特种设备生产单位重点许可条件自查表(压力容器设计)

单位名称(盖章):

基本条件

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 技术人员 | 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；  | 专职设计人员总数(人)：审批人员数量(人)： | □满足□不满足□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，并且每年至少1台 | 许可周期内应当具有持证级别相应产品的设计业绩为：  | □满足□不满足□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) |
| A2、A3级 | 3 | 2 | 8 |
| C2、C3级 | 5 | 3 | 12 |
| A4级 | 3 | 1 | 5 |
| D级 | 1 | 1 | 5 |

 | 机械相关专业(人)：焊(粘)接相关专业(人)：技术人员总数(人)： | □满足□不满足□无此项 |
| 焊工 |

|  |  |
| --- | --- |
| 许可级别 | 持证焊工(人) |
| A2、A3、C2级 | 10 |
| C3级 | 4 |
| D级 | 6 |

 | 持证焊工(人)： | □满足□不满足□无此项 |
| 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) |
| A2、A3、C2级 | RTⅡ和UTⅡ资格、并且具有4年以上无损检测经历 | RTⅡ | 3 |
| UTⅡ | 3 |
| MTⅡ | 2 |
| PTⅡ | 2 |
| C3、D级 | RTⅡ或UTⅡ资格 | RTⅡ | 2 |
| UTⅡ | 2 |
| MTⅡ | 2 |
| PTⅡ | 2 |

 | 无损检测责任人是否满足条件：RTⅡ无损检测人员数量(人)：UTⅡ无损检测人员数量(人)：MTⅡ无损检测人员数量(人)：PTⅡ无损检测人员数量(人)： | □满足□不满足□无此项 |
| 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： | □满足□不满足□无此项 |

专项条件

A3级球罐

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 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）： | □满足□不满足□无此项 |

A4级石墨制压力容器

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 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）： | □满足□不满足□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 |
| 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）： | □满足□不满足□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 |
| 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）：氩弧焊焊工数量（人）：组装人员数量（人）： | □满足□不满足□无此项 |

真空绝热容器(罐体)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 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： | □满足□不满足□无此项 |

搪玻璃压力容器

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 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）： | □满足□不满足□无此项 |

多层压力容器

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 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： | □满足□不满足□无此项 |

储气井

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 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UTⅡ无损检测资格的人员至少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。 | 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）：UTⅡ以上无损检测证资格的人员数量（人）；钢管组装及固井专业作业人员数量（人）： | □满足□不满足□无此项 |

非焊接瓶式容器

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 自查明细 | 结果 |
| 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）： | □满足□不满足□无此项 |

特种设备生产单位重点许可条件自查表(气瓶制造)

单位名称(盖章):

基本条件

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 结果 | 自查明细 |
| 技术人员 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 许可级别 | 机械相关专业(人) | 焊(粘)接相关专业(人) | 技术人员占单位职工比例及人数(人) |
| B1级 | 3 | - | 10%，8 |
| B2、B4、B5级 | 2 | 1 | 5%，6 |

 | □满足□不满足□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)： |
| 焊工 |

|  |  |
| --- | --- |
| 许可级别 | 持证焊工(人) |
| B1、B2、B4、B5级 | 与生产能力相匹配，并且不少于8人 |

 | □满足□不满足□无此项 | 持证焊工(人)：是否与生产能力相匹配： |
| 无损检测人员 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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、B4、B5级 | RTⅡ或UTⅡ资格 | RTⅡ、UTⅡ、MTⅡ、PTⅡ各2项 |

 | □满足□不满足□无此项 | 无损检测责任人是否满足条件：RTⅡ无损检测人员数量(人)：UTⅡ无损检测人员数量(人)：MTⅡ无损检测人员数量(人)：PTⅡ无损检测人员数量(人)： |
| 业绩要求 | 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。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。 | □满足□不满足□无此项 | 许可周期内是否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（批）：生产中断是否超过6个月：企业制造的所有产品是否均取得了型式试验证书和报告：是否均取得了设计文件鉴定报告： |

