还应提供至少一个责任人员的前述内部培训后的考核记录。

5.2 质量保证体系的建立、实施

5.2.1 申请单位应当按照《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第 1、2 号修改单（以下简称“《许可规则》”的相关要求建立质量保证体系。其相应要求及推荐基本构成见附录 E。

5.2.2 文件资料准备

申请单位应依据质量保证体系文件的规定，并结合压力管道元件制造与质量保证体系中每个要素的要求，准备质量保证体系运行的见证材料，具体要求见附录 E。

5.2.3 按评审组人数准备受控的质量保证体系文件（每个评审人员 1 套）。

5.3 工程安全性能保证能力

(a) 上一许可周期内的业绩清单（换证许可时要求）；

(b) 延续许可、变更许可、增项许可选定的制造产品应能满足受理项目的要求。

5.4 申请单位的汇报材料

提前准备申请单位的汇报材料，内容应包括单位的历史和现状、资源条件的准备和改进情况、质量保证体系的建立/修订与实施情况、质量改进状况、迎审准备情况等。

5.5 现场鉴定评审时，申请单位需要准备的资料明细表见附录 F。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 13 页 共 84 页	

6 现场鉴定评审的配合事项

(a) 申请单位应当根据评审组长的要求，做好预备会议、首次会议、总结会议的准备工作；

(b) 按评审组的要求，完成其它事宜的配合工作。

7 联系方式

地址：大连市西岗区新河街 20 号

邮编：116013

电话：0411-82499977（总经理、鉴定评审工作委员会主任）

0411-82472912、82491819（鉴定评审工作委员会副主任）

0411-82489600（技术负责人）

0411-82489775（评审办）

传真：0411-82489775

E-Mail: pingshenban@126.com



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 14 页 共 84 页	

附录 A 试制产品数量及产品档案抽查要求

1 试制产品数量应符合表 A 的规定。

表 A 试制产品的数量及其关键工序

序号	申请产品品种	试制成品数量	关键工序
1	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)
2	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)
3	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
4	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
5	金属阀门	每种结构型式的阀门各 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
6	金属波纹膨胀节	一批	波纹管成型、焊接、无损检测、耐压试验
7	非金属管材	一批	成型、静液压强度(耐压)试验
8	聚乙烯管件	一批	成型、静液压强度(耐压)试验
9	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 抽查产品质量档案的规定

2.1 首次

仅抽查所申请项目的试制产品。

2.2 增项许可子项目

仅抽查所增子项目的试制产品。

2.3 变更许可级别

除抽查所申请子项目的试制产品资料外,还应抽查 1~2 份原有级别制造项目的制造产品资料。

2.4 延续

抽查受理子项目的制造产品资料(每个受理子项目 1~2 份)。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 15 页 共 84 页	

附录 B 压力管道元件制造许可申请单位评审前应填写的表格

压力管道元件制造许可申请单位评审前应填写的表格

附表 1-1：企业相关资质证书一览表

附表 1-2：质控系统责任人员一览表

附表 1-3：技术人员统计表

附表 1-4：持证焊工一览表

附表 1-5：无损检测人员一览表

附表 1-6：其他作业人员一览表

附表 1-7：工作场所一览表

附表 1-8-1：生产设备和检测仪器一览表（无缝钢管）

附表 1-8-2：生产设备和检测仪器一览表（焊接钢管）

附表 1-8-3：生产设备和检测仪器一览表（无缝管件和有缝管件）

附表 1-8-4：生产设备和检测仪器一览表（锻制管件和钢制锻造法兰）

附表 1-8-5：生产设备和检测仪器一览表（金属阀门）

附表 1-8-6：生产设备和检测仪器一览表（金属波纹膨胀节）

附表 1-8-7：主生产设备和检测仪器一览表（非金属材料管）

附表 1-8-8：生产设备和检测仪器一览表（聚乙烯管件）

附表 1-8-9：生产设备和检测仪器一览表（元件组合装置）

附表 1-9：外委情况一览表

附表 1-10：焊接工艺评定一览表

附表 1-11：计量器具统计表

备注：当具体评审项目不包含某个表格时，应将其删除（含本目录中），但其他表格编号不变——本备注在输出时不打印。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 16 页 共 84 页	

附表 1-1

企业相关资质证书一览表

序号	证书名称	证书编号	证书有效期	发证机构	备注
1	营业执照				
2	持有的特种设备许可证		XXXX-XX (-XX)		
3	其他有关资质		XXXX-XX (-XX)		

注：

- 1. 本表中所填入的证件，由申请单位提交复印件（1 份），附在本表后面。
- 2. 公司、子（分）公司涉及条件共享时，应在备注中注明相应的制造地址。
- 3. 多余行删除，不足时可增加行。

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 17 页 共 84 页	

附表 1-2

质控系统责任人员一览表

序号	姓名	岗 位	技术工 作年限 (年)	职 称		学 历	专 业
				要求	实际		
1		质保工程师 /** (职务)					
2		材料			.../高 工/工 程师/ 助工/ 技术员 /...	博士/硕士/ 本科/大专/ 中专	
3		工艺					
4		热处理					
5		理化检验					
6		无损检测					
7		耐压试验					
8		检验与试验					
9		设备管理					
10		焊接					
11		设计					
12		成型					
无损检测责任人员资格及级别：				从事 NDT 年限： 年			

注：

- 当申请的压力管道级别不需要某一个质控系统责任人员时，将该行删除。
- 质保工程师应为管理层成员，表格中应填写质保工程师的行政职务。
- 质保工程师不能兼任质控系统责任人员；质控系统责任人员最多只能担任两个不相关的质控系统责任人员，表中质控系统责任人员为同一人兼任时，可列在同一行，如“焊接/热处理”。表中应列出担任质量安全总监和质量安全员的人员。
- 当质控系统责任人员无相应工程技术职称时，根据其学历及其专业背景、技术工作年限，按照 TSG 07-2019, 表 2-1 填写比照的职称，如“工程师（比照）”。
- 任职条件：
 - 质保工程师：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和相关工作经历；B 级许可制造单位质量保证工程师应当具有工程师职称和相关工作经历。表中应列出担任质量安全总监和质量安全员的人员。
 - 质控系统责任人员：制造单位应当按照申请许可产品质量控制要求配备质量控制系统责任人员，质



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 18 页 共 84 页	

量控制系统责任人员由具有相应能力或者具有相应资格的人员担任。无损检测质量控制系统责任人员应当具备特种设备无损检测 II 级资格。

(3) 无缝钢管：配备材料、工艺、热处理、理化检验、无损检测、耐压试验、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员。A 级许可制造单位的工艺、理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有工程师职称和无缝钢管制造相关工作经历。B 级许可制造单位的工艺质量控制系统责任人员、理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称和无缝钢管制造相关工作经历。

(4) 焊接钢管：配备材料、工艺、焊接、热处理(需要时)、理化检验、无损检测、国家市场监督管理总局 TSG 07—2019 特种设备安全技术规范耐压试验、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员。A 级许可制造单位的工艺、焊接和理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有工程师职称和焊接钢管制造工作经历。B 级许可制造单位的工艺、焊接和理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称和焊接钢管制造工作经历。

(5) 无缝管件和有缝管件：配备材料、工艺、热处理、理化检验、无损检测、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员。有缝管件的制造单位还应配备焊接质量控制系统责任人员。国家市场监督管理总局 TSG 07—2019 特种设备安全技术规范制造单位的工艺、理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称和管件制造工作经历。

(6) 锻制管件和钢制锻造法兰：配备材料、工艺、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员；自行锻造锻坯的制造单位还应当配备热处理、理化检验、无损检测、焊接等过程的质量控制系统责任人员。制造单位材料、工艺、理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称和锻制管件或者钢制锻造法兰制造工作经历。

(7) 金属阀门：配备设计、工艺、材料、热处理、无损检测、理化检验、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员。A1、A2 级许可制造单位的设计、工艺、检验与试验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有工程师职称和阀门设计或者制造工作经历。B 级许可制造单位的设计、工艺、检验与试验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称和阀门制造工作经历。

(8) 金属波纹膨胀节：配备设计、工艺、材料、焊接、无损检测、理化检验、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员。B1 级许可制造单位的设计、工艺质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有工程师职称和金属波纹膨胀节设计或者制造工作经历。国家市场监督管理总局 TSG 07—2019 特种设备安全技术规范 B2 级许可制造单位的设计、工艺质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师以上职称和金属波纹膨胀节制造工作经历。

(9) 非金属材料管：配备材料、工艺、成型、检验与试验、设备管理等过程的质量控制 国家市场监督管理总局 特种设备安全技术规范 TSG 07—2019 系统责任人员。A 级许可制造单位的工艺质量控制系统责任人员，应当为理工类专业人员，具有 非金属材料管制造工作经历。B 级许可制造单位的工艺质量控制系统责任人员，应当为理工类专业人员，具有 非金属材料管制造工作经历。

(10) 聚乙烯管件：配备材料、工艺、成型、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员。工艺质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有聚乙烯管件制造工作经历。

(11) 元件组合装置：配备设计、材料、工艺、焊接、热处理(需要时)、无损检测、耐压试验、理化检验、检验与试验、设备管理等过程的质量控制系统责任人员。制造单位的设计、工艺、焊接质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称和相关产品制造工作经历。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 19 页 共 84 页	

附表 1-3

专业技术人员一览表

序号	姓名	岗位	职称	学历	专业	技术工作年限 (年)
1		填写附表 1-3 全部人员 (非理工类专业教育背景除外)	…/高工/工程师/助工/技术人员/…	博士/硕士/本科/大专/中专		
2		…				
		(其他技术人员)				
		…				
合计及相关要求						
技术人员实有数量(人)			许可级别要求数量(人)			
无缝钢管			A 级: 8; B 级: 5;			
焊接钢管			A 级: 8; B 级: 5;			
无缝管件与有缝管件			B1 级: 6; B2 级: 3;			
锻制管件和钢制锻造法兰			3 (自行锻造锻坯: 6)			
金属阀门			A1 级: 20; A2 级: 12; B 级: 5;			
金属波纹膨胀节			B1 级: 10; B2 级: 3;			
非金属材料管			A 级: 12; B 级: 4;			
聚乙烯管件			4			
元件组合装置			5			

注:



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 20 页 共 84 页	

1. 多余行删除，不足时可增加行。
2. 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。
3. 当技术人员无相应工程技术职称时，根据其学历及其专业背景、技术工作年限，按照 TSG 07-2019, 表 2-1 填写比照的职称，如“工程师（比照）”。

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 21 页 共 84 页	

附表 1-4

持证焊工一览表

序号	姓名	钢印号	合格项目	有效期
1	***	**	**（分别填写证书上的项目代号）	XXXX-XX
			**（分别填写证书上的项目代号）	XXXX-XX
			...	...
2	***	**	**（分别填写证书上的项目代号）	XXXX-XX
			**（分别填写证书上的项目代号）	XXXX-XX
			...	...
...	...	...	...	...

