

压力管道阀门制造许可-TS认证的那些事！

产品名称	压力管道阀门制造许可-TS认证的那些事！
公司名称	贯标集团
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	南京市仙林大道10号三宝科技园1号楼B座6层
联系电话	4009992068 13382035157

产品详情

关于阀门是否属于压力管道元件事宜Q：1.

对于当前工业系统应用的所有阀门产品是不是都属于压力管道元件？2. 是否所有的阀门制造商都需要提供压力管道元件制造证书？A：1.《特种设备目录》中已明确了压力管道范围和压力管道元件中阀门品种。2. 压力管道阀门（金属阀门）应按《TSG 07-2019》的要求取得相应制造许可，其余压力管道阀门不需制造许可，但应按安全技术规范的要求进行型式试验。 压力管道元件 金属阀门许可认证 规则疑问Q

:1.压力管道元件-金属阀门：A级的生产设备：加工中心和数控机床、耐压设备等是必须自己采购吗，可以部分租赁吗？比如我们有2台数控机床，另外2台数控机床和加工中心可以租赁吗？规则内2.2.2.2说一般不允许租赁，没有juedui性。2.是否可以和其他单位合作，并共享合作单位的生产设备资源和检测试验装置呢？3.提供试制造：申请A1级是否至少需要提供大于等于10MPa,直径大于等于300mm的阀门是吗？A2级是否必须提供温度低于-101°低温阀门？4.申请A1级，是不是就表示小于10MPa，直径小于300的阀门，温度高于-101°的金属阀门都可以做？5.A1级涵盖B级吗？6.蝶阀实际满足B级，如果都按A1级申请，是不是也要提供大于等于10MPa,直径大于等于300mm的蝶阀样品？还是按B级申请？A

:1、2.不允许承租，申请金属阀门制造许可应具备《TSG

07-2019》表E-4要求相应的主要生产设备。3、6.《TSG 07-2019》E2.1.7已明确了试制产品要求，制造单位应当按照所申请的产品品质、级别试制造样品。申请级别请根据自身的制造能力确定。4、5.对于金属阀门制造许可，A1级可以覆盖B级。 阀门制造单位无损检测外委Q:我司是金属阀门持证单位A1级，根据

TSG07-2019第E2.1.5条工作外委的规定，我司拟将无损检测和理化检验工作外委给有相应资质的单位进行，其人员、检测仪器和设备能力满足专项条件E2.2.5中的要求，我公司是否可以对无损检测和理化检验工作进行外委？A:金属阀门制造单位的无损检测（连续生产流水线除外）、理化检验工作允许外委，受委托单位应当具有相应资质和能力，其人员、检测仪器与设备能力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。 压力管道金属阀门型式试验样品抽样基数咨询根据

TSG 07-2019及总局2019年3号文规定，压力管道元件金属阀门试制造产品，只需要每种结构型式的阀门各2台。而在TSG

D7002-2006型式试验规则中，目前在金属阀门产品型式试验抽样时，样品基数要求不少于5台。Q:1.

金属阀门产品的型式试验抽样基数不少于5台，是否可以理解为准备同一品种、不同规格型号的产品共5台。2.对于新的TSG 07-2019的试制样品规定，金属阀门型式试验抽样是否可以在试制的试制的3台样品中抽取，已减轻企业负担。A:1.金属阀门型式试验样品抽样应符合《压力管道元件型式试验规则》A2、D2的规定，具体由型式试验机构按相关规范标准的要求根据实际情况确定。2.可以从其中抽取。 B级金属阀门（非焊接阀门）企业新取证是否必须具备焊接能力Q:B级金属阀门企业（球阀）首次申请压力管道

元件制造许可，因其企业产品仅为球阀装配，企业也承诺仅生产非焊接球阀（可以书面承诺），依新的许可规则，该企业是否必须在取证时就具备焊接能力（焊接人员、设备、体系控制等）？A：制造过程中无焊接工序的，不要求配备焊工和相关焊接设备。进口阀门是否现在申请型式试验Q：因进口阀门列入了特种设备认证目录，需要型式试验才能进入市场，但是了解新的压力管道元件型式试验规则正在起草，请问专家们是建议等新的规则出来再申请型式试验还是按照旧的申请？如果新的规则出来，旧的型式试验报告是否依旧有效呢？A：《TSG D7002-2006》现行有效，目前压力管道阀门型式试验按《TSG D7002-2006》进行。

