

《压力容器安装改造维修许可规则》TSGR3001-2006

第一章 总 则

第一条 为了加强压力容器安装、改造、维修的监督管理,规范压力容器安装、改造和维修许可工作,保障压力容器安全运行,根据《特种设备安全监察条例》(以下简称《条例》)有关规定,制定本规则。

第二条 本规则所称压力容器,是指《条例》适用范围的压力容器,但不适用于以下压力容器:

(一) 移动式压力容器(限安装);

(二) 制冷装置中的压力容器;

(三) 非金属材料制造的压力容器;

(四) 真空下工作的压力容器(不含夹套压力容器);

(五) 正常运行最高工作压力小于 0.1MPa 的压力容器(包括在进料或出料过程中需要瞬时承受压力大于或者等于 0.1MPa 的压力容器,不包括消毒、冷却等工艺过程中需要短时承受压力大于或者等于 0.1MPa 的压力容器);

(六) 机器上非独立的承压部件(包括压缩机、发电机、泵、柴油机的气缸或承压壳体等,但不含造纸、纺织机械的烘缸、压缩机的辅助压力容器);

(七) 无壳体的套管换热器、波纹板换热器、空冷式换热器、冷却排管等。

需在现场完成最后环焊缝焊接工作的压力容器和整体需在现场组焊的压力容器,不属于压力容器安装许可范围。

医用氧舱的安装、改造、维修许可按照《医用氧舱安全管理规定》进行。

第三条 本规则所称压力容器的安装、改造、维修工作包括以下内容:

(一) 安装,压力容器整体就位、整体移位安装的活动;

(二) 改造,对压力容器主要受压元件进行更换、增减和其他变更(注),导致压力容器参数、介质和用途等安全技术性能指标改变的活动;

(三) 维修,对压力容器和主要受压元件进行修理,不导致压力容器参数、介质和用途等安全技术性能指标改变的活动。

注:其他变更,是指压力容器设计条件、使用条件变更导致主要受压元件、安全附件的几何尺寸(形状)、材料发生改变。

第四条 凡是在我国境内从事本规则适用范围的压力容器安装、改造、维修工作的单位，应当取得国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)或者省级质量技术监督局颁发的《特种设备安装改造维修许可证》(以下简称许可证)。

压力容器安装改造维修许可资格分为 1、2 级。取得 1 级许可资格的单位允许从事压力容器安装、改造和维修工作，取得 2 级许可资格的单位允许从事压力容器维修工作。

取得压力容器制造许可资格的单位(A3 级注明仅限球壳板压制和仅限封头制造者除外)，可以从事相应制造许可范围内的压力容器安装、改造、维修工作，不需要另取压力容器安装改造维修许可资格。

取得 GC1 级压力管道安装许可资格的单位，或者取得 2 级(含 2 级)以上锅炉安装资格的单位可以从事 1 级许可资格中的压力容器安装工作，不需要另取压力容器安装许可资格。

第五条 压力容器安装、改造、维修许可由压力容器安装、改造、维修单位所在地的省级质量技术监督部门负责审批(以下简称审批机关)。1 级许可资格的许可证由国家质检总局颁发，2 级许可资格的许可证由省级质量技术监督局颁发。

第六条 《压力容器安装改造维修许可证》从签发之日起 4 年内在全国范围有效。

第七条 各级质量技术监督部门负责监督本规则的执行。

第二章 许可条件

第八条 从事压力容器安装、改造、维修单位应当具备以下条件：

(一)具有法定资格；

(二)有与压力容器安装、改造、维修相适应，并具有一定的安装、改造、维修经验的专业技术人员和技术工人，具体条件见附件 A；

(三)有与压力容器安装、改造、维修相适应的起重、成形、加工、焊接、防腐、试压、检测等工作的需要的生产条件和检测手段，具体条件见附件 B；

(四)有固定的办公地点、资料档案室、仪器设备室；

(五)建立能够确保压力容器安装、改造、维修安全性能的质量管理体系，并且能够正常运行。

(六)有与压力容器安装、改造、维修工作相关的安全技术规范、标准和制度，安全技术规范和标准应当是正式版本，并且能够有效执行；

(七)能够保证压力容器安装、改造、维修的安全性能。

第三章 许可程序

第九条 压力容器安装、改造、维修许可的一般工作程序包括申请、受理、鉴定评审、审批和发证。

第十条 申请压力容器安装、改造、维修单位，填写《特种设备许可申请书》(以下简称申请书，一式四份，附电子文件)，附以下证明资料(各一份)，向审批机关提出书面申请：

(一)工商营业执照或者工商行政管理部门同意办理工商营业执照的证明(复印件)；

(二)组织机构代码证(复印件)；

(三)单位情况介绍(包括办公室、资料档案室、仪器设备室、仓库、车间、设备、人员、专业分包、质量管理等方面情况)；

(四)质量管理手册；

(五)其他需要附加说明的资料。

第十一条 审批机关接到书面申请后，应当在5个工作日内做出是否受理其申请的决定，在申请书上签署受理意见或者不受理意见。不同意受理的，还应当向申请单位出具不受理决定书。

