国家质量监督检验检疫总局

关于公布 TSG D2001-2006《压力管道元件制造许可规则》

第 1 号修改单的公告

总局 2009 年第 136 号公告

根据压力管道元件制造许可的实施情况，需对《压力管道元件制造许可规则》（TSG D2001-2006）予以修改。现将该规则第 1 号修改单予以公布，自二〇一〇年二月一日起施行。

附件：《压力管道元件制造许可规则》（TSG D2001-2006）第 1 号修改单

二〇〇九年十二月二十九日

附件：

TSG D2001-2006《压力管道元件制造许可规则》

第 1 号修改单

（对 2006 年 10 月 27 日第 1 版的修改）

一、对”第一章 总则 “的修改

条 款	原 文	修 改 为
第四条（第二段）	国家质检总局负责境外压力管道元件、压力管道制管专用钢板、聚乙烯混配料制造许可申请的受理，并且委托省、自治区、直辖市质量技术监督局（以下简称省级质量技术监督部门）负责本辖区内其他压力管道元件的制造许可受理	国家质检总局负责境外压力管道元件、境内 A 级和 AX 级压力管道元件制造许可申请的受理。省、自治区、直辖市质量技术监督局（以下简称省级质量技术监督部门）负责本辖区内其他压力管道元件的制造许可受理

第十四条	制造单位向负责受理的机关提出制造许可申请，并且提交以下申请资料： (一)特种设备制造许可申请书（一式四份，并提交电子文本）； (二)企业概况说明； (三)依法在当地政府注册或登记的文件（复印件）； (四)组织机构代码证（复印件）； (五)企业已获得的认证或者其他资质证书（复印件）； (六)压力管道元件产品样本或者产品简介； (七)质量保证手册； (八)其他需要补充的证明材料。 注：境外制造单位的申请资料应当采用中文或者英文，原文件为其他文中时，应当附中文译本或者英文译本。	制造许可申请采取网上填报方式。申请单位应当登陆国家质检总局网站，填写《特种设备制造许可申请书》，并且附以下扫描资料（PDF 或者 JPG 格式）提出申请： (一)《申请书》中的申请许可类别表（单位法人代表签字，加盖单位公章）； (二)工商营业执照； (三)组织机构代码证书； (四)特种设备质量保证体系目录（也可以为其他电子文本）。 因特殊情况，无法实施网上申请的而以纸质文件方式进行申请的，应当提交《申请书》（原件、一式三份）、工商营业执照和组织机构代码证书（复印件）和特种设备质量保证体系目录（一份）。 向省级质量技术监督部门提出申请的，按省级质量技术监督部门规定的填报方式执行。
第十五条第二、三款	对符合申请条件的制造单位，负责受理的机关应当在申请表上签署同意受理意见，将一份申请表和电子文本报送审批机关，两份申请表返回制造单位，另一份申请表由负责受理的机关存档。 对于下列情况之一的制造单位，做出不予受理申请的决定，负责受理的机关应当在申请书上签署不受理意见，出具不受理决定书，并且报送审批机关。 (一)申请资料不能达到第二章规定要求的； (二)隐瞒有关情况或提供虚假申请材料的； (三)处于对办理《特种设备制造许可证》有不利影响的法律诉讼等司法纠纷或者正在接受有关司法限制与处罚的。	申请资料齐全、符合法定形式的申请，或者申请人按照要求完成全部补正申请材料的，负责受理的机关应当当场予以受理，并且出具《特种设备行政许可申请受理决定书》。对资料不全的，出具《特种设备行政许可申请材料补正告知书》。 对不符合以下受理条件的，出具《特种设备行政许可申请不予受理决定书》： (一)申请资料不能达到第二章规定要求的； (二)隐瞒有关情况或提供虚假申请材料的； (三)处于对办理《特种设备制造许可证》有不利影响的法律诉讼等司法纠纷或者正在接受有关司法限制与处罚的。

二、对“附件 A”的修改

(一)对“压力管道元件制造许可项目及其级别表”的修改。

1. 品种（产品）为无缝钢管，级别为 A2、B 的代表产品和范围的修改

原 文		修 改 为
A2	(1)公称直径小于 200mm 的锅炉压力容器气瓶用无缝钢管； (2) 公称直径小于 200mm 的石油天然气输送管道用和油气田（套）管用无缝钢管	(1)公称直径小于 200mm 的锅炉压力容器气瓶用无缝钢管； (2)公称直径小于 200mm 的石油天然气输送管道用和油气田（套）管用无缝钢管； (3)合金钢钢管的热扩（专项）
B	(1)公称直径大于 25mm 的其他无缝钢管； (2)各类管坯	(1)公称直径大于 25mm 的其他无缝钢管； (2)所有按照 GB/T14976 和 GB 8163 标准制造的无缝钢管； (3)碳钢、奥氏体不锈钢钢管的热扩（专项）； (4)各类管坯。