压力管道元件金属阀门许可申请规则疑问

Q：

管道元件-金属阀门A级B级资质：1.外委项目理化 热处理 无损检测：只需外委单位满足就可以是吗？申请单位外委的项目中对这些项目的人员和设备要求是否还需要满足E2.2.5.4.1、E2.2.5.4.3、E2.2.5.1.5专项条件中设备和人员要求？外委后的项目，是不是不需要申请单位满足专项条件中的外委项目的人员设备要求？2.外委的项目的质量控制责任人员资质是否不作要求？

A：

请照《TSG 07-2019》2.2.3和E2.1.5的规定执行。

压力管道元件 金属阀门设备要求

Q：

申请A1级金属阀门资质，设备要求的5台数控机床中，数控折弯机 数控切割机，数控线切割算吗？是必须要数控车床吗？还是数控铣床？

A：

应具有符合所申请产品生产要求的数控机床5台，具体由评审机构根据实际情况确认。

给排水、空调水系统中使用的阀门，需要办理特种设备制造许可证吗？

Q：

生产厂家主要生产1.6MPa水系统阀门，使用于建筑给排水、空调水系统。主要材质为，球墨铸铁。这类的公司，需要办理特种设备制造许可证吗，有没有强制要求，或者相关的规定文书？

A：

据相关规范标准确定所述阀门是否属于压力管道阀门。金属阀门应按《TSG 07-2019》的要求取得压力管道元件制造许可，并按相关安全技术规范规定和标准要求型式试验。非金属阀门不需要取得压力管道元件制造许可，但应按相关安全技术规范规定和标准要求型式试验。

阀门、特种设备制造许可证

Q：

阀门厂的特种设备制造许可证中，只有【闸阀、截止阀、止回阀、球阀、蝶阀】。请问，该厂可以生产用于蒸汽系统的【蒸汽减压阀、波纹管截止阀、疏水阀、Y型过滤器】。以上所生产的产品，是否适用于现有的【特种设备制造许可证】，能否通过特检局的验收！

A:

应在许可范围和型式试验覆盖范围内生产，具体请按许可证书和型式试验证书确定。

阀门许可规则变更咨询

Q:

阀门制造企业现压力管道阀门-金属阀门许可级别如下：（1）A2(1)、B1、B2-限球阀；（2）B1、B2-限调节阀、止回阀、截止阀、闸阀；在申请许可时以上阀门均做过型式试验。如许可级别需变更为：B1、B2-限调节阀、止回阀、截止阀、闸阀、球阀（1）阀门是否需要从新做型式试验？（2）许可级别变更是否需要从新申请到现场审核？

A:

2019年6月1日起，按《市场监管总局2019年第3号公告》，金属阀门分为A1、A2、B级别。许可变更按照《TSG 07-2019》的要求执行。许可变更时，若阀门产品参数范围超过原型式试验证书覆盖范围，则应增加相应产品的型式试验。

压力管道阀门-型式试验问题&换证问题

Q:

1.我司TS证书今年年底过期，想扩证，TS证书换证或扩证申请时间--规定是证书到期前6个月申请，因为疫情影响，国家层面是否对换证或扩证提前的时间有临时性的改变？

2、目前试验机构已完成对样机的抽样工作（暂时未开始试验），由于新的型式试验规则还未发布，机构回复如果现在做实验只能按照老的试验规则出具报告，想问一下新的型式试验规则发布后，我们今年做的型式试验报告（依据老的规则）是否还能作为今年扩证时的审核依据？

A:

1.总局发布了《市场监管总局关于调整疫情防控期间接待等工作方式的公告》（2020第6号），特种设备生产单位许可证、检验检测机构核准证有效期届满不足6个月的，可以网上办理许可证延期。

2.根据“总局公告2019年第8号”型式试验不作为生产单位许可取证的前置条件，但相应产品出厂前应按现行安全技术规范的要求通过型式试验。

阀门制造单位换证

Q:

压力管道阀门制造企业换证问题（2020年12月到期），市监特设{2019}32号文附件一《新旧生产单位许可项目对照表》中未提及阀门制造许可的新旧对照关系，是否可理解为阀门制造单位到期换证都应该按取证或增项处理（32号文第一款第3条）。