专项条件

B1级无缝气瓶

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 结果 | 自查明细 |
| 人员 | 1. 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；

（2）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。 | □满足□不满足□无此项 | 无损检测人员是否与生产能力相匹配：每班次Ⅱ级以上无损检测人员人数：配备金属材料、热处理或者相关专业的技术人员人数： |

B2级焊接气瓶

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 结果 | 自查明细 |
| 人员 | (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；(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。 | □满足□不满足□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）RTⅡ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：每班次人数： |

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 | □满足□不满足□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RTⅡ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。 | □满足□不满足□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： |

特种设备生产单位重点许可条件自查表(锅炉制造)

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) |
| A级 | 5 | 3 | 20 |
| B级 | 2 | 1 | 5 |

 | □满足□不满足□无此项 | 锅炉相关专业(人) 焊接相关专业(人) 技术人员总数(人)  |
| 无损检测人员 | 无损检测人员数量及持证项目的要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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RTⅡ和UTⅡ资格并且持证四年以上 | RTⅡ | 3 |
| UTⅡ | 3 |
| MTⅡ | 2 |
| PTⅡ | 2 |
| B级 | RTⅡ和UTⅡ资格 | RTⅡ | 2 |
| UTⅡ | 2 |

 | □满足□不满足□无此项 | 无损检测：□外委 □不外委A:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 持证项目 | 持证无损检测人数 | 持证时长（年） |
| RTⅢ |  | --- |
| UTⅢ |  | --- |
| RTⅡ |  |  |
| UTⅡ |  |  |
| MTⅡ |  |  |
| PTⅡ |  |  |

 |
| B:

|  |  |
| --- | --- |
| 持证项目 | 持证无损检测人数 |
| RTⅡ |  |
| UTⅡ |  |

 |
| 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 | □满足□不满足□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 | (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；(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；(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；(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；(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。 | □满足□不满足□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：□外委 □不外委金相：□外委 □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 | (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；(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；无损检测人员数量及持证项目的要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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RTⅡ和UTⅡ资格并且持证四年以上 | RTⅡ | 2 |
| UTⅡ | 2 |
| MTⅡ | 2 |
| PTⅡ | 2 |
| 膜式壁、蛇形管或者鳍片式省煤器 | RTⅡ | 2 |

(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；(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；(5)至少有3名专职检验人员。 | 锅炉相关专业(人) 焊接相关专业(人) 技术人员总数(人) 无损检测：□外委 □不外委无损检测人员数量及持证项目：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 持证项目 | 持证无损检测人数 | 持证时长（年） |
| RTⅢ |  | --- |
| UTⅢ |  | --- |
| RTⅡ |  |  |
| UTⅡ |  |  |
| MTⅡ |  |  |
| PTⅡ |  |  |

持证焊工人数及项目为 人•项金相检验人数(人) 理化检验人数(人) 专职检验人数(人)  | □满足□不满足□无此项 |

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。 | □满足□不满足□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(锅炉安装单位)

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 | A级 | B级 |
| 技术人员总数（人） | 总数（人） | 15 | 5 |
| 工程师（人） | 5 | 2 |
| 持证焊工 | 总数(人项) | 35 | 15 |
| 氩弧焊(人) | 15 | 8 |
| 焊接合格项目的试件位置代号 | 管材5G、2G(人) | 8 | 4 |
| 管材6G(人) | 5 | 3 |
| 管板6FG（人） | 5 | 3 |
| 电工(人) | 5 | 3 |
| 热处理工(人) | 2 | -- |
| 起重工(人) | 2 | 2 |
| 持有锅炉作业人员证的调试人员(人) | -- | 2 |

 | □满足□不满足□无此项 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 许可级别 | A级 | B级 |
| 技术人员总数（人） | 总数（人） |  |  |
| 工程师（人） |  |  |
| 持证焊工 | 总数(人项) |  |  |
| 氩弧焊(人) |  |  |
| 焊接合格项目的试件位置代号 | 管材5G、2G(人) |  |  |
| 管材6G(人) |  |  |
| 管板6FG（人） |  |  |
| 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) |  |  |

