

压力容器生产许可证

产品名称	压力容器生产许可证
公司名称	上海万蕴企业管理咨询有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区奉高路858号4幢3083室
联系电话	18955153694 18616512419

产品详情

*D级压力容器生产许可证专项条件（2022版）

1 人员

1.1 质量-保证体系人员

1) 制造单位应当根据产品制造过程的需要，配备并且任命质量-保证工程师以及设计、材料、工艺、焊(粘)接、热处理、无损检测、理化检验、检验与试验等过程的质量控制系统责任人员。专项条件对质量控制系统责任人员另有规定的，还应当从其规定。质量控制系统责任人员应当具有不低于本附件表 C-2 所列理工类相关专业学历与工程类技术职称要求。

2) 质量-保证体系人员任职要求如下：

a) 质量-保证工程师，具有压力容器制造质量管理或者检验工作经历；

b) 检验与试验质量控制系统责任人员，具有压力容器产品检验工作经历；

c) 设计质量控制系统责任人员，具有压力容器设计工作经历和过程装备制造(化工机械)、机械制造、机械设计等机械类专业教育背景；

d) 金属压力容器焊接、石墨压力容器粘接与浸渍或者纤维增强塑料压力容器(含热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)粘接(手糊)与缠绕(含热塑性塑料焊接)质量控制系统责任人员，具有金属压力容器焊接相关工作、石墨压力容器制造或者纤维增强塑料压力容器(含热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)制造工作经历，金属压力容器焊接质量控制系统责任人员应当具有焊接或者焊接相关专-

业(材料、机械类专-业)教育背景；

e) 其他质量控制系统责任人员，具有所负责工作的经历；

f) 质量控制系统责任人员，应当熟悉任职岗位的工作任务和要求，通过岗位培训，能够履行岗位职责。

表 C-2 D级压力容器质量-保证体系人员的任职要求

质量-保证体系人员	D级
质量-保证工程师	工程师
设计质量控制系统责任人员	
材料质量控制系统责任人员	助工
工艺质量控制系统责任人员	
焊接、粘接与浸渍、粘接(手糊)与缠绕质量控制系统责任人员	
热处理质量控制系统责任人员	
无损检测质量控制系统责任人员	
理化检验质量控制系统责任人员	
检验与试验质量控制系统责任人员	

注 C-3：表 C-2

中产品制造过程无焊接、热处理、无损检测等过程时，不需要配备相应的质量控制系统责任人员。

1.2 技术人员

制造单位应当配备产品制造所需要的技术人员。制造单位同时设计本单位制造的压力容器的，应当具备本附件 C1.2 条规定的人员条件要求，并且专职设计人员总数一般不少于 5 人，其中审批人员不少于 2 人，A4 级压力容器制造单位专职设计人员数量可根据其实际工作量适当降低。

各级别制造单位技术人员数量见表 C-3 的要求。

表 C-3 技术人员数量

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)
D	1	1	5

1.3 焊工

采用焊接方法的压力容器制造单位，应当配备产品制造需要并且具备相应资格的持证焊工，焊工的持证项目应当满足产品制造需要。持证焊工人数的要求见表 C-4

要求。采用焊接机器人的，相应许可级别的持证焊工人数可减少 1 人。

表 C-4 D级压力容器持证焊工人数

许可级别	持证焊工(人)
D级	6

1.4 无损检测人员

(1)由本单位进行无损检测的，无损检测人员持证项目和数量应当符合表 C-5 的要求；

(2)采用衍射时差法超声检测(TOFD)的制造单位，应当配备TOFD 级人员不少于 2 人。

表 C-5 D级压力容器无损检测人员持证项目和数量

许可级别	无损检测质量控制系 统责任人员(注 C-4)	无损检测人员	
		持证项目	持证项目
D级压力容器	RT 或 UT 资格	RT	2
		UT	
		MT	
		PT	2

注 C-4：无损检测外委的，制造单位只需按照表 C-5 的要求配备无损检测质量控制系统责任人员。

注 C-5：无损检测质量控制系统责任人员计入无损检测人员数量中。

2 工作场所

1) 具有相应级别产品制造需要的生产场地；

2) 产品承压部件的焊(粘)接必须保证在室内作业完成；大型承压部件在室外焊(粘)接时，有必要的保证焊(粘)接质量的防护措施；

3) 具有原材料和焊(粘)接材料存放要求的库房或者专用场地，具有有效的防护措施；

4) 具有与所制造产品相适应的耐压试验、泄漏试验和其他相关试验的专用场地及防护措施，并且符合有关安全技术规范及相关标准的要求；

5) 具有满足防护要求、空间适应产品检测需要的射线曝光室或者检测专用场地，并且具有保证底片冲洗质量和底片保存的专用场所，具有无损检测仪器和器材存放要求的场所。制造单位同时具有压力容器设计能力的，应当具有专门的设计工作机构和场所。