A：

可以按换证处理，但不允许申请自我承诺申明换证。

压力管道元件金属阀门资源条件

Q：

金属阀门A2级取证，理化试验及无损检测外委的还需要准备光谱定量分析仪，材料拉伸试验机、2台超声检测仪器吗？

A：

TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》2.2.3中对工作外委（分包）进行了明确规定且在E2.1.5中规定制造单位无损检测（连续生产流水线除外）、理化检验、热处理和材料预处理可以外委，受委托单位应当具有相应的资质和能力，其人员、检测仪器和设备能力必须满足相应专项条件中对应的要求。

阀门制造资质

Q1：

《特种设备生产单位许可目录》中对阀门制造资质进行限定，请问：只是制造公称压力小于等于4.0MPa的阀门（公称直径不限，温度不限），制造单位还需取得制造许可吗？

A：

2019年6月1日起，金属阀门按《市场监管总局2019年第3号公告》划分许可级别，公称压力小于或者等于4.0MPa且公称直径大于或者等于50mm的压力管道金属阀门不需取得压力管道元件制造许可，但应按照《压力管道元件型式试验规则》的要求进行型式试验。

Q2：

根据中华人民共和国国家市场监督管理总局公告2019年第3号公告《市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告》中小于等于4.0MPa的阀门不在需要生产资质要求，

- 1、例如Q41F-16C阀门，球阀的球需要衬四氟是否需要参照TSG D2001-2006《压力管道元件制造许可规则》中的AX内衬资质内衬AX资质？
- 2、如果阀门压力等级小于等于4.0MPa，假如阀体和阀芯都需要内衬四氟是否需要参照TSG D2001-2006《压力管道元件制造许可规则》中的AX内衬资质？
- 3、在这个公告中阀门的制造资质中A1是否依然不能替代A2资质，A2也不能替代A1资质？另A1资质是否覆盖B级阀门资质？另A2资质是否覆盖B级资质？

4、压力管道管件中B1资质是否覆盖B2资质？

A：

1、《TSG D2001-2006》已废止，请按《TSG 07-2019》的要求执行；2019年6月1日起，公称压力小于或者等于4.0MPa且公称直径大于或者等于50mm的压力管道金属阀门不需取得压力管道元件制造许可，但应按照《压力管道元件型式试验规则》的要求进行型式试验。2019年6月1日起，防腐蚀压力管道元件制造不需许可，但需按照相关安全技术规范规定进行型式试验。原防腐蚀压力管道元件许可仅指对金属压力管道元件（不包括元件组焊预制等）内外表面复合防腐层（不含油漆）的制造。用于防腐蚀的压力管道元件，有制造许可要求的应取得相应制造许可，有型式试验要求的应按相关安全技术规范规定和标准要求型式试验。

2、《2019年3号公告》已明确可以覆盖的参数级别。

阀门维修资质

Q：

《特种设备生产单位许可目录》中规定：阀门制造单位需取得A级、B级阀门的资质才能制造相应级别的阀门。追问，阀门维修单位需具备哪些资质？是否必须由阀门制造单位进行维修？（单纯指阀门从管道上拆卸下来进行部件更换或维修，不涉及压力管道的维修、改造）

A：

法规未明确压力管道元件维修单位的资质要求；在用压力管道的安装、改造、修理应取得相应压力管道安装许可。

关于进口液化氢气阀门的型式试验的咨询

Q：

通常针对进口的阀门用于国内的压力管道，是要求进口阀门的厂家提供符合TSG 07-2019（旧标准TSG D 7002-2006）的型式试验证书。现在我们公司有一个国内的液化氢气的项目，设计温度是-254℃。这个项目中将使用进口的低温阀门，最大尺寸为DN200mm，对这些进口低温阀门的型式试验：1.

液化氢气阀门是否要做-254℃的低温型式试验？2.

国内有哪些部门和研究机构能够提供-254℃的低温型式试验？3.

如果国内不能提供-254℃低温型式试验，对这些用于国内低温液化氢气阀门要如何处理？

A：

1、目前《TSG D7002-2006》仍有效。从2020年9月1日起，压力管道元件制造监督检验应依据《压力管道监督检验规则》（TSG D7006-2020）的规定。

2、型式试验机构目录请登录特种设备许可办公室网站查询（网址：<http://www.selo.org.cn/Index.aspx>），或电话联系国家市场监督管理总局许可办 010-82261762。

3、具体技术细节请咨询具有相应资质的型式试验机构。