 |
| 无损检测人员 | 无损检测人员数量及持证项目的要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 无损检测 | 持证项目 | 许可证级别 |
| A级 | B级 |
| Ⅱ级无损检测人员 | RT（人） | \*4 | \*2 |
| UT（人） | \*2 | \*2 |
| MT或PT（人） | \*2 | \*2 |
| 备注：带\*者，外委的不要求 |

 | □满足□不满足□无此项 | 无损检测人员数量及持证项目的要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 无损检测 | 持证项目 | 许可证级别 |
| A级 | B级 |
| Ⅱ级无损检测人员 | RT（人） | \*4 | \*2 |
| UT（人） | \*2 | \*2 |
| MT或PT（人） | \*2 | \*2 |
| 备注：带\*者，外委的不要求 |

 |
| 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 | □满足□不满足□无此项 | 许可周期内与持证级别相应的产品制造业绩为 台 |

特种设备生产单位重点许可条件自查表(安全附件制造)

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) |
| 安全阀 | A级 | 60 | 比例不少于15%，且不少于10人 | 2 | 2 |
| B级 | 30 | 比例不少于8%，且不少于5人 | 2 | 1 |
| 紧急切断阀 |  | 40 | 比例不少于15%，且不少于10人 | 2 | 2 |
| 气瓶阀门 | - | 30 | 比例不少于8%，且不少于4人 | - | - |

(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；其他制造单位质量保证工程师应当具有工程师职称；(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。 | □满足□不满足□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 |  |  |  |  |
| B级 |  |  |  |  |
| 紧急切断阀 |  |  |  |  |  |
| 气瓶阀门 | - |  |  | - | - |

 |
| 无损检测人员 | 无损检测人员数量及持证项目的要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 许可级别 | 持证项目 | 持证无损检测人员(人项) |
| 安全阀 | A级 | RTⅡ | 2 |
| MTⅡ或者PTⅡ | 2 |
| B级 | UTⅡ | 1 |
| MTⅡ或者PTⅡ | 2 |
| 紧急切断阀 | - | RTⅡ | 2 |
| MTⅡ或者PTⅡ | 2 |
| 气瓶阀门 | - | - | - |

 | □满足□不满足□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) |
| 安全阀 | A级 | RTⅡ |  |
| MTⅡ或者PTⅡ |  |
| B级 | UTⅡ |  |
| MTⅡ或者PTⅡ |  |
| 紧急切断阀 | - | RTⅡ |  |
| MTⅡ或者PTⅡ |  |
| 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 | □满足□不满足□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 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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 | 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，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。 | □满足□不满足□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(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) |
| 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。 | □满足□不满足□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)： |
| 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%。 | □满足□不满足□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） |
| 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 | 埋弧焊机操作人员不少于6人，焊条电弧焊或熔化极气体保护焊焊工不少于4人 | 不少于3（2人助理工程师） |
| B级 | 不少于5 | 弧焊机操作人员不少于3人，焊条电弧焊或熔化极气体保护焊焊工不少于2人 | 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 | 埋弧焊自动焊或者钨极气体保护焊自动焊机或等离子埋弧自动焊机操作人员不少于3人，焊条电弧焊或熔化极气体保护焊焊工不少于2人 | 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） |
| 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 | - | 检验与试验人员不少于3名 |
| 元件组合装置 | 5 | 2（工厂化预制管段6） | 2 |