注：

1. 多余行删除，不足时可增加行。
2. 本表多次的项目重复计算。
3. 许可级别要求：

（1）焊接钢管：A 级埋弧焊钢管制造单位的埋弧焊机操作人员不少于 6 人，焊条电弧焊或者熔化极气体保护焊焊工不少于 4 人。B 级埋弧焊钢管制造单位的埋弧焊机操作人员不少于 3 人，焊条电弧焊或者熔化极气体保护焊焊工不少于 2 人。

直缝高频焊钢管制造单位的高频焊机操作人员(HFW)，A 级不少于 6 人，B 级不少于 3 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 人，焊条电弧焊或者钨极气体保护焊焊工不少于 2 人。

（2）有缝管件：B1 级有缝管件制造单位的焊工不少于 6 人，B2 级有缝管件制造单位的焊工不少于 2 人。

（3）金属阀门：制造过程有焊接工序的，焊工不少于 2 人。

（4）金属波纹膨胀节：B1 级许可制造单位的焊工不少于 10 人，其中自动焊接操作工不少于 2 人；B2 级许可制造单位的焊工不少于 4 人，其中自动焊接操作工至少 1 人。

（5）元件组合装置：制造单位焊工不少于 2 人。工厂化预制管段制造单位焊工不少于 6 人。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 22 页 共 84 页	

附表 1-5

无损检测人员一览表

序号	姓名	持证项目	是否注册	有效期
1	***	RT II / III	是/否	XXXX-XX
		UT II / III	是/否	XXXX-XX
		MT II / III	是/否	XXXX-XX
		PT II / III	是/否	XXXX-XX
2	***	RT II / III	是/否	XXXX-XX
		UT II / III	是/否	XXXX-XX
		MT II / III	是/否	XXXX-XX
		PT II / III	是/否	XXXX-XX
...	...	...	...	...

注:

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个类别/岗位时, 将该行删除。

2. 无损检测人员许可要求: 自行进行的无损检测项目, 制造单位必须配备相应检测项目的无损检测 II 级人员 各不少于 2 人, 专项条件有规定的按照专项条件要求。

(1) 无缝钢管: A 级许可制造单位, II 级涡流(或者漏磁)检测人员不少于 2 人, II 级超声检测人员不少于 2 人。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 II 级人员至少 1 人。

(2) 焊接钢管:

焊接钢管产品	持证项目	无损检测人员数量	
		A 级	B 级
埋弧焊钢管和不锈钢焊接钢管 (限电弧焊)	RT II	6 人, 且每班 2 人	3 人, 且每班 2 人
	UT II	3 人	2 人
	MT II	2 人	—
直缝高频焊钢管	RT II 或 UT II 或 MFL II	6 人, 且每班 2 人	3 人, 且每班 2 人
	MT II	2 人	—

B 级不锈钢焊接钢管制造单位, 如果采用涡流检测代替耐压试验, 还应当有涡流检测 II 级人员不少于 2 人。

(3) 无缝管件和有缝管件: B1 级许可制造单位的磁粉检测或者渗透检测 II 级人员不少于 2 人。

(4) 金属阀门: A1、A2 级许可制造单位, 射线或者超声检测 II 级人员不少于 2 人, 磁粉或者渗透检测 II 级人员不少于 2 人。

(5) 金属波纹膨胀节: B1 级许可制造单位, 射线检测 II 级人员不少于 2 人, 磁粉检测或者渗透检测 II 级人员不少于 2 人。

(6) 元件组合装置: 制造单位配备射线检测或者超声检测 II 级人员不少于 2 人。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 23 页 共 84 页	

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 24 页 共 84 页	

附表 1-6

其他作业人员一览表

项目	序号	姓名	性别	出生年月	部门	持证项目	发证机关	有效期
检验人员	1							
	2							
	3							
	4							
	5							
								
理化试验人员	1					职称:		
								
起重工	1							
	2							
								
管工	1							
	2							
	3							
	4							
	5							
	6							
	7							
	8							
	9							
	10							
	11							
	12							
	13							
	14							
	15							
	16							
	17							



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 25 页 共 84 页	

项目	序号	姓名	性别	出生年月	部门	持证项目	发证机关	有效期
	18							
	19							
	20							
	21							
	22							
	23							
	24							
	25							
	26							
	27							
	28							
	29							
	30							
	31							
	32							
	33							
	34							
	35							
	36							
	37							
	38							
	39							
								

注：

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个类别/岗位时，将该行删除。
2. 当质控系统责任人员无相应工程技术职称时，根据其学历及其专业背景、技术工作年限，按照 TSG 07-2019，表 2-1 填写比照的职称，如“工程师（比照）”。
3. 检验与试验人员许可要求：
 - （1）非金属材料管：A 级许可制造单位的检验与试验人员不少于 6 人，B 级许可制造单位的检验与试验人员不少于 3 人。
 - （2）聚乙烯管件：制造单位的检验与试验人员不少于 3 人。
4. 理化检验人员许可要求：
 - （1）无缝钢管：A 级许可制造单位理化检验人员不少于 3 人，其中至少 2 人具有助理工程师职称；B 级许可制造单位理化检验人员不少于 2 人，其中至少 1 人具有助理工程师职称。A 级许可制造单位从事化学成分分析、力学性能测试、金相分析工作的理化检验人员，具有相关工作经历。
 - （2）焊接钢管：A 级许可制造单位理化检验人员不少于 3 人，其中至少 2 人具有助理工程师职称；B 级许可制造单位理化检验人员不少于 2 人，其中至少 1 人具有助理工程师职称。A 级许可制造单位具有



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 26 页 共 84 页	

从事化学成分分析、力学性能测试、金相分析工作的理化检验人员，具有相关工作经历。

（3）无缝管件和有缝管件：B1 级许可制造单位的理化检验人员不少于 3 人，具备化学成分分析、力学性能、金相分析试验能力。

（4）锻制管件和钢制锻造法兰：自行锻造锻坯的制造单位应当配备材料力学性能试验人员至少 1 人。

（5）金属阀门：A1、A2 级许可制造单位理化检验人员不少于 3 人，B 级许可制造单位理化检验人员不少于 2 人。A1、A2 级许可制造单位从事化学成分分析、力学性能测试的理化检验人员，具有 3 年以上相关工作经历。

（6）金属波纹膨胀节：制造单位应当配备材料光谱检测人员至少 1 人。

（7）元件组合装置：制造单位配备具有力学性能、化学成分分析能力的理化检验人员不少于 2 人。

5. 工作外委：制造单位无损检测（连续生产流水线除外）、理化检验可以外委。受委托单位应当具有相应资质和能力，其人员必须满足相应专项条件中对应的要求。委托单位应当配备相应的质量控制系统责任人员（有质量控制系统要求的）。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 27 页 共 84 页	

附表 1-7

工作场所一览表

名称	数值（场所 1）	数值（场所 2）	...
厂房建筑面积（米 ² ）			
材料库（米 ² ）			
焊材库（米 ² ）			
成品库（米 ² ）			
无损检测室（米 ² ）			
（焊接）试验室（米 ² ）			
理化检验室（米 ² ）			
压力试验场地（米 ² ）			
试验室（静液压试验专区）（米 ² ）			
确认结论	不/满足要求 地址： 出租方： 租赁期限：至	...	...

注：

1. 如工作场所为租赁，确认结论中需填写出租方和租赁期限，否则填“—”。

2. 多余列删除，不足时可增加列。

3. 许可要求：

(1) 金属阀门：涉及禁油、禁脂类阀门制造的单位，应当有专门的防污染生产制造区域和车间。

(2) 非金属材料管：原材料库房应当能够适应许可产品的需要，不同牌号原料应当分区存放，离地堆放，不得露天存放，要有防止骤冷骤热以及防止原材料落地的措施。

带金属骨架的聚乙烯管制造单位，其钢丝存放应当有防潮防锈等措施。

A 级许可制造单位试验室应当取得国家实验室资格认证，并且具有静液压试验专区，其面积不小于 150m²。

(3) 聚乙烯管件：原材料库房应当能够适应许可产品的需要，不同牌号原料应当分区存放，离地堆放，不得露天堆放，要有防止骤冷骤热以及防止原材料落地的措施。

电熔管件电阻丝存放应当有防潮防锈等措施。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 28 页 共 84 页	

附表 1-8-1

生产设备和检测仪器一览表（无缝钢管）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备与工艺装备	轧管机组			
2		冷拔机（冷轧机）			A 级的拔制力不小于 90t
3		矫直设备			
4		热处理炉			
5		喷码设备			
6		加热炉			
7		连续式固溶热处理炉			有效加热长度不小于 10m
8	理化检验仪器与工艺试验装置	化学成分分析装置			
9		万能材料试验机			
10		冲击试验机			
11		硬度试验机			
12		能够保存金相照片的金相显微镜			
13		压扁试验装置			A 级许可
14		弯曲试验装置			A 级许可
15	无损检测仪器	自动涡流检测机组或者漏磁检测机组			A 级许可
16		自动超声检测机组			A 级许可
17	耐压试验装置	钢管专用耐压试验装置			没有无损检测装置的 B 级许可

注：

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时，将该行删除。

2. 许可要求：

（1）生产设备与工艺装备：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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 29 页 共 84 页	

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) 理化检验仪器与工艺试验装置：不锈钢钢管制造单位应当具备晶间腐蚀试验条件。A 级许可制造单位应当具有压扁、弯曲等试验装置。

(3) 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。

(4) 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。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 30 页 共 84 页	