2. 品种（产品）为阀门的修改

原 文		修 改 为	
A1	设计温度大于 425℃，公称压力大于 10MPa，且公称直径大于或者等于 300mm 的特殊工况阀门	A1	(1)设计温度大于 425℃，且公称直径大于或者等于 200mm 的阀门； (2)公称压力大于 10MPa，且公称直径大于或者等于 200mm 的阀门
A2	（1）公称压力大于或者等于 6.4MPa，且公称直径大于或者等于 300mm 的特殊工况阀门。 （2）设计温度低于-46℃,公称压力大于或者等于 4MPa,且公称直径大于或者等于 300mm 的特殊工况阀门	A2	(1)公称压力大于或者等于 6.4MPa，且公称直径大于或者等于 200mm 的阀门； (2)设计温度低于-46℃的阀门
B	一般工况阀门和其他特殊工况阀门	B1	除 A1、A2 级和 B2 级之外的阀门
		B2	公称压力小于或者等于 4.0MPa 的阀门

(二)在“压力管道元件制造许可项目及其级别表”后面，增加注（11）。

“（11）取得 GB5310《高压锅炉用无缝钢管》、GB3087《低中压锅炉用无缝钢管》、GB6479《高压化肥设备用无缝钢管》、GB9948《石油裂化用无缝钢管》制造许可的单位，可以制造同牌号、同规格的 GB/T 8163《输送流体用无缝钢管》、GB/T 9711.1《石油天然气工业输送钢管交货技术条件》产品。

取得 GB13296《锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管》制造许可的单位可以制造同牌号、同规格的 GB/T 14976《流体输送用不锈钢无缝钢管》产品。

取得合金钢钢管的热扩（专项）制造资格可以覆盖碳钢钢管的热扩 （专项）制造。”

三、对附件 C“压力管道元件许可资源条件要求”的修改

(一)对“C2　无缝钢管制造专项条件”的修改

1. 表“C-1 注册资金和职工人数”的修改

原表：

注册资金和全职员工人数	许可级别		
	A1	A2	B
注册资金（注）	≥1000 万元	≥800 万元	
全职员工人数	≥120 人		

修改为：

注册资金和全职员工人数	许可级别		
	A1	A2	B
注册资金（注）	≥1000 万元	≥800 万元	≥800 万元（其中，只生产 GB14976 或 GB8163 产品的，≥300 万元）
全职员工人数	≥120 人	≥80 人	≥60 人（其中，只生产 GB14976 或 GB8163 产品的，≥40 人）

2.对“C2.2.5　无损检测人员”的修改

原 文	修 改 为
A1 级许可，至少有 4 名Ⅱ级涡流检测人员，4 名Ⅱ级超声波检测人员；A2 级许可，至少有 2 名Ⅱ级涡流检测人员，2 名Ⅱ级超声波检测人员；B 级许可，至少有 2 名Ⅱ级涡流检测人员或者超声波检测人员。各级许可均应当保证制造中每班每个无损检测岗位至少有一名Ⅱ级以上人员。	(1)A1 级许可，至少有 2 名Ⅱ级涡流（或者漏磁）检测人员，2 名Ⅱ级超声检测人员（限压力管道元件制造的，下同）； (2)A2 级许可，至少有 2 名Ⅱ级涡流(或者漏磁)检测人员或者超声检测人员； (3)B 级许可（管坯制造许可除外），至少有 2 名Ⅱ级涡流(或者漏磁)检测人员或者超声检测人员。 注:(1)各级许可均应当保证无损检测人员持证项目满足所申请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至少有一名Ⅱ级以上人员； (2)在申请单位所申请的许可产品标准中，未涉及的无损检测项目，可以不配备相应项目的无损检测人员。

3.对“表 C-3　厂房建筑面积”的修改

原表：

许可级别	A1	A2	B
建筑面积（㎡）	≥8000	≥3000	≥2000

修改为：

许可级别	A1	A2	B
建筑面积（㎡）	≥8000	≥3000	≥2000（其中，只生产 GB14976 或 GB8163 产品的，≥1200）

4. 对“C2.4.2　无损检测设备”的修改

原文	修改为
各级许可制造单位均应当有满足许可产品检验的自动超声检测机组和自动涡流检测机组。	各级许可制造单位（管坯制造许可除外）均应当有满足许可产品检验的自动超声检测机组和自动涡流检测机组。

(二)对“C7　阀门专项条件”的修改。

1. 对“表 C-33　注册资金和职工人数”的修改

原表：

注册资金和职工人数	许可级别		
	A1	A2	B
注册资金	≥2000 万元	≥1000 万元	≥200 万元
全职员工人数	≥100 人	≥40 人	≥30 人

修改为：

注册资金和职工人数	许可级别			
	A1	A2	B1	B2
注册资金	≥2000 万元	≥1000 万元	≥200 万元	≥100 万元
全职员工人数	≥100 人	≥40 人	≥30 人	