 | □满足□不满足□无此项 | 技术人员总数(人)：持证焊工(人)：理化检验人员(人)： |
| 无损检测人员 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 许可级别 | 持证项目 | 持证无损检测人员(人) |
| A级无缝钢管 | 涡流Ⅱ或者漏磁Ⅱ | 不少于2 |
| UTII | 不少于2 |
| 埋弧焊钢管和不锈钢焊接钢管 | A级 | RTII | 6名，且满足每班至少2名 |
| UTII | 3名 |
| MTII | 2名 |
| B级 | RTII | 3名，且满足每班至少2名 |
| UTII | 2名 |
| MTII | — |
| 直缝高频焊接钢管 | A级 | RTII级或UTII级或漏磁II级 | 6名，且满足每班至少2名 |
| MTII级 | 2名 |
| B级 | RTII级或UTII级或漏磁II级 | 3名，且满足每班至少2名 |
| MTII级 | — |
| B1级无缝管件和有缝管件 | MTII或PTII | 2 |
| A1、A2级金属阀门 | RTII级或UTII级 | 不少于2 |
| MTII或PTII | 不少于2名 |
| B1级金属波纹膨胀节 | RTII | 2 |
| MTII或PTII | 2 |
| B级元件组合装置 | RTII或UTII | 2 |

（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，具备相关工作经历；（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；（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；（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级人员各不少于2名，专项条件有规定的按专项条件要求。 | □满足□不满足□无此项 | RTⅡ无损检测人员数量(人)：UTⅡ无损检测人员数量(人)：MTⅡ无损检测人员数量(人)：PTⅡ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)：RTII级或UTII级或漏磁II级无损检测人员数量(人)： |
| 业绩要求 | 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进行型式试验合格。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进行型式试验。 | □满足□不满足□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至少有1名Ⅱ级人员。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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 | GA2级 | GA2改造、重大修理专项 | GB1级 | GB2级 | GC1级 | GC2级 | GCD级 |
| 技术人员总数（人） | 20 | 20 | 10 | 10 | 30 | 6 | 20 |
| 持证焊工 | 总数(人) | 30 | 30 | 15 | 15 | 50 | 10 | 40 |
| 自动焊(人) | — | — | — | — | — | — | — |
| 半自动焊及焊条电弧焊(人) | 30 | 30 | — | — | — | — | — |
| 焊条电弧焊（人） | — | — | 6 | 10 | 30 | 6 | 25 |
| PE管焊工(人) | — | — | 4 | — | — | — | — |
| 氩弧焊(人) | — | — | 5 | 5 | 20 | 4 | 10 |
| 钢管焊接合格项目试件位置代号 | 5G、2G(人) | 30 | 30 | 4 | 4 | 20 | 4 | 20 |
| 6G(人) | 5 | 5 | 2 | 2 | 4 | 2 | 4 |
| 5GX(人) | 10 | 10 | — | — | — | — | — |
| 6FG（人） | — | — | 2 | 2 | 4 | 2 | 4 |
| 检验人员(人) | 5 | 5 | 2 | 2 | 6 | 2 | 4 |
| 管工(人) | 30 | 30 | 30 | 30 | 60 | 8 | 20 |
| 起重工(人) | 5 | 5 | 2 | 2 | 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（GC1级安装单位的质量保证工程师，具有高级工程师职称），并且具有从事本专业相关工作经历；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（如理化检验外委，不作要求）。 | □满足□不满足□无此项 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 许可级别 | GA2级 | GA2改造、重大修理专项 | GB1级 | GB2级 | GC1级 | GC2级 | GCD级 |
| 技术人员总数（人） |  |  |  |  |  |  |  |
| 持证焊工 | 总数(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 自动焊(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 半自动焊及焊条电弧焊(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 焊条电弧焊（人） |  |  |  |  |  |  |  |
| PE管焊工(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 氩弧焊(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 钢管焊接合格项目试件位置代号 | 5G、2G(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 6G(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 5GX(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 6FG（人） |  |  |  |  |  |  |  |
| 检验人员(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 管工(人) |  |  |  |  |  |  |  |
| 起重工(人) |  |  |  |  |  |  |  |