附表 1-8-2

生产设备和检测仪器一览表（焊接钢管）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备与工艺装备	拆卷和矫平设备			
2		铣边设备			
3		成型机			
4		埋弧自动焊机			
5		钨极气体保护焊自动焊机			
6		等离子弧焊自动焊机			
7		电弧焊机			
8		钨极气体保护焊机			
9		平头设备			
10		喷码设备			
11	理化检验仪器	化学成分分析仪器			
12		万能材料试验机			
13		冲击试验机			
14		落锤试验机			
15		金相显微镜			
16		硬度计			
17	无损检测仪器	数字射线检测仪器			
18		超声检测仪器			
19		涡流检测仪器			
20		漏磁检测仪器			
21		便携式超声波检测仪			
22	耐压试验装置	钢管专用耐压试验装置			没有无损检测装置的 B 级许可

注：

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时，将该行删除。

2. 许可要求：

(1) 生产设备与工艺装备：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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 31 页 共 84 页	

自动埋弧焊焊接设备。

(2) 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

(3) 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。
- (4) 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。

申请单位负责人:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 32 页 共 84 页	

附表 1-8-3

生产设备和检测仪器一览表（无缝管件和有缝管件）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备与工艺装备	推制机	带锯		
2		弯管机			
3		压力机			
4		热处理设备			
5		焊接设备（氩弧焊机）			
6	理化检验仪器	材料试验机			
7		化学成分分析装置			
8		定量光谱分析仪			
9		便携式硬度计			
10		冲击试验机			
11		金相显微镜			
12	无损检测仪器	磁粉探伤机			

注：

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时，将该行删除。

2. 许可要求：

（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，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）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。

（3）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。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 33 页 共 84 页	

附表 1-8-4

生产设备和检测仪器一览表（锻制管件和锻造法兰）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备与工艺装备	机加工设备			
2		加热炉			自行锻造锻坯
3		锻造设备			自行锻造锻坯
4		热处理设备			自行锻造锻坯
5	理化检验仪器	材料试验机			自行锻造锻坯
6		冲击试验机			自行锻造锻坯
7		便携式硬度计			自行锻造锻坯

注：

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时，将该行删除。

2. 许可要求：

（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）理化检验仪器：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）。

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 34 页 共 84 页	

附表 1-8-5

生产设备和检测仪器一览表（金属阀门）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备与工艺装备	加工中心			
2		数控立车			
3		数控机床			
4		下料切割设备			
5		机械加工设备			
6		自动堆焊设备			
7		热处理设备			
8		其他焊接设备			
9		低温保温槽			
10		工艺设备			
11	理化检验仪器	光谱定量分析仪			
12		光谱定性分析仪			
13		材料拉伸试验机，			
14		冲击试验机台			
15		硬度计(测 HB、HRC)			
16		低温试验条件的冲击试验机			
17		材料元素含量的分析装置			
18	耐压试验装置	压力试验装置			
19		高压气密性试验装置			
20		低温阀门壳体压力试验装置			
21		低温试验保温槽			
22		气体增压装置			
23	无损检测设备	超声波检测仪			

注：



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 35 页 共 84 页	

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时，将该行删除。

2. 许可要求：

(1) 生产设备与工艺装备：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。

主要生产设备要求见下表。

许可级别	主要生产设备
A1	(1)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； (2)满足产品加工需要的材料下料切割和各类机械加工设备； (3)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； (4)有满足产品其他焊接需要的焊接机设备
A2	(1)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； (2)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； (3)有满足产品其他焊接需要的焊接设备； (4)满足零件低温处理的低温保温槽
B	(1)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； (2)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

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) 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)

(3) 耐压试验装置：

许可级别	耐压试验装置
A1	(1)公称压力 PN150，且公称直径 DN300 阀门压力试验装置； (2)压力试验装置数量 4 套； (3)阀门整机压力试验用的高压气密性试验装置 2 套
A2	(1)低温阀门壳体强度压力试验装置 3 套； (2)阀门整机压力试验用的高压气密性试验装置 2 套； (3)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

(4) 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。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 36 页 共 84 页	

附表 1-8-6

生产设备和检测仪器一览表（金属波纹膨胀节）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备	波纹管成型机			
2		自动氩弧焊机			
3	理化检验仪器	定量光谱分析仪			B1 级许可
4	无损检测仪器	射线检测装置			B1 级许可
5		磁粉检测仪			B1 级许可

注：

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时，将该行删除。

2. 许可要求：

（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）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。

（3）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。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 37 页 共 84 页	

附表 1-8-7

生产设备和检测仪器一览表（非金属材料管）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备与工艺装备	聚乙烯管材挤出成型机组			
2		带金属骨架的聚乙烯管材挤出缠绕成型机组			
3		有密闭的聚乙烯混配料集中除湿干燥烘料系统			
4		存料罐			
5		自动分配原料到供料斗的真空输送系统			
6		纤维增强聚乙烯管材的挤出(缠绕熔合)成型机组			
7	理化检验仪器	分析天平(精度: 1mg)			聚乙烯管
8		干燥箱			聚乙烯管
9		熔体质量流动速率仪			聚乙烯管
10		差热分析仪			聚乙烯管
11		水分测量仪器			聚乙烯管
12		万能材料试验机			聚乙烯管
13		炭黑含量、炭黑分散度检测仪器			聚乙烯管
14		万能材料试验机			其他非金属材料管
15		维卡软化温度测试仪			其他非金属材料管
16		硬度计			其他非金属材料管
17		熔体流动速率仪			其他非金属材料管
18		乌氏黏度仪			其他非金属材料管
19		尺寸变化率测定仪			其他非金属材料管
20		落锤冲击试验机			其他非金属材料管
21	耐压试验装备	静液压强度(耐压)试验装置			

注:

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时, 将该行删除。

2. 许可要求:

(1) 生产设备与工艺装备: 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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 38 页 共 84 页	

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。

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	A	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) 理化检验仪器与耐压试验装备：

非金属材料管产品	检测与试验装置
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。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 39 页 共 84 页	

附表 1-8-8

生产设备和检测仪器一览表（聚乙烯管件）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备与工艺装备	注塑成型机			
2		配套的工装和模具			
3		密闭集中干燥设备			
4		机加工、组装等设备			
5		布线设备			
6		永久标识的在线打印设备			
7	理化检验仪器	分析天平(精度 0.1mg)			
8		干燥箱			
9		熔体质量流动速率仪			
10		差热分析仪			
11		水分测量仪器			
12		炭黑含量、炭黑分散度检测仪器			
13		检测用电阻仪			
14	压力试验设备	静液压强度(耐压)试验装置			

注:

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时, 将该行删除。

2. 许可要求:

(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; 电熔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) 理化检验仪器: 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。

(3) 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。

申请单位负责人:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 40 页 共 84 页	

附表 1-8-9

生产设备和检测仪器一览表（元件组合装置）

序号	设备分类	设备名称	型号/规格	数量	备注
1	生产设备	自动埋弧焊机			
2		氩弧焊机			
3		CO2 气体保护焊机			
4		弯管机			
5		热处理炉			
6		电加热器			
7	理化检验仪器	化学成分分析装置			
8		定量光谱分析仪			
9		便携式硬度计			
10		材料试验机			
11	无损检测仪器	射线探伤机			
12		超声探伤机			
13	零部件及产品性能检测仪器	阀门性能调试与检测仪器			

注：

1. 当申请的压力管道级别不需要某一个设备时，将该行删除。

2. 许可要求：

（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）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。

（3）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。

（4）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。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 41 页 共 84 页	

附表 1-9

外委情况一览表

序号	外委项目	外委方名称	评价情况	说明

注：如果某个项目不是全部外委，应在“说明”栏内说明外委的品种、范围。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 42 页 共 84 页	

附表 1-10

焊接工艺评定一览表

序号	编号	材质	厚度（mm）	焊接方法	焊接材料	有无热处理	覆盖范围（mm）
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
焊接工艺评定项目总数：							

注：1. 申请单位，应填写本单位所有安装工程的焊接工艺评定项目。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 43 页 共 84 页	

附表 1-11

计量器具统计表

[illegible]

申请单位负责人:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 44 页 共 84 页	

附录 C 鉴定评审整改报告格式及编制要求

一、压力管道元件制造许可鉴定评审整改报告格式

二、编制要求



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 45 页 共 84 页	

一、压力管道元件制造许可鉴定评审整改报告格式

特种设备许可鉴定评审 不符合项目整改报告

申请单位: _____

许可性质: ☐首次 ☐延续 ☐增项 ☐变更

许可类别: _____

许可项目: _____

许可子项目: _____

鉴定评审机构: 大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 46 页 共 84 页	

目 录

序号	文件名称	页 数
1	特种设备鉴定评审不符合项目通知书	1
2	特种设备许可鉴定评审整改报告	
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	
...	...	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 47 页 共 84 页	

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司：

由贵单位派出的评审组于 ____年__月__日至__月__日对我单位进行了现场鉴定评审，并出具了《特种设备鉴定评审工作备忘录》（以下简称“备忘录”）。

现场鉴定评审结束后，我单位就备忘录中所提出的__个方面的__个问题已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 (简要且准确地描述)	见证材料 (注明页数)
资源条件	1、		附件 1（共 页）
	2、		附件 2（共 页）
	3、		附件 3（共 页）
	4、		附件 4（共 页）
	5、		附件 5（共 页）
质量管理体系建立	1、		附件 6（共 页）
	2、		附件 7（共 页）
	3、		附件 8（共 页）
	4、		附件 9（共 页）
	5、		附件 10（共 页）
质量管理体系实施	1、		附件 11（共 页）
	2、		附件 12（共 页）
	3、		附件 13（共 页）
	4、		附件 14（共 页）
	5、		附件 15（共 页）
安全性 能保证能力 (或充装工作质量)	1、		附件 16（共 页）
	2、		附件 17（共 页）
	3、		附件 18（共 页）
	4、		附件 19（共 页）
	5、		附件 20（共 页）



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 48 页 共 84 页	

二、其他说明：

1、我单位已按贵单位下达的《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。

2、

3、

(申请单位章)

主要负责人签字：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 49 页 共 84 页	

附件 1:

特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表

存在不符合项目描述及责任部门:	
填写人: 日期:	
原因分析:	
责任部门负责人:	质量（技术）负责人:
日期:	日期:
拟采取的纠正措施和纠正活动:	
责任部门负责人:	质量（技术）负责人:
日期:	日期:
完成情况:	
责任部门负责人: 日期:	
措施效果评价:	
验证人: 日期:	
见证资料目录:	
附见证资料（共 页）	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 50 页 共 84 页	