3 生产设备与工艺装备

1) 制造单位应当具有产品制造需要的切割设备、成形设备、机加工设备、焊接设备、焊接材料烘干和

保温设备、起重设备、表面处理设备等，以及必要的工装；具有与产品制造工艺相适应的热处理炉，并且配有自动记录温度曲线的测温仪表。

2) 制造单位同时具有压力容器设计能力的，应当具有满足本附件 C1.1 条规定的设计装备和设计手段。

3) 不锈钢、有色金属压力容器制造单位还应当满足以下条件：

a) 具有专用的生产厂房(或者清洁场地)和生产设备，不得与碳钢混放或者混合生产；对于钛、锆、钽等容器的制造，还应当有专用的洁净封闭厂房；

b) 钛、锆等活性金属压力容器制造单位，具有满足材料切割要求的切割设备；

c) 钛、锆等活性金属压力容器的热处理设备具有保持还原性气氛的能力。

4 检测仪器与试验装置

1) 制造单位应当具有产品制造需要的检测平台、无损检测仪器、理化检验仪器、耐压试验装置和泄漏试验装置等；

2) 专项条件规定不允许外委的检测和试验项目，制造单位应当具有相应的检测仪器与试验装置；

3) 具有与制造产品相适应的测量装置，并且按照规定进行检定、校准合格。

5 工作外委

制造单位应当有能力独立完成产品的总体组装、焊(粘)接、耐压试验、检验等制造过程，不允许将压力容器产品的所有受压元件进行外委。制造单位的设计、无损检测、热处理、理化检验以及部件除焊接外的压制、卷制等成形工作可以外委，专项条件规定不得外委的，从其规定。

6 产品安全性能的制造保证能力

1) 制造单位应当具备保证产品安全性能的制造能力，能够按照有关的安全技术规范及相关产品标准进行制造，并且在产品生产过程中体现质量-保证体系的有效实施，提供完整的产品质量证明文件。

2) 制造单位应当具有与压力容器产品制造相关的焊(粘)接、热处理、无损检测、耐压试验、泄漏试验等工艺文件，其中焊(粘)接工艺，制造单位应当依据有关安全技术规范及相关标准建立健全覆盖本单位所有产品的焊(粘)接工艺规程。焊(粘)接工艺规程所依据的焊(粘)接工艺评定应当在本单位进行，由本单位熟练焊(粘)接人员使用本单位的设备设施焊(粘)接试件。

7 试制造(注 C-6)

1) 试制造样品应当能充分体现并且能验证制造单位申请许可范围内的制造和检验能力；

2) 试制造样品数量及要求见表 C-6，制造单位至少准备1台许可范围的试制造样品，如果 1 台试制造样品不能完全包括许可范围产品的制造工艺，可以通过增加试制造样品来达到对所有制造工艺的覆盖；试制造样品应当完成耐压试验，未进行喷砂

(丸)、油漆、涂装；铸造类等非焊(粘)接压力容器的制造工艺还应当包括铸件组装、耐压试验及其他必要的过程；

3) 典型产品涉及真空绝热容器(罐体)、搪玻璃容器、多层压力容器、储气井和非焊接瓶式容器时，应当准备相应的试制造样品。

4) 制造单位同时设计本单位制造的压力容器，应当先按照本附件 C1.3 条进行试设计。

注 C-6：试制造样品需要销售使用的，其试制过程应当接受监督检验。

表 C-6 D级压力容器试制造样品数量及要求

许可级别	数量	试制造样品要求
D级	1 台	一般依据 GB/T 150《压力容器》或者 JB 4732《钢制压力容器—分析设计标准》设计容器(罐体)、搪玻璃容器和储气井、非焊接瓶式容器等压力容器除外]，A1级规格不小于 800 × 2000mm，应当带有人孔(或者Di 400mm 带法兰的数和制造工艺应当覆盖申请产品范围，制造工艺必须包括卷板成形，A、B、D 三类焊缝的焊接(胀接)；

8 中、低压容器(D) 专项条件：

具有产品制造需要的卷板机和单台额定起重量不小于10t的起重设备。