第十二条 申请被受理后，受理的单位应当按照受理范围内进行压力容器试安装(改造、维修)工作，并且约请由国家质检总局公布的压力容器安装(改造、维修)鉴定评审机构(以下简称鉴定评审机构)进行鉴定评审。

第十三条 鉴定评审机构应当按照国家质检总局颁布的《特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则》(以下简称《鉴定评审规则》)的规定，依据本规则第二章要求，对申请单位的基本条件、质量管理体系和充装工作质量进行现场审查。并且按照《鉴定评审规则》的要求，及时出具鉴定评审报告。

第十四条 审批机关在接到鉴定评审报告后，应当在20个工作日内完成审查、批准手续。由审批机关负责发证的，在10个工作日内对符合规定的申请单位颁发许可证。由国家质检总局颁发许可证的，按照有关规定报国家质检总局颁发相应许可证。

第十五条 安装、改造、维修单位改变企业名称、法人代表、主要技术负责人、登记地址或者停业等情形时，应当报请审批机关办理变更、备案或注销许可手续。

第十六条 压力容器安装、改造、维修单位应当在许可证有效期满前6个月向原审批机关提出书面换证申请。换证申请时，申请单位如果未增加许可项目，可以不提供试安装(改造、维修)的压力容器。逾期未按时提出申请的，其许可资格自行作废。

第四章 监督管理

第十七条 各级质量技术监督部门应当加强对压力容器安装、改造、维修单位的监督管理，并且按照规定对其进行监督检查。

发现压力容器安装、改造、维修单位有违反《条例》、安全技术规范和本规则的行为时，应当按照《条例》的规定，立即予以制止并限期改正，情节严重的，建议发证机关暂停或吊销其许可资格。

第十八条 安装、改造、维修单位应当遵守以下规定：

- (一)不得超出许可范围安装、改造、维修压力容器；
- (二)不得安装、改造、维修由未取得相应制造许可的单位制造的压力容器；
- (三)不得安装、改造、维修出厂资料不全或者未经监督检查合格的压力容器；
- (四)不得安装、改造、维修未经定期检验合格的在用压力容器；
- (五)不得安装、改造、维修规格型号与工艺设计文件上的规格型号不相符的压力容器；
- (六)不得安装报废的压力容器；
- (七)不得伪造、涂改、转让、出租和出借许可证；
- (八)不得将压力容器安装、改造、维修工作进行整体转包；
- (九)不得将承接的压力容器安装、改造、维修的工作分包给无相应许可资格的单位。

第十九条 压力容器安装、改造、维修单位在进行安装、改造、维修施工时应当履行以下义务：

- (一)在安装、改造、维修施工前，应当按照《条例》要求规定，书面告知当地质量技术监督部门；
- (二)自觉接受当地质量技术监督部门的安全监察工作，积极配合压力容器监督检验机构(以下简称监督机构)，按照《条例》和有关检验规则等安全技术规范的规定所实施的监督检验工作；
- (三)发现压力容器受压元(部)件存在安全性能问题，应当停止施工，并且及时向当地质量技术监督部门报告，在有关问题得到解决后方可继续施工；
- (四)对安装、改造、维修施工质量负责，并且及时记录、收集、整理压力容器安装、改造、维修施工质量记录，妥善保存相关压力容器技术资料 and 相应见证材料。应当按照《条例》规定，在验收后 30 日内将有关技术资料完整移交给压力容器使用单位存档。

第二十条 监检机构应当按照《条例》和有关的安全技术规范的规定进行监督检验工作，发现施工单位或个人有违反《条例》、安全技术规范和本规则的行为时，应予以制止，对一般问题，可以出具安全性能监督检验工作联络单；对严重问题，应当出具安全性能监督检验意见书，并及时报告当地质量技术监督部门。