编制要求

1 总体要求

- 1.1 所有申请单位提交的整改报告必须按照本院提供的样式编制。
- 1.2 整改资料的装订必须按照：《特种设备许可鉴定评审整改报告》封面、目录、《特种设备鉴定评审工作备忘录》（复印件）、《关于***许可鉴定评审的整改报告》正文、附件 1、附件 2……的顺序。
- 1.3 《特种设备许可鉴定评审整改报告》封面、目录、正文必须是计算机输入后打印。
- 1.4 所有附件材料全部用 A4 纸打印或复印。
- 1.5 整改报告及其见证材料一式二份。

2 《特种设备许可鉴定评审整改报告》目录的填写

- 2.1 “目录”按本院提供的格式，如实填写，并注明每个附件页数。

3 《特种设备许可鉴定评审整改报告》正文的填写

- 3.1 正文部分的中前半部分，按本院提供的格式，进行替换即可。

“存在问题与整改情况”表的填写：

a、“存在的不符合项”中填写《特种设备鉴定评审工作备忘录》中对应项的内容，不允许修改，并按其顺序逐一填写。

b、“整改情况（简要且准确表述）”中填写对存在的不符合项的整改情况，简要且准确描述。

c、“见证材料（注明页数）”中填写见证材料所对应的附件序号（含附件的页数）。

d、表中所列出的行不足时自行添加行，所列出的行过多时，自行删除，不允许出现空行。

- 3.2 “其他说明”的填写，如果有其他情况需要说明，请在此说明。

- 3.3 申请单位应在正文部分的结束处加盖申请单位的“公章”。

4 附件的编制

4.1 每一个“不符合项”对应一个附件，按照《特种设备许可鉴定评审整改报告》正文表中的不符合项目的顺序逐一编号排序。

4.2 每个附件的第一页是《特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表》，申请单位应在此表中对存在的问题进行分析，纠正措施、对完成情况、实施效果评价等逐项填写并签字（手签）确认。

如果申请单位已经建立了类似《特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表》（名称不一定相同）的样表，只要能够实现相应功能，是可以接受的。

4.3 《特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表》后面附针对该“不符合项目”整改的见证资料。

5 问题整改见证材料的提供说明

- 5.1 缺少无损检测人员方面的不符合：

- 5.1.1 如果是新聘用的这类人员，应提供如下资料：

a、人员的聘用合同（复印件）。

b、工作单位变更后证件（复印件）。

- 5.1.2 如果是新考核合格人员，应提供如下资料：

a、新发证件的复印件。

b、若没有及时发证，则提供考核结果公布文件的复印件。

- 5.2 缺少焊工方面的不符合：

- 5.2.1 如果是新聘用的这类人员，应提供如下资料：



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 51 页 共 84 页	

- a、人员的聘用合同（复印件）。
- b、所持焊工证（复印件，必须有带照片页、合格项目页及有效期、聘用单位记载页）。
- 5.2.2 如果是新考核合格人员，应提供如下资料：
- a、新发证件（复印件，必须有带照片页、合格项目页及有效期、聘用单位记载页）。
- b、若没有及时发证，则提供考核结果公布文件的复印件。
- 5.3 缺少专业技术人员方面的不符合，应提供如下资料：
- a、人员的聘用合同（或调入命令的复印件）。
- b、人员学历证书复印件。
- c、人员职称证书复印件。
- 5.4 各质控系统责任人任命方面的不符合：
- a、提供各质控系统责任人的任命相应文件。
- b、提供旧的各质控系统责任人的任命文件。
- c、变动的各质控系统责任人的有关证件如职称证书、学历证书、工作经历总结，如果是新聘用的人员，则还应提供相应的聘用合同（复印件）。
- 5.5 缺少设备方面不符合，如果设备新购置，应提供如下资料：
- a、购置发票、购置清单及其它有关见证。
- b、如果分期付款，还没有最终开出发票的，应提供：购置合同、历次汇款证明的复印件。
- 5.6 质量保证体系文件（包括：质量手册、程序文件、管理制度、作业指导书、记录表格）存在不符合时：
- 5.6.1 需要新编制的质量保证体系文件（原先没有，需要新编制的），应提供如下资料：
- a、文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- b、文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- c、文件正式颁布实施的文件。
- d、新编制的文件的正文（只提供新编制的部分，不需提供全部的体系文件）。
- 5.6.2 需要修订的质量保证体系文件（原先有，需要修订的），应提供如下资料：
- a、文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- b、文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- c、文件正式颁布实施的文件。
- d、修订之前的质量保证体系文件正文（只提供需要修订部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量保证体系文件，应注明“修订前”）。
- e、修订后的质量保证体系文件的正文（只提供新修订的部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量保证体系文件，应注明“修订后”）。
- 5.7 质量保证体系实施方面的不符合，应提供如下资料：
- a、针对该项不符合，“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”执行情况的见证资料。
- b、是否对相关人员进行培训，培训见证。
- c、纠正和纠正措施实施后的见证材料。
- 5.8 安全性能保证能力（或充装工作质量）方面存在的不符合，应提供如下资料：
- a、针对该项不符合，“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”执行情况的见证资料。
- b、是否对相关人员进行培训，培训见证。
- c、纠正和纠正措施实施后的见证材料。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 52 页 共 84 页	

6. 最终输出时，不包括本编制要求，并应将页眉和页脚取消，或者以申请单位的相关信息替换。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 53 页 共 84 页	

附录 D 资源条件

1 法律地位

1.1 申请单位应当具有法定资质。

1.2 同一申请单位的多处制造地址共同完成同一许可子项目产品的，各处制造地址资源条件之和应当满足要求，并建立统一的质保体系。

公司申请许可时，经子公司同意，子公司可以作为制造地址在许可证中载明，但其子公司不得再单独申请；分别申请的，许可条件不允许共享。

公司和分公司分别从事管道元件制造，可以以公司名义申请，也可以分别申请许可；以分公司名义申请许可的，分公司应当取得其公司法人授权；公司申请许可，其分公司作为资源条件的，分公司地址应当在许可证中载明，资源条件允许共享；公司及其分公司分别申请许可的，资源条件不允许共享。

2 人员条件

人员包括管理人员、技术人员、检测人员、作业人员等。

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具有相关工作经验。

资源条件中的安全管理员、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下表 F1。

表 F1 工程技术职称与学历和技术工作年限比照^{注1}

工程技术职称	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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 54 页 共 84 页	

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。

2.1 质量保证工程师

a. A 级：为管理层成员，被法定代表人任命，应具有高级工程师以上（含高级）职称和相关工作经历。

b. B 级：为管理层成员，被法定代表人任命，应具有工程师以上（含工程师）职称和相关工作经历。

2.2 质量控制系统责任人员

a. A 级：具有工程师职称和相应压力管道元件制造工作经历。

b. B 级：具有助理工程师职称和相应压力管道元件制造工作经历。

c. 无损检测责任人：应当具备特种设备无损检测 II 级资格。

2.3 技术人员

申请单位应有与元件制造许可子项目相适应的专业技术人员，技术人员系理工类专业背景，取得相关专业技术职称（技术员或技师及以上）并且具有相关工作经验。

2.4 持证焊工

从事压力管道元件制造的焊接操作人员（以下简称焊工），应当持有市场监督管理部门颁发的特种设备作业人员证，持证焊工必须与元件制造单位建立劳动关系后才能从事压力管道元件的焊接工作。

2.5 其他人员

a. 应配备与许可级别相适应的压力管道元件制造的无损检测人员、理化检验人员和工序检验所需要的检验与试验人员。

b. 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。

2.6 各许可项目级别对人员的具体要求见表 F2～F10。

2.6.1 无缝钢管

F2 无缝钢管制造单位人员具体要求

许可级别 项目	A	B
质控人员设置	材料、工艺、热处理、理化检验、无损检测、耐压试验、检验与试验、设备管理等	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 55 页 共 84 页	

项目 \ 许可级别	A	B
质控人员职称及专业背景	具有工程师职称和无缝钢管制造相关工作经历	具有助理工程师职称和无缝钢管制造相关工作经历
技术人员人数	≥8 人	≥5 人
无损检测人员	II 级涡流(或者漏磁)检测人员不少于 2 人, II 级超声检测人员不少于 2 人	—
理化检验人员	不少于 3 人, 其中至少 2 人具有助理工程师职称; 从事化学成分分析、力学性能测试、金相分析工作的理化检验人员, 具有相关工作经历	不少于 2 人, 其中至少 1 人具有助理工程师职称

2.6.2 焊接钢管

F3 焊接钢管制造单位人员具体要求

项目 \ 许可级别			A	B
质控人员设置			材料、工艺、焊接、热处理（需要时）、理化检验、无损检测、耐压试验、检验与试验、设备管理等	
质控人员职称及专业背景			具有工程师职称和焊接钢管制造相关工作经历	具有助理工程师职称和焊接钢管制造相关工作经历
技术人员人数			≥8 人	≥5 人
无损检测人员	埋弧焊钢管和不锈钢焊接钢管(限电弧焊)	RT II	6 人，且每班 2 人	3 人，且每班 2 人
		UT II	3 人	2 人
		MT II	2 人	—
		ET II	—	2 人（仅限不锈钢焊接钢管，采用 ET 代替耐压试验时）
	直缝高频焊钢管	RT II 或 UT II 或 MFL II	6 人，且每班 2 人	3 人，且每班 2 人
		MT II	2 人	—
理化检验人员			不少于 3 人，其中至少 2 人具有助理工程师职称；具有从事化学成分分析、力学性能测试、金相分析工作的理化检验人员，具有相关工作经历	不少于 2 人，其中至少 1 人具有助理工程师职称
焊工	SAW		6 人	3 人
	SMAW 或 GMAW		4 人	2 人



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 56 页 共 84 页	

项目 \ 许可级别		A	B
	HFW (仅限直缝高频焊钢管)	6 人	3 人
	不锈钢焊接钢管焊工	SAW 或 GTAW 或 PAW 自动焊机操作人员 3 人, SMAW 或 GTAW 焊工 2 人	