2. 对“表 C-36　厂房建筑面积”的修改

原表：

许可级别	A1	A2	B
建筑面积（㎡）	≥3000	≥2000	≥1000

修改为：

许可级别	A1	A2	B1	B2
建筑面积（㎡）	≥3000	≥2000	≥800	≥500

(三)对“C17　阀门铸件专项条件”的修改。

1. 对“表 C-60　注册资金和职工人数”的修改

原表：

产品类别	许可级别			
	B1		B2	
	注册资金	全职员工人数	注册资金	全职员工人数
铸钢件制造	≥500 万元	≥60 人	≥300 万元	≥30 人

修改为：

产品类别	许可级别			
	B1（精密铸造）		B2（砂型铸造）	
	注册资金	全职员工人数	注册资金	全职员工人数
铸钢件制造	≥300 万元	≥30 人	≥500 万元	≥60 人

2. 对“表 C-62　厂房建筑面积”的修改

原表：

产品类别	制造厂房建筑面积（㎡）	
	B1	B2
铸钢件制造	≥4000	≥1200

修改为：

产品类别	制造厂房建筑面积（㎡）	
	B1（精密铸造）	B2（砂型铸造）
铸钢件制造	≥1200	≥4000

3. 对“表 C-63　生产工序”中产品类别为“铸钢件”的修改

原　文		修　改　为	
B1	制模（根据需要）、造型、烘干、金属配料熔炼，按炉次进行炉前快速化学成分分析，浇注、脱模清砂、切冒口、热处理退火（奥氏体钢固熔化处理）、表面处理喷丸，表面检查，抽查尺寸和壁厚，表面一般缺陷的补焊	B1（精密铸造）	制模（根据需要）、制模和制壳、烘干、金属配料熔炼，按炉次进行炉前快速化学成分分析，浇注、脱模清砂、切冒口、热处理退火（奥氏体钢固熔化处理）、表面处理喷丸，表面检查，抽查尺寸和壁厚，表面一般缺陷的补焊

B2	制模（根据需要）、造型、制模和制壳、金属配料熔炼，按炉次进行炉前快速化学成分分析，浇注、脱模清砂、切冒口、热处理退火（奥氏体钢固熔化处理）、表面处理喷丸，表面检查，抽查尺寸和壁厚，表面一般缺陷的补焊	B2 (砂型铸造)	制模（根据需要）、造型、金属配料熔炼，按炉次进行炉前快速化学成分分析，浇注、脱模清砂、切冒口、热处理退火（奥氏体钢固熔化处理）、表面处理喷丸，表面检查，抽查尺寸和壁厚，表面一般缺陷的补焊

4. 对“表 C-64　主要生产设备”中产品类别为“铸钢件”的修改

原 文		修 改 为	
B1	电弧炉和感应电炉(熔炼能力适应产品许可要求，不得混炉浇铸)，混砂、造型、烘干，清砂，切割、喷丸等设备，手弧焊机 2 台，热处理炉，机床(满足拉伸试样加工)，熔炼设备最大单台能力不小于 1.5t	B1（精密铸造）	电炉（熔炼能力适应许可产品要求，不得混炉浇铸），制模和制壳设备，清砂、切割、喷丸等设备，炉内热处理设备（不锈钢产品有固溶处理设备），手弧焊机，机床（满足拉伸试样加工），熔炼设备最大单台能力大于等于 0.3t
B2	电炉（熔炼能力适应许可产品要求，不得混炉浇铸），制模和制壳设备，清砂、切割、喷丸等设备，热处理设备（炉内热处理设备、不锈钢产品有固溶处理设备），手弧焊机，机床(满足拉伸试样加工)，熔炼设备最大单台能力大于等于 0.5t	B2 (砂型铸造)	电弧炉和感应电炉（熔炼能力适应许可产品要求，不得混炉浇铸），混砂、造型、烘干、清砂、切割、喷丸等设备，手弧焊机 2 台，热处理炉，机床（满足拉伸试样加工），熔炼设备最大单台能力大于等于 1.5t

(四)对“C18　锻制管件、锻制法兰、阀体锻件的锻坯制造专项条件”的修改。

1. 对表 C-69 的修改

删除许可级别 A 的主要生产设备中的“不小于 1000t 的热模锻压力机(阀体锻造),”，在其“1000kg 空气锤“后加“（注 1）”；删除许可级别 B 的主要生产设备中的“不小于 500t 的热模锻压力机（阀体锻造），”，在其“400kg 空气锤”后加“（注 2）”。

在其表下增加：

“注 1：对阀体采用热模锻锻造工艺的，应当具有不小于 1000t 的热模锻压力机。

注 2：对阀体采用热模锻锻造工艺的，应当具有不小于 500t 的热模锻压力机。”

2. 增加 C18.2.5 条：

“C18.2.5 焊接人员

锻制管件、锻制法兰、阀体锻件的锻坯制造单位至少有 1 名持证焊接人员，持证项目应当能够满足生产需要。”