 |
| 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） |
| GA2级 | RTII | 4 | 10 |
| UTII | 4 |
| MT | 2 |
| GA2改造、重大修理专项 | RTII | 4 | 10 |
| UTII | 4 |
| MT | 2 |
| GB1级 | RTII | 2 | 6 |
| UTII | 2 |
| MTII或者PTII | 2 |
| GB2级 | RTII | 2 | 6 |
| UTII | 2 |
| MTII或者PTII | 2 |
| GC1级 | RTII | 4 | 8 |
| UTII | 2 |
| MTII或者PTII | 2 |
| GC2级 | RTII | 2 | 6 |
| UTII | 2 |
| MTII或者PTII | 2 |
| GCD级 | RTII | 4 | 8 |
| UTII | 2 |
| MTII或者PTII | 2 |

 | □满足□不满足□无此项 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 许可级别 | 持证项目 | 持证无损检测人员(人) | 总数（人项） |
| GA2级 | RTII |  |  |
| UTII |  |
| MT |  |
| GA2改造、重大修理专项 | RTII |  |  |
| UTII |  |
| MT |  |
| GB1级 | RTII |  |  |
| UTII |  |
| MTII或者PTII |  |
| GB2级 | RTII |  |  |
| UTII |  |
| MTII或者PTII |  |
| GC1级 | RTII |  |  |
| UTII |  |
| MTII或者PTII |  |
| GC2级 | RTII |  |  |
| UTII |  |
| MTII或者PTII |  |
| GCD级 | RTII |  |  |
| UTII |  |
| MTII或者PTII |  |

 |
| 业绩要求 | 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)。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。 | □满足□不满足□无此项 | 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： |

专项条件

GA2级长输管道

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 级别 | 具体要求 | 结果 | 自查明细 |
|  | 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当的检验人员，其中具有助理工程师以上技术职称的人员不少于3人。 | □满足□不满足□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不少于20人 | □满足□不满足□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，具有助理工程师以上技术职称不少于1人 | □满足□不满足□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 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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。 | □满足□不满足□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(起重机械制造)

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) | 设计人员(人) |
| 安装人员 | 指挥 | 司机 | 焊接人员 | 电工 |
| 流动式起重机（A），门座式起重机（A） | 12 | 8 | 8 | 2 | 2 | 20 | 5 | 1 | 10 |
| 桥式、门式起重机（B），流动式起重机（B），门座式起重机（B），机械式停车设备，塔式起重机、升降机，缆索式起重机，桅杆式起重机 | 12 | 4 | 5 | 1 | 1 | 10 | 3 | 1 | --- |

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 | 持证级别 | 持证无损检测人员(人)  |
| 流动式起重机（A），门座式起重机（A）， | 应当具有工程师职称，无损检测相关专业毕业或者具有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 | 2 |
| 桥式、门式起重机（B），流动式起重机（B），门座式起重机（B），机械式停车设备，塔式起重机、升降机，缆索式起重机，桅杆式起重机 | - |

 | □满足□不满足□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)：

|  |  |
| --- | --- |
| 持证级别 | 持证无损检测人数 |
|  |  |

无损检测责任人（人）： |
| 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。 | □满足□不满足□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： |

特种设备生产单位重点许可条件自查表(起重机械安装)

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) |
| 安装人员 | 指挥 | 司机 | 焊接人员 | 电工 |
| 桥式、门式起重机（A），流动式起重机（A，门座式起重机（A） | 8 | 4 | 8 | 2 | 2 | 2 | 3 | 1 |
| 桥式、门式起重机（B），流动式起重机（B），门座式起重机（B） | 6 | 2 | 5 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 机械式停车设备，塔式起重机、升降机，缆索式起重机，桅杆式起重机 | 8 | 4 | 6 | 2 | 2 | 2 | 2 | 1 |

无损检测责任人员数量及要求

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 许可级别 | 无损检测责任人要求 | 无损检测责任人员数量(人)  |
| 桥式、门式起重机（B），流动式起重机（B），门座式起重机（B），机械式停车设备，塔式起重机、升降机，缆索式起重机，桅杆式起重机 | 应当具有工程师职称，无损检测相关专业毕业或者具有Ⅱ级无损检测人员资格，具有与许可项目相关的技术工作经历。 | 1 |

 | □满足□不满足□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)：无损检测责任人员(人)： |
| 业绩要求 | 取得起重机械安装（含修理）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安装并交付使用相应许可子项目的产品至少各3台。 | □满足□不满足□无此项 | 取得起重机械安装（含修理）许可的单位，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(电梯制造)