2.6.3 无缝管件和有缝管

F4 无缝管件和有缝管制造单位人员具体要求

项目 \ 许可级别	B1	B2
质控人员设置	材料、工艺、焊接 (仅限有缝管件)、热处理、理化检验、无损检测、检验与试验、设备管理等	
质控人员职称及专业背景	工艺、理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员, 具有助理工程师职称和管件制造工作经历	
技术人员人数	≥6 人	≥3 人
无损检测人员 (MT II 或 PT II)	≥2 人	—
理化检验人员	3 人, 具备化学成分分析、力学性能、金相分析试验能力	2 人, 具备化学成分分析能力
焊工 (仅针对有缝管件)	≥6 人	≥2 人

2.6.4 锻制管件和钢制锻造法兰

F5 锻制管件和钢制锻造法兰制造单位人员具体要求

项目 \ 许可级别	B1、B2
质控人员设置	材料、工艺、检验与试验、设备管理等; 自行锻造锻坯的还应当配备热处理、理化检验、无损检测、焊接等责任人员
质控人员职称及专业背景	材料、工艺、理化检验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员, 具有助理工程师职称和锻制管件或者钢制锻造法兰工作经历
技术人员人数	≥3 人 (自行锻造锻坯时为 ≥6 人)
理化检验人员	自行锻造锻坯时力学性能试验人员至少 1

2.6.5 金属阀门

F6 金属阀门制造单位人员具体要求

项目 \ 许可级别	A1	A2	B
质控人员设置	设计、工艺、材料、热处理、无损检测、理化检验、检验与试验、设备管理等		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 57 页 共 84 页	

许可级别 项目	A1	A2	B
质控人员职称 及专业背景	设计、工艺、检验与试验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员,具有工程师职称和阀门设计或制造工作经历		设计、工艺、检验与试验质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员,具有助理工程师职称和阀门设计或制造工作经历
技术人员人数	≥20 人	≥12 人	≥5 人
无损检测人员	≥2 人(RT II 或 UT II)以及 ≥2 人(MT II 或 PT II)		—
理化检验人员	≥3 人,其中从事化学成分分析、力学性能测试的理化检验人员应当具有 3 年以上相关工作经历		≥2 人
焊工	≥2 人(仅针对有焊接工序的)		

2.6.6 金属波纹膨胀节

F7 金属波纹膨胀节制造单位人员具体要求

许可级别		B1	B2
项目			
质控人员设置		设计、工艺、材料、焊接、无损检测、理化检验、检验与试验、设备管理等	
质控人员职称及专业背景		设计、工艺量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有工程师职称，有金属波纹膨胀节设计或者制造相关工作经历	设计、工艺量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称，有金属波纹膨胀节制造相关工作经历
技术人员人数		≥10 人	≥3 人
无损检测 人员	RT II	≥2 人	—
	MT II 或 PT II	≥2 人	
理化检验人员		材料光谱检测，1 人	
焊工	总数	≥10 人	≥4 人
	自动焊接操作工	≥2 人	≥1 人

2.6.7 非金属管材

F8 非金属管材制造单位人员具体要求

许可级别 项目	A	B
质控人员设置	材料、工艺、成型、检验与试验、设备管理等	
质控人员职称及专业背景	工艺质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员,具有非金属材料	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 58 页 共 84 页	

项目 \ 许可级别	A	B
	管制造工作经历	
技术人员人数	≥12 人	≥4 人
检验与试验人员	≥6 人	≥3 人

2.6.8 聚乙烯管件

F9 聚乙烯管件制造单位人员具体要求

项目 \ 许可级别	B
质控人员设置	材料、工艺、成型、检验与试验、设备管理等
质控人员职称及专业背景	工艺质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有聚乙烯管件制造工作经历
技术人员人数	≥4 人
检验与试验人员	≥3 人

2.6.9 元件组合装置

F10 元件组合装置制造单位人员具体要求

许可级别		B
项目		
质控人员设置		设计、材料、工艺、焊接、热处理（需要时）、无损检测、理耐压试验、理化检验、检验与试验、设备管理等
质控人员职称及专业背景		设计、工艺、焊接质量控制系统责任人员应当为理工类专业人员，具有助理工程师职称，有相关产品制造工作经历
技术人员人数		≥5 人
无损检测人员 (RT II 或 UT II)		≥2 人
理化检验人员		≥2 人，具有力学性能、化学成分分析能力
焊工	制造单位	≥2 人
	工厂化预制管段单位	≥6 人

3 工作场所

工作场所包括场地、厂房、办公场所、仓库等。

3.1 申请单位应具有与压力管道元件制造相适应的办公场所。

3.2 具有与许可级别相适应的原材料及元件制造用设施、设备保管条件，具有专用场地或



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 59 页 共 84 页	

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。

3.3 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，以及适应元件制造需要的焊条保温设备。

3.4 具有压力管道元件制造资料档案室，档案保管条件满足要求。

3.5 自行配备理化检验设备时，有专门的理化检验场地。

3.6 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。

3.7 元件制造单位的场地、厂房、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。

4 设备设施

4.1 申请单位应配备与许可级别相适应的压力管道元件制造施工需要的设备与工装，施工设备和工装的数量、规格应当满足许可级别专项条件的规定。

4.2 具有与许可级别相适应的检测仪器与试验装置和计量器具。

4.3 具备与许可项目相适应的无损检测装置及其配套设施，如活动房暗室等。

4.4 具备相应的理化检测仪器和理化检验场地。

4.5 具备与许可级别相适应的耐压（压力）试验与泄漏试验专用试验装置，并且装设满足压力管道元件制造要求精度等级的压力表。

4.6 生产单位资源条件要求的生产设备（厂房附属的起重设备除外）、工艺装备、检测仪器、试验装置等一般不允许承租。

4.7 元件制造设备与检测仪器设备的具体要求见表 F11～F19。

4.7.1 无缝钢管

F11 无缝钢管制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别 设备种类	A	B
生产设备与工艺装备	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。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。	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 60 页 共 84 页	

许可级别 设备种类		A	B
		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。	-
检测仪器与 试验装置	理化 检验 仪器	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。	
	无损 检测 仪器	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	—
	耐压 试验 装置	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	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
	工艺 试验 装置	应当具有压扁、弯曲等试验装置	—

4.7.2 焊接钢管

F12 焊接钢管制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别 设备种类		A	B
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	
		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	—
检测仪器与 试验装置	理化 检验 仪器	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	化学成分分析仪器, 万能材料试验机
	无损 检测 仪器	应当具有满足产品检测要求的NDE仪器, 并且: (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	—



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 61 页 共 84 页	

许可级别 设备种类		A	B
		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	
	耐压 试验 装置	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	没有无损检测装置时，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

4.7.3 无缝管件和有缝管

F13 无缝管件和有缝管制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别 设备种类		B1	B2
生产设备与工艺 装备		推制机或者弯管机 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	推制机或者弯管机 1 台， 压力机至少 1 台(吨位不小于 300t)
		有缝管件制造单位，应当具备焊接设备不少于 4 台，其中 TIG 焊机 2 台	
检测与 试验装 置	理化 检验 仪器	材料试验机，化学成分分析装置或者定量光谱分析仪，便携式硬度计（2 台）， 冲击试验机，金相显微镜	材料试验机，化学成分分析装置或者定量光谱分析仪，便携式硬度计（2 台）
	无损 检测 仪器	磁粉检测仪 2 台	—

4.7.4 锻制管件和钢制锻造法兰

F14 锻制管件和钢制锻造法兰制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别 设备种类		B1、B2
生产设备与工艺 装备		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
检测仪器与试验 装置		自行锻造锻坯的制造单位应当有万能材料试验机、冲击试验机、便携式硬度计（2台）

4.7.5 金属阀门

F15 金属阀门制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别 设备种类		A1	A2	B
--------------	--	----	----	---



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 62 页 共 84 页	

许可级别 设备种类		A1	A2	B
生产能力	制造能力	具备密封面堆焊加工、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		
	深冷处理能力	—	应当具备	—
	脱脂清洗能力	涉及禁油、禁脂类阀门制造的单位，应当具备		
生产设备		(1)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; (2)满足产品加工需要的材料下料切割和各类机械加工设备; (3)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; (4)有满足产品其他焊接需要的焊接机设备	(1)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; (2)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; (3)有满足产品其他焊接需要的焊接设备; (4)满足零件低温处理的低温保温槽; (5)具备深冷处理能力和脱脂清洗能力	(1)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; (2)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
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。		
检测与试验装置	理化检验仪器	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	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	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)
	耐压试验装置	(1)公称压力PN150,且公称直径DN300 阀门压力试验装置; (2)压力试验装置数量4 套; (3)阀门整机压力试验	(1)低温阀门壳体强度压力试验装置3 套; (2)阀门整机压力试验用的高压气密性试验装置2 套; (3)满足所生产最高公称压力的低温阀门出厂试验需要的	阀门压力试验装置 3 套



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 63 页 共 84 页	

许可级别		A1	A2	B
设备种类				
		用的高压气密性试验装置2 套	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)	
	无损检测仪器	超声检测仪器2 台		—

4.7.6 金属波纹膨胀节

F16 金属波纹膨胀节制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别		B1	B2
设备种类			
生产设备与工艺装备	波纹管成型机（总数）	4	2
	液压成型机	2（其中1台不小于1200t）	1
	自动TIG焊机	3	1
检测与试验装置	理化检验仪器	定量光谱分析仪，1台	—
	无损检测仪器	射线检测装置、磁粉检测仪（需要时）各1台	—

4.7.7 非金属管材

F17 非金属管材制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别		A	B
设备种类			
生产设备与工艺设备	信息化管理系统	生产活动应当建立生产过程信息化管理系统，达到在线生产监控的目的	—
	聚乙烯管	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	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	—	成型机组3 套、配套的供料设备
	带金属骨架的	具有专用的爆破试验设备、工装及夹具	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 64 页 共 84 页	

许可级别		A	B
设备种类			
	聚乙烯管		
检测与 试验装 置 理化检 验仪器	聚乙烯管	分析天平(精度.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,并具有自动监控、记录功能)	
		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(具有自动监控、记录功能)	

4.7.8 聚乙烯管件

F18 聚乙烯管件制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别		B1、B2
设备种类		
生产设 备与工 艺设备	注塑成型机	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
	干燥、加工和 组装设备	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
	布线设备	电熔管件制造单位应当具有布线设备
	在线打印设备	能保持永久标识的在线打印设备
检测仪 器与试 验装置	检测仪器	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
	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