第二十一条 实施压力容器安装、改造、维修监督检验的，在工程全部结束后，监督机构应当及时向压力容器安装、改造、维修单位出具监督检验报告。

第二十二条 压力容器安装、改造、维修许可申请单位对鉴定评审机构、监检机构、质量技术监督部门人员的行为有异议时，可以向有关部门提出申诉。

在进行受理和鉴定评审等工作中，申请单位认为受理部门和鉴定评审机构的工作存在问题，可以要求停止受理和鉴定评审工作，并且可以向有关部门提出申诉。

第二十三条 经审查未能获得许可证的申请单位，可在 1 年后提出新的取证申请。

第二十四条 对于违反本规则规定的单位和个人，按照《条例》和相关的法规、规章进行处罚。

第五章 附则

第二十五条 原有的有关压力容器安装、改造、维修的规定与本规则不一致的，以本规则为准。

第二十六条 车用燃气气瓶的安装单位应当取得 1 级中安装许可，许可条件参照本规则 1 级中的安装许可条件执行，其中起重机吨位可等于或者小于 1t。

第二十七条 本规则由国家质检总局负责解释。

第二十八条 本规则自 2006 年 10 月 1 日起施行。

附件 A

压力容器安装改造维修许可人员条件

A1 1 级和 2 级许可的人员条件 见下表：

专业技术 人员 数量	焊接人员数量				II 级无损检测 人员数量	铆工 钳工 管工	电工	起重工
	人数	合格项目的试件位置代号			RT、UT、 MT 或 PT			
		管材	板材	管板				
6 (3)	8 (2+2)	2G、5G (5 人)	2G、3G (5 人)	5FG (2 人)	*1	10	2	3

A2 1 级中安装许可的人员条件 见下表

专业 技术	焊接人员数量	II 级无损检测 人员数量	铆工、 钳工、	电工	起重工

人员数量	人数	合格项目的试件位置代号			RT、UT、MT 或 PT	管工		
		管材	板材	管板				
5 (2)	4 (2)	5G (2人)	3G (2人)	5FG (1人)	*1	6	2	3

注：(1) *者允许分包；

- (2) 专业技术人员是指具备安装（起重）或者化工机械、焊接？（金属材料）、无损检测、电气、仪表、防腐等专业技术员以上（含技术员“”）职称的人员。括号内数字为至少具备的具有中级以上（含中级）职称的人员。
- (3) 无损检测工作分包时，本安装、改造、维修单位至少要有 1 名持 RTII 级以上（含 RTII 级）或者 UTII 级（含 UTII 级）证无损检测人员，负责此项工作的质量管理，分包单位必须是具有无损检测专项资格证的单位；
- (4) 焊接人员数量括号内的数字为氩弧焊接人员数和埋弧自动焊焊接人员数。安装单位的焊接人员中，具有 II 类以上（含 II 类）材料试件合格项目的人数不少于 50%；
- (5) 电工必须具有特殊工种资格证，起重作业人员必须具有特种设备作业人员证。

附件 B

压力容器安装改造维修许可生产条件和检测手段

B1 1、2 级许可的生产条件和检测手段 见下表：

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
起重设备	卷板机	水准仪 经纬仪	电焊机	烘箱	无损检测设备	试压泵	空压机	焊条 保温筒	换热器 抽芯设备
≤ 8t (2台) *20t 以上 汽车吊 1台	16mm 1台	各 1台	8台 氩弧焊机 2台 埋弧焊机 1台	2	*3	1	1	按焊接人员数配备	*若干台

B2 1 级中安装许可的生产条件和检测手段 见下表：

1	2	3	4	5	6	7	8	9
起重设备	水准仪 经纬仪	电焊机	烘箱	无损检测设备	试压泵	空压机	焊条 保温筒	换热器 抽芯设备
≤ 8t (2台) *20t 以上 汽车吊 1台	各 1台	4台(氩 弧焊机 2台)	2	*3	1	1	按焊接人员数配备	*若干台

注：(1) *者允许分包；

- (2) B2 条 1 级中安装许可的生产条件和检测手段表中的 5-9 项中, 安装单位应至少满足 3 项;
- (3) 安装、改造、维修单位还应当配备必要的安装、改造、维修工具, 并具有一定的安全防护设施;
- (4) 设备应当完好, 仪器仪表应当按照规定进行定期校验;
- (5) 对申请单项安、维修或者有限制范围许可的单位, 上述条件可以适当放宽。但必须满足所申请范围施工的需要。
- (6) 申请 1 级许可 (只取单项安装许可除外) 的单位, 必须具备焊接工艺评定的设备。