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
 | □满足□不满足 | 人员 | 内容 |
| 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 | □满足□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)A2、B级 | A2级：2.5m/s≤V≤6m/sB级：V≤2.5m/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) | 参数不限 |  |
| 自动扶梯与自动人行道 | 参数不限 |  |
| 液压驱动电梯 | 参数不限 |  |
| 杂物电梯(含防爆电梯中的杂物电梯) | 参数不限 |  |

特种设备生产单位重点许可条件自查表(电梯安装)

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 | □满足□不满足 | **人员** | **内容** |
| 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 | □满足□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、A2、B级 | A1级：V≥6m/sA2级：2.5m/s≤V≤6m/sB级：V≤2.5m/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) | 参数不限 |  |
| 自动扶梯与自动人行道 | 参数不限 |  |
| 液压驱动电梯 | 参数不限 |  |
| 杂物电梯(含防爆电梯中的杂物电梯) | 参数不限 |  |

特种设备生产单位重点许可条件自查表（场（厂）内专用机动工业车辆制造）

单位名称(盖章):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 结果 | 自查明细 |
| 人员 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 许可级别 | 质量保证工程师职称 | 技术人员(人)（机械、电气专业） | 检验人员(人) | 作业人员(人) | 设计人员(人) |
| 焊接人员 | 电工 | 修理人员 |
| 机动工业车辆（叉车） | 工程师 | 12 | 8 | 10 | 5 | 6 | 6 |
| 非公路旅游观光车辆（观光车、观光列车） | 工程师 | 8 | 4 | 6 | 3 | 6 | --- |

注：车架、门架采用自动焊接生产线或者焊接机械人时，焊工数量可以减少50%。 | □满足□不满足□无此项 | 质量保证工程师职称：技术人员(人)：检验人员(人)：焊接人员(人)：电工(人)：修理人员(人)：设计人员(人)： |
| 业绩要求 | 取得制造(含修理、改造)许可的单位，申请自我声明承诺换证的，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； | □满足□不满足□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： |

特种设备生产单位重点许可条件自查表(场（厂）内专用机动车辆修理)

单位名称(盖章):

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 具体要求 | 结果 | 自查明细 |
| 人员 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 许可级别 | 质量保证工程师职称 | 技术人员(人) | 检验人员(人) | 作业人员(人) |
| 总数 | 持证无损检测人员(人) | 焊接人员 | 电工 | 修理人员 |
| 机动工业车辆（叉车） | 工程师 | 机械专业：2电气专业：2 | 2 | / | 2 | / | 6 |
| 非公路用旅游观光车辆（观光车、观光列车） | 工程师 | 机械专业：2电气专业：2 | 2 | 1 | 2 | 2 | 6 |

 | □满足□不满足□无此项 | 质量保证工程师职称：技术人员(人)：机械专业(人)：电气专业(人)：检验人员(人)：持证无损检测人员(人)：焊接人员(人)：电工(人)：修理人员(人)： |
| 业绩要求 | 取得修理许可的单位，申请“自我声明承诺换证”的，应当在其持证周期内至少完成修理相应许可子项目的产品至少20台。 | □满足□不满足□无此项 | 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(大型游乐设施制造)

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 | □满足□不满足 | 人员 | 内容 |
| 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） | 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 | □满足□不满足 | 许可子项目 | 数量（台） |
| 滑行和旋转类A级 |  |
| 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(大型游乐设施安装)

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 | □满足□不满足 | 人员 | 内容 |
| 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） | 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 | □满足□不满足 | 许可子项目 | 数量（台） |
| 滑行和旋转类A级 |  |
| 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(客运索道安装)

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 | □满足□不满足 | 人员 | 内容 |
| 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） | 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 | □满足□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 |  |