4.7.9 元件组合装置

F19 元件组合装置制造设备与检测仪器设备的具体要求

许可级别		B
设备种类		
生产设备与工艺装备(仅 针对工厂化预制管段单 位)		应当具有自动埋弧焊机至少1台、氩弧焊机或者CO ₂ 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)
检测与 试验装	理化检验仪器	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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 65 页 共 84 页	

许可级别		B	
设备种类			
置	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	
	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	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 66 页 共 84 页	

附录 E 质量保证体系基本要求及其基本构成

1 一般要求

气瓶制造单位应当结合许可范围的特性和本单位实际情况，按照以下原则建立质量保证体系，并且得到有效实施：

- (a) 符合国家法律、法规、安全技术规范及相关标准；
- (b) 能够对特种设备安全性能实施有效控制；
- (c) 质量方针、质量目标适合本单位实际情况；
- (d) 质量保证体系组织能够独立行使质量监督、控制职权；
- (e) 质量保证体系人员(包括质量保证工程师、各质量控制系统责任人员)职责、权限(以下简称职权)及各质量控制系统的工作接口明确；
- (f) 质量保证体系的基本要素及相关质量控制系统的控制范围、程序、内容、记录齐全；
- (g) 质量保证体系文件规范、系统、齐全；
- (h) 满足特种设备许可制度的规定。

特种设备生产单位还应当按照《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的要求，建立与许可范围相适应、符合本单位实际情况的特种设备质量安全管理制度、机制等，包括质量安全管理人员责任制（含《质量安全总监职责》《质量安全员守则》等），《质量安全风险管控清单》制修订，日管控、周排查、月调度工作机制，质量安全总监、质量安全员的配备、培训、考核制度等，并且有效实施。

2 质量保证体系组织

2.1 质量保证体系组织

评审质量体系文件的相关内容，审查申请单位是否建立了与许可项目相适应的组织机构，并且能够实施有关质量管理的活动，其职责、权限及相互关系是否明确。

2.2 人员

质量保证工程师、质量控制系统责任人员由生产单位法定代表人(主要负责人)任命，质量保证工程师应当为管理层成员。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 67 页 共 84 页	

质量保证工程师不能兼任质量控制系统责任人员；质量控制系统责任人员最多只能担任两个不相关的质量控制系统责任人员。

2.3 人员职权

查阅质量体系文件、管理制度、质控系统责任人任命文件，召开质控系统责任人座谈会或者与质控系统责任人进行个别交流，审查是否符合以下要求：

- (a) 规定了申请单位法定代表人(主要负责人)是特种设备安全、质量的第一责任人；
- (b) 在管理层中任命了 1 名质量保证工程师，并且明确其对质量保证体系的建立、实施、保持和改进的职责和权限；
- (c) 任命了质量安全总监、质量安全员，并且其职责、权限；
- (d) 任命了各质量控制系统的责任人员；
- (e) 质量保证体系人员职权及各质量控制系统的工作接口明确；
- (f) 质量保证体系责任人员在制造过程中胜任并履行其职责、权限。

2.4 管理评审

查阅管理评审记录及报告，审查申请单位的管理评审是否符合质量保证体系文件的规定。

2.5 质量保证体系发生变化的管理

查阅申请单位质量保证体系按照规定程序修订的见证文件及修改后的体系文件。

3 质量保证体系文件

3.1 质量保证手册

结合申请单位实际情况，查阅申请单位提交的质量保证手册和相关资料。审查质量保证体系基本要素及相关的质量控制系统的要求以及相互关系等内容是否符合相关要求。质量保证手册由法定代表人(主要负责人)或者其授权的最高管理者批准、颁布。

查阅质量保证体系文件的相关内容，与有关质控系统责任人和相关人员采取交流、座谈等方式，审查制定的质量方针和目标是否符合以下要求：

- (a) 形成正式文件，并经法定代表人(主要负责人)或者其授权的代理人批准；
- (b) 符合本单位的实际情况和受理的许可范围、特性, 突出特种设备安全性能的要求；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 68 页 共 84 页	

(c) 质量方针体现对特种设备安全性能及其质量持续改进的承诺，指明本单位的质量方向和所追求的目标；

(d) 质量目标进行量化和分解，落实到各质量控制系统、各相关部门和责任人员，并且定期对质量目标进行考核。

3.2 程序文件

结合申请单位实际情况，查阅申请单位提交的质量保证手册和程序文件。审查程序文件是否贯彻了质量方针，是否与质量保证手册设置的质量控制基本要素及其控制系统、控制环节、控制点相适应，程序文件规定的控制范围、程序、内容是否符合申请单位的实际情况和受理的许可项目要求，具有可操作性。

3.3 作业文件和质量记录

查阅质量保证体系作业文件和质量记录，抽查所使用的作业文件和质量记录等，审查是否符合以下要求：

(a) 作业文件和质量记录符合许可范围的特性，满足质量保证体系实施过程的控制需要；

(b) 文件格式应当规范、统一。

3.4 质量计划

审阅质量保证体系文件有关质量计划的规定，审查质量计划的编制和实施是否符合如下要求：

(a) 质量计划应当满足许可范围特性和申请单位实际情况，合理设置控制环节、控制点（检查或审核点、停止点、见证点）；

(b) 明确了控制项目、内容及要求；

(c) 明确气瓶制造过程中实际操作要求；

(c) 明确各个控制系统责任人员，以及客户、监检机构签字确认的规定。。

4 质量保证体系控制要素

质量保证体系控制要素至少包括以下控制范围、程序、内容：

(a) 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；

(b) 相关人员配备，职权和检查确认的工作见证。

质量控制系统责任人员按照相应要求，履行审查确认、作出记录的职责。有关要素



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 69 页 共 84 页	

中没有要求配备质量控制系统责任人员的，由相关责任人员，履行审查确认、作出记录的职责。具体职责应当在程序文件中作出明确规定，并且不少于本附录相应要素提出的要求。

允许外委的项目、内容，当外委时，应当制定质量控制的基本要求，包括资质资格认定、评价、选择、重新评价，活动的监督，质量记录、报告的审核和确认等要求。

4.1 文件和记录控制

4.1.1 文件和记录控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。审查是否明确规定了文件和记录的受控范围、程序、内容及其编制、会签、审批、标识、发放、修改、回收、保管、保存期限、销毁（对于外来文件还应当包括收集、购买、接收）的要求，质量记录的填写、确认、收集、归档、贮存等规定，质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件及记录表格为有效版本的规定。

4.1.2 文件和记录的控制

结合抽查产品质量档案等资料，查阅质量计划（过程控制表卡、施工组织设计或者施工方案等）、外来设计文件、作业（工艺）文件、质量记录、检验检测和试验报告（包括分供方提供的检验检测和试验报告）等，审查这些文件和记录的有效性及其编制、审批、会签、标识、发放、修改、回收、保管、保存期限、销毁是否符合相关要求，现场使用的文件和记录是否是有效版本，外来文件是否齐全、有效。

质量记录的填写、确认、收集、归档、贮存是否符合规定。

4.1.3 法规、安全技术规范及标准的完整与有效性

查阅相关的法规、安全技术规范及标准明细表，审查申请单位所持有的相关法规、安全技术规范及其相应标准是否齐全完整，是否是有效版本。

4.2 合同控制

4.2.1 合同控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。审查是否规定了合同评审的范围、内容，合同签定、修改、会签程序和要求。

4.2.2 合同评审

抽查近期合同评审记录，审查是否符合以下要求：



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 70 页 共 84 页	

- (a) 所签订的合同满足相关法律法规、安全技术规范、标准及技术条件的规定；
- (b) 合同的签订、修改、会签按程序审批；
- (c) 按照规定对合同进行了评审，并形成评审记录，合同评审记录妥善保存。

4.3 设计控制

4.3.1 设计控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。审查设计控制的范围、程序、内容（如设计修改、外来设计文件控制等）是否符合相关要求。

4.3.2 外来设计文件的控制

设计文件由外单位提供，抽查设计文件，审查外来设计文件是否符合相关安全技术规范的规定和质量保证体系文件对外来设计文件的控制要求，设计责任人员履行了确认手续，设计许可印章的使用否符合相关规定。

4.4 材料、零部件控制

4.4.1 材料、零部件控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。审查压力容器所用材料与零部件的控制范围、程序、内容是否符合相关规定。

4.4.2 采购控制

结合申请单位的实际情况，查阅采购计划和采购合同、合格受委托方名录及评价报告，抽查材料库、零部件库、焊材库和制造现场，审查采购控制是否符合以下要求：

- (a) 原材料、焊材、零部件的受委托方在合格受委托方名录内；
- (b) 受委托方的选择、评价、重新评价按照相关质量保证体系文件的规定实施，法规、安全技术规范对受委托方的产品有行政许可要求时，应当对受委托方的行政许可情况（许可项目、范围、许可证有效期限等）进行确认；
- (c) 采购计划和采购合同按照相关程序实施，经责任人员审批、签字确认。

4.4.3 材料控制

按照质量保证体系文件的相关要求，结合对材料库、零部件库、焊材库和制造现场的巡查，检查材料、零部件验收(复验)记录、报告、入库记录、台帐，检查材料、零部件的存放与保管、标识和标识移植、材料代用记录，审查是否符合以下要求：

- (a) 材料与零部件验收(复验)控制，包括未经验收(复验)或者不合格的材料、零部



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 71 页 共 84 页	

件不得投入使用等；

(b) 材料标识(可追溯性标识)的编制、标注方法、位置和移植等；

(c) 材料与零部件的存放与保管，包括储存场地、分区堆放等；

(d) 材料与零部件领用和使用控制，包括质量证明文件、牌号、规格、材料炉批号、检验结果的确认，材料领用发放、切割下料、成型、加工前材料标识的移植及确认，余料、废料的处理等；

(e) 材料与零部件代用，包括代用的基本要求及代用范围，代用的审批、代用的检验试验等。

4.5 作业（工艺）控制

4.5.1 作业（工艺）控制规定

结合受理的许可项目特性，查阅质量保证手册及相关程序文件规定的控制范围、程序、内容，审查是否符合相关要求。

4.5.2 作业（工艺）控制

结合抽查产品质量，查阅压力容器的作业（工艺）文件、质量计划、工艺纪律检查记录、工程档案、施工验收记录、竣工报告等，抽查现场作业人员使用的作业（工艺）文件、质量计划、质量记录等，审查工艺执行情况及其检查是否符合要求。

4.5.3 工装、模具控制

抽查工装、模具的管理情况（如工装、模具的设计、制作及验收，工装、模具的建档、标识、保管、定期检验、维修及报废等），查阅工装模具台帐，现场检查是否按照相关要求执行。

4.6 焊接控制

4.6.1 焊接控制规定

结合受理的许可项目特性，查阅质量保证手册及相关程序文件规定的控制范围、程序、内容，审查是否符合相关要求。

4.6.2 焊接人员管理

按照申请单位提交的持证焊接人员明细表和焊接人员资格证，抽查焊接人员档案，并且抽查产品质量档案或在焊接现场检查焊接人员资格和施焊记录，审查是否符合以下要求：



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 72 页 共 84 页	

- (a) 建立了焊接人员档案并妥善保存；
- (b) 焊接人员的培训、资格考核及其记录符合相关规定；
- (c) 焊接人员标识清晰（根据实际情况焊接人员标识可采用多种形式，如钢印、资料记录等），且与施焊记录一致；
- (d) 焊接人员施焊项目为持证的合格项目。

4.6.3 焊接材料控制

结合现场巡视或者针对性的专门检查，根据抽查产品质量档案和焊接材料验收（复验）记录和报告、焊接材料台帐（发放、领用记录）、焊材库温湿度记录、焊接材料烘干保温记录等资料，审查焊接材料控制是否符合以下要求：

- (a) 焊接材料的储存条件满足相关规定；
- (b) 焊接材料烘干保温设备、焊材库的温湿度装置符合要求；
- (c) 焊接材料的采购、验收（复验）、检验、储存、烘干、发放、使用和回收管理符合相关规定。

4.6.4 焊接工艺评定及焊接工艺

结合受理的许可项目特性和抽查产品质量档案，审查焊接工艺指导书（WPS）、焊接工艺评定报告（PQR）（施焊记录、检验检测报告等）、焊接工艺卡、焊接工艺评定试样，施焊记录等是否符合以下要求：

- (a) 焊接工艺指导书、焊接工艺评定报告、焊接工艺卡符合相关安全技术规范及其相应标准的规定；
- (b) 焊接工艺评定的项目、数量、方法、程序、检验检测、试样保管及焊接工艺评定报告的编制、审核、批准符合规定，焊接工艺评定的项目覆盖特种设备焊接所需要的焊接工艺；
- (c) 焊接工艺文件的编制、审核、批准、发放、使用、修改符合相关的规定。

4.6.5 焊接过程控制

结合现场巡视或者针对性的专门检查，根据抽查的产品质量档案，检查焊接过程控制，审查是否符合以下要求：

- (a) 现场施焊执行焊接工艺，施焊记录规范、完整齐全，焊接质量得到有效控制；
- (b) 焊接设备完好，满足施焊要求；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 73 页 共 84 页	

(c) 焊缝返修（母材缺陷补焊）时，按照焊缝返修（母材缺陷补焊）程序进行了审批（焊缝返修次数等），按照焊缝返修（母材缺陷补焊）工艺施焊，焊缝返修（母材缺陷补焊）后按相关规定重新进行了检验检测；

(d) 按照安全技术规范及相关标准对产品焊接试板控制，包括焊接试板的数量、制作、焊接方式、标识、热处理、检验检测项目、试样加工、检验与试验、焊接试板和试样不合格的处理以及试样的保存等。

4.7 热处理控制

4.7.1 热处理控制程序文件（管理制度）

结合申请单位实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件规定的热处理质量控制范围、程序、内容是否符合相关规定。

4.7.2 热处理工艺和过程控制

根据现场巡视情况，抽查产品质量档案，审查热处理控制是否符合如下要求：

(a) 热处理工艺文件的编制、审核、批准、使用、发放等符合质量保证体系文件规定，热处理记录、报告符合相关要求；

(b) 热处理设备、测温装置、热处理温度自动记录装置符合相关要求；

(c) 热处理记录[注明热处理炉号、工件号(产品编号)、热处理日期、热处理操作人员签字、热处理责任人签字等]和报告的填写、审核确认等符合相关要求。

4.7.3 热处理外委控制

热处理外委的，审查对受委托单位热处理质量控制，包括对受委托单位的确定，热处理工艺控制，受委托单位热处理报告、记录[注明热处理炉号、工件号(产品编号)、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等]和报告的审查确认等应符合相关要求。

4.8 无损检测控制

4.8.1 无损检测控制规定

结合申请单位实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件规定的无损检测控制范围、程序、内容是否符合相关要求。

4.8.2 无损检测人员管理

按照申请单位提交的无损检测人员明细表、无损检测人员档案和资格证，审查无损



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 74 页 共 84 页	

检测人员的管理（包括无损检测人员培训、考核、资格证书、持证项目的管理，无损检测人员的职责、权限等）是否符合相应规定。

4.8.3 无损检测工艺

结合抽查产品质量档案，审查无损检测通用工艺、专用工艺基本要求，包括无损检测方法，依据的安全技术规范及相关标准等。

4.8.4 无损检测过程控制

结合抽查产品质量档案，查阅无损检测记录、报告，检查无损检测过程控制，审查是否符合以下要求：

- (a) 无损检测方法、数量、比例、评定标准符合安全技术规范及相应标准规定；
- (b) 不合格部位的复验检测方法、扩探数量、评定标准符合安全技术规范及相应标准规定。

4.8.5 无损检测记录、报告

抽查无损检测记录、报告，审查是否符合如下要求：

- (a) 无损检测记录、报告的填写，审核、复评、发放以及底片、电子资料等的保管等应符合相关规定；
- (b) 无损检测记录、报告、射线检测底片符合安全技术规范及相应标准规定；采用的无损检测标准正确；射线检测底片质量符合标准要求；无损检测记录、报告中标明的无损检测方法、数量、比例、评定标准等符合相关规定。

4.8.6 无损检测仪器及试块

无损检测仪器及试块的控制应符合相关规定。

4.8.7 无损检测外委控制

申请单位无损检测工作由受委托方承担时，审阅外委合同（协议）及受委托方的评价报告，检查受委托方核准的无损检测项目范围、无损检测人员资格、无损检测记录、报告等，审查是否符合以下要求：

- (a) 无损检测受委托方进行了评价、选择、重新评价，并出具了评价报告；
- (b) 受委托方的无损检测项目范围、无损检测人员资格满足相关规定；
- (c) 受委托方的无损检测工艺、出具的无损检测记录、报告符合安全技术规范及相应标准规定；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 75 页 共 84 页	

(d) 无损检测责任人员对无损检测记录、报告进行了审查确认。

4.9 理化检验控制

4.9.1 理化检验控制规定

结合申请单位实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件，审查质量保证体系文件所规定的理化检验质量控制范围、程序、内容是否符合要求。

4.9.2 理化检验过程控制

抽查理化检验记录、报告，检查理化检验过程控制，审查是否符合以下要求：

(a) 理化检验人员培训上岗；

(b) 理化检验控制，包括选用的理化检验方法、试样数量正确，理化检验工艺(规程)符合要求，理化检验操作按照工艺(规程)的规定进行；

(c) 理化检验记录、报告的填写、审核、结论确认、发放、复验以及试样、试剂、标样的管理等符合相关规定；

(d) 理化检验试样加工符合图样要求，有有效的试样检测手段；

(e) 理化检验结果的确认和复验符合相关规定。

4.9.3 理化检验外委控制

申请单位理化检验由分包方承担时，检查外委合同（协议）及受委托方评价报告，受委托包方所具备的理化检验能力及理化检验记录、报告等，审查是否符合以下要求：

(a) 申请单位对理化检验受委托方进行了评价、选择、重新评价，并出具受委托方评价报告；

(b) 受委托方所具备的理化检验能力满足受理的许可项目要求；

(c) 受委托方的理化检验工艺、出具的理化检验记录和报告符合相关规定，理化检验责任人员对受委托方理化检验记录、报告进行了审查确认。

4.10 检验与试验控制

4.10.1 检验与试验控制程序文件（管理制度）

审查质量保证手册及相关程序文件所规定的检验与试验控制范围、程序、内容是否符合要求。

4.10.2 检验与试验工艺文件

检验与试验工艺文件基本要求，包括依据、内容、方法等应符合相关规定。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 76 页 共 84 页	

4.10.3 检验与试验条件控制

通过检验与试验现场巡查，并结合检验与试验记录、报告的检查，审查检验与试验条件是否符合以下要求：

(a) 检验与试验设备(装置)、工装、试验载荷满足检验与试验要求，所用仪器、仪表经检定校准合格；

(b) 检验与试验场地、环境、温度、介质、安全防护、试验监督和确认等满足检验与试验要求。

4.10.4 过程检验与试验控制

通过检验与试验现场巡查，抽查质量计划、检验与试验工艺、检验与试验记录、报告和质量证明文件等资料，审查是否符合以下要求：

(a) 前道工序未完成所要求的检验与试验或者必须的检验与试验报告未签发和确认前，不得转入下道工序或者放行；

(b) 质量计划实施过程中，按要求进行了全部检验与试验；各类检验与试验工艺完整齐全，且符合相关要求，在检验试验过程中执行检验与试验工艺的规定。

4.10.5 最终检验与试验控制

(a) 最终检验与试验前所有的过程检验与试验均已完成，并且检验与试验结论满足安全技术规范及相关标准；

(b) 抽查产品质量档案，最终检验与试验应符合相关检验与试验工艺要求，检验与试验结论满足安全技术规范、标准的规定。

4.10.6 检验与试验状态

结合抽查产品质量档案及现场巡视，检查检验与试验状态（不合格、待检、合格）标识，审查是否符合质量保证体系文件规定。

4.10.7 其他特殊试验

安全技术规范及相关标准有型式试验或者其他特殊试验规定时，审查型式试验或者其他特殊试验控制的规定，应包括型式试验项目及其覆盖产品范围、型式试验机构、型式试验报告、型式试验结论及其他特殊试验条件、方法、工艺、记录、报告及试验结论的要求。

4.10.8 检验与试验记录和报告



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 77 页 共 84 页	

查阅检验与试验记录、报告，审查是否符合以下要求：

- (a) 检验与试验项目齐全；
- (b) 检验与试验记录、报告规范统一，检验与试验数据和结论符合安全技术规范、标准规定；
- (c) 检验与试验记录、报告按照相关规定进行审核、审批，统一存档保管；
- (d) 检验与试验责任人员对检验试验及报告进行了确认。

4.11 生产设备和检验与试验装置控制

4.11.1 生产设备和检验与试验装置控制规定

查阅质量保证手册及相关程序文件所规定的生产设备和检验与试验装置控制范围、程序、内容，审查是否符合相关要求。

4.11.2 生产设备和检验与试验装置管理

按照生产设备和检验与试验装置台帐、档案，结合申请单位资源条件核实，审查生产设备和检验与试验装置符合以下要求：

- (a) 生产设备和检验与试验装置控制，包括采购、验收、建档、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、封存以及报废等符合相关规定；
- (b) 建立了生产设备和检验与试验装置台账和档案，有质量证明文件、使用说明书、使用记录等，规范、完整齐全、与实物一致，并妥善保管；对设备和检验试验装置进行了维护保养，有相应记录，按校准计划进行了检定校准，有相应的校准记录、报告；
- (c) 生产设备和检验与试验装置状态控制，包括生产设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的生产设备的检验报告等符合相关规定。

4.12 不合格品（项）控制

4.12.1 不合格品（项）控制规定

查阅质量保证手册及相关程序文件，审查不合格品（项）控制的范围、程序、内容是否符合规定。

4.12.2 不合格品（项）控制

根据抽查的产品质量档案和现场巡视，追踪不合格品（项）报告及相关资料，审查不合格品（项）控制是否符合以下要求：

- (a) 不合格品的记录、标识、存放、隔离符合质量保证体系文件规定；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 78 页 共 84 页	

(b) 对不合格品（项）进行原因分析，按规定程序进行处置，且处置后进行了检验；

(c) 对不合格品(项)所采取纠正或者预防措施的控制、审核、批准、实施及其跟踪验证等(必要时)符合规定程序的要求。

4.13 质量改进与服务

4.13.1 质量改进与服务控制规定

查阅质量保证手册及相关程序文件，审查质量改进与服务控制的范围、程序、内容是否符合要求。

4.13.2 质量改进与服务的实施

查阅申请单位质量信息记录、质量问题处理报告、内部审核记录及报告，审查质量改进与实施情况是否符合以下要求：

(a) 质量信息控制，包括内、外部质量信息，特种设备安全监管部门和监督检验机构提出的质量问题，质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理，缺陷召回负责机构设置和职责等；

(b) 每年至少进行 1 次完整的内部审核，对审核发现的问题分析原因、采取纠正措施并跟踪验证其有效性；

(c) 对产品一次合格率和返修率进行定期统计、分析，提出具体预防措施等；

(d) 客户服务，包括服务计划、实施、验证和报告，以及相关职责等。

4.14 人员管理

4.14.1 人员管理规定

查阅质量保证手册及相关程序文件，审查人员管理的范围、程序、内容是否符合要求。

4.14.2 人员管理

查阅人员培训计划、许可所规定的相关人员培训和考核档案，审查是否符合以下要求：

(a) 制定了人员培训计划，并按照培训计划实施了人员培训；

(b) 建立了特种设备许可所要求的相关人员培训、考核档案；

(c) 对特种设备许可所要求的相关人员的聘用按规定进行管理。

4.15 执行特种设备许可制度



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 79 页 共 84 页	

4.15.1 执行特种设备许可制度的规定

查阅质量保证手册及相关程序文件，审查质量保证体系文件所制定的执行特种设备许可制度的控制范围、程序、内容是否符合要求。

4.15.2 特种设备许可制度的执行

通过了解、听取各有关方面的意见和现场巡视，抽查相关资料，审查特种设备许可制度的执行情况是否符合以下要求：

- (a) 遵守国家的法规、规章，没有发生违反特种设备许可制度的行为；
- (b) 接受各级特种设备安全监管部门的监督；
- (c) 按照法规、安全技术规范的规定接受监督检验，制定接受特种设备监督检验的规定，明确专人负责与监督检验人员的工作联系，提供监督检验工作的条件，对监督检验机构提出的《监检工作联络单》、《监检意见通知书》，及时进行处理；
- (d) 特种设备许可证管理，遵守相关法律、法规和安全技术规范的规定，特种设备许可情况(如名称、地点、质量保证体系)发生变更、变化时，及时办理变更申请和备案，遵守特种设备许可证及许可标志使用管理的规定，特种设备许可证换证要求等；
- (e) 提供相关信息，包括按照法规、安全技术规范以及信息化工作要求，向特种设备安全监管部门、检验机构和社会提供生产过程的相关信息，以及机构设置、人员配备和设备设施的情况等。

执行特种设备许可制度情况，由质量保证工程师进行监督检查，对特种设备安全监管部门监督检查提出的意见、监督检验机构提出的《监检意见通知书》，提出处理意见，并且对处理结果审查确认，作出记录。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 80 页 共 84 页	

附录 F 现场鉴定评审时需要的资料一览表

现场鉴定评审时，申请单位一般需要准备资料见表 F。

表 F 现场鉴定评审时需要的资料一览表

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
一、通用部分		
1	质量保证手册	每组 1 本（对换证审查，提供有效期间的不同版本）
2	程序文件	每组 1 套（对换证审查，提供有效期间的不同版本）
3	部门及各类人员岗位职责	每组 1 套
4	制造工艺文件	每组 1 套
5	相关管理制度/规定/办法	每组 1 套
6	记录表格及填写说明	每组 1 套
7	设备操作规程	每组 1 套
二、条件组评审相关资料		
法律地位		
8	营业执照（原件）	
9	法人登记证书（原件）	
10	机构代码证书（原件）	
11	申请单位的许可、认证等各类资格证件（原件）	
专业技术力量		
12	本单位职工名单、聘用人员合同及工资单	
13	专业技术人员名录（依机构设置情况排列相应人员）	至少列出学历、所学专业、技术职称、检验检测资格、所在部门、职务。
14	技术负责人、质量负责人、质量安全总监、质量安全员、各责任师任命文件	对于换证审查，提交有效期间各任技术负责人、质量负责人、质量安全总监、质量安全员、检验责任师任命文件
15	机构负责人、技术负责人、质量负责人、质量安全总监、质量安全员、各责任师、专业技术人员等质量相关人员的学历、技术职称证原件	
16	各无损检测人员、焊工、检查人员名单	
17	无损检测人员、焊工资格证书（原件）	
18	各主要岗位操作人员名单	
19	关键岗位操作人员的级别证书（原件）	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 81 页 共 84 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
场地、设施		
20	场地、设施条件统计表	
21	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（原件）	
22	固定资产帐目	
设备、仪器		
23	设备清单、自有产权证明	
24	检测仪器台帐	
25	仪器设备租赁合同	
26	工装、模具、样板清单	
三、质量管理组评审相关资料		
法规标准		
27	现行有效文件清单（包括相关法规、标准目录）	
28	相关法规、标准	随时调用即可
29	相关发放记录	
质量保证体系的通用要求		
30	质量方针、质量目标的颁布令；	
31	质量保证手册；相关程序文件；	
32	管理制度、设备操作规程	
33	各种报告格式和记录表格及填写说明（必要时）	
34	管理体系文件的发放、回收记录	
质量保证体系运行记录		
35	内部审核的执行文件、记录	管理评审（必要时）
36	不合格品处理执行文件、记录	
37	纠正与预防执行文件、记录	
38	质量改进执行文件、记录	
39	质量会议记录	
合同评审与供方评价		
40	合同评审见证材料；	
41	长期合格供方评价见证材料	
42	分承包方评价、分承包方的资格证明（复印件）	
人员资源管理		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 82 页 共 84 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
43	人员培训和管理资料（年度人员培训计划，人员培训、考核记录如专业资格培训、岗前培训、岗位培训、继续教育培训记录或证书）	
44	专业技术人员技术档案	
45	焊工档案	
设备管理		
46	仪器设备台帐，仪器设备检定（校准）计划、检定证书、校准报告和核查记录，以及仪器设备自校准、比对记录	
工艺控制		
47	通用工艺文件或作业指导书	
48	通用工艺过程卡	
49	焊接工艺评定一览表	
50	焊接工艺评定档案	焊接工艺评定报告和试样
材料控制		
51	材料采购批准文件	
52	材料（焊材）质量证明	
53	材料验收、复验见证材料	
54	材料（焊材）保管发放记录、各类材料台帐	
质量改进与服务		
55	各类信息记录（包括产品一次合格率和返修率统计记录等）	
56	用户服务记录	
57	产品质量反馈处理记录	
执行特种设备许可制度见证材料		
58	监检联络单、监检意见书及回执	
59	联络单、意见书处理结果见证材料	
60	历次换证情况见证（包括提出问题的整改情况）	
61	有关变更备案见证	
四 安全性能保障能力组评审相关材料		
62	产品名细表	
63	产品质量档案	随时调用
设计控制		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 83 页 共 84 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
64	产品图纸	
65	设计变更手续、图纸会审记录	
工艺控制		
66	与抽查产品有关的专用工艺	
67	相关材料中工艺汇签见证材料	
68	与抽查产品有关的工艺过程卡	
焊接控制		
69	与抽查产品有关的焊接工艺	
70	焊接质量检查记录	
71	焊接返修的记录与审批手续	
72	焊工资格、项目与抽查产品相一致的见证	
无损检测控制		
73	与抽查产品有关的无损检测工艺	
74	无损检测委托书	
75	无损检测记录（含布片图）	
76	无损检测报告	
77	与抽查产品有关的射线探伤底片	
78	与抽查产品有关的无损检测人员资格证明	
热处理控制		
79	与抽查产品有关的热处理工艺	
80	热处理自控记录	
81	热处理报告	
理化检测控制		
82	理化试验委托书	
83	理化试验报告	必要的产品试板试样
检验与试验控制		
84	各工序质量检查记录	
85	与抽查产品有关的不合格品处理见证材料	
86	耐压试验记录	
87	耐压试验报告	
88	气密试验记录	
89	气密试验报告	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-07	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	压力管道元件制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 84 页 共 84 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
90	与抽查产品有关的质量证明书、产品合格证	
91	竣工图	
92	相关设计文件	