

摇图书在版编目(悦孕)数据

摇中华人民共和国法典 法律出版社法规出版中心编
摇 原北京 法律出版社

搖陽昇苑景翫遠原隸遠原原

摇 I 援中...摇 II 援叁摇 III 援法典 原中国摇 IV 援忽忽忽

中国版本图书馆CIP数据核字(9501)第0011号

摇©法律出版社·中国

法律出版社 北京市丰台区莲花池西里法律出版社综合业务楼(西四斜街)

电子邮箱 转 岳 嵩 普 蒙 泽 魏 樊 捷 瑶 电话 转 园 园 原 稔 煊 苑

网址 转增增建增别增解增操增控增摇摇摇传真 转园园原源猿猿圆

法规出版中心 北京市丰台区莲花池西里法律出版社综合业务楼(西四环)

电子邮箱 辕肇岳 遵管别贤媛麒 电捷糟 贖鬲源 岳泽 耘稔

[illegible]

书号：陽昇苑原綏遠原源通源原廣·猿原·員穗

压力容器制造单位资格认可与管理规则

(1999年 12月 15日劳动部发布)

第一章 总 则

第一条 为了加强对压力容器制造(含现场组焊,下同)单位的监督检查,使压力容器制造单位资格认可工作规范化,根据《锅炉压力容器安全监察暂行条例》的规定,制定本《规则》。

第二条 制造压力容器的单位,应根据所制造的压力容器产品,按“压力容器制造许可证级别划分”(见附件 1)的范围,取得相应的《压力容器制造许可证》。

第三条 《压力容器制造许可证》分存档用和悬挂用两种(其形式见附件 2)。压力容器制造许可证实行分级管理,Ⅰ级、Ⅱ级和Ⅲ级制造许可证由劳动部颁发(包括Ⅰ级、Ⅱ级和Ⅲ级许可证中含Ⅳ级或Ⅴ级的,下同);Ⅳ级和Ⅴ级制造许可证由省级劳动部门颁发,报劳动部职业安全卫生与锅炉压力容器监察局(以下简称职安与锅炉局)备案。对Ⅴ级医用氧舱制造单位的条件和审查要求,另行规定。

第四条 《压力容器制造许可证》有效期为 3 年。有效期满当年,持证单位必须按规定办理换证手续。逾期不办,或未被批准换证,即失去制造资格,由发证机关注销原制造许可证。

第五条 持有压力容器制造许可证的单位必须接受各级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构的监督检查。

第二章 制造单位条件

第六条 压力容器制造单位必须具备以下条件:

1. 法人或法人授权的组织;

2. 健全的压力容器质量保证体系;

适应压力容器生产和管理需要的技术力量；

满足生产要求的完好的生产设备、检测手段和场地、厂房；

生产合格产品的能力。

第七条 为保证压力容器产品的质量，压力容器制造单位应根据压力容器有关法规、规章、标准的要求，结合本单位的实际情况，按照《质量管理体系和质量保证》系列标准的规定，选择适合本单位的质量体系模式，建立健全的压力容器质量保证体系。压力容器质量保证体系应在企业法人领导下，由企业技术总负责人（对综合性企业也可由技术副总负责人）主持开展工作。

压力容器质量保证体系

为保证压力容器产品在制造过程中的质量控制要求，压力容器制造单位应在质量保证体系中设置必要的质量控制系统（以下简称质控系统）；每个质控系统应设置必要的控制环节和控制点，各质控系统、控制环节和控制点之间应有明确的信息传递和反馈渠道。

质量控制一般应包括：设计质量控制、材料质量控制、工艺质量控制、焊接质量控制、无损检测质量控制、热处理质量控制、检验质量控制、理化质量控制、设备质量控制、计量质量控制、不一致品的控制、人员培训等。

机构与管理标准（制度）

为保证压力容器质量保证体系正常有效地运行，压力容器制造单位应建立相应的质量保证机构。每个质控系统、控制环节和控制点应有负责人和责任人员；各质控系统负责人一般不得相互兼任，每个质控岗位均应有相应的管理标准（制度）。各质控岗位的工作内容和要求必须在管理标准（制度）中予以明确，保证压力容器法规、标准能够得到正确贯彻执行。

质量保证手册

质量保证手册（以下简称质保手册）是质量保证体系建立和实施的主要文件。质保手册内容不得违背国家有关压力容器法规、规章和标准的规定，质保手册内容应包括：

（一）企业宗旨、质量方针和目标，企业主要领导人的质量责任；

（二）质量保证体系的建立依据及原则；

（三）组织机构及各级机构人员职、责、权；

(源)术语和缩写;

(缘)质量控制系统、控制环节、控制点及其质控程序示意图表;

(远)遵照执行的法规、规章、标准目录(按照目录,备有原文可查);

(苑)用户服务与用户意见处理;

(愿)培训与考核;

(怨)质量信息反馈和处理;

(员)接受劳动部门安全监察与监督检查;

(员)其他应予控制的工作内容。

第八条摇压力容器质保体系人员应符合下列条件:

愿具备粤愿项制造许可证或同时具备粤愿—源级和悦愿级制造许可证的单位,质保体系负责人(以下称:质保工程师)必须由本单位从事压力容器技术工作或技术管理工作的具有高级工程师职称的人员担任,并符合以下条件之一:

(员)具有化工机械专业大专或以上学历,并从事本专业工作源年以上;

(圆)具有化工机械专业中专学历,并从事本专业工作远年以上;

(猿)具有理工科(非化工机械专业)大专或以上学历,并从事压力容器质量管理工作缘年以上。

各质控系统的负责人,应由本单位符合专业要求(或从事本专业工作缘年以上)并具有工程师或以上职称的人员担任(不得聘用外单位兼职人员,下同)。

愿同时具备粤愿—源级与粤愿—源级、悦愿级与粤愿—源级制造许可证的单位和只具备粤愿—源级、悦愿级或粤愿—源级中任一级别制造许可证的单位,质保工程师必须由本单位从事压力容器技术工作或技术管理工作的具有工程师或以上职称的人员担任,并符合以下条件之一:

(员)具有化工机械专业大专或以上学历,并从事本专业工作猿年以上;

(圆)具有化工机械专业中专学历,并从事本专业工作远年以上;

(猿)具有理工科(非化工机械专业)大专或以上学历,并从事

压力容器质量管理工作 缘年以上。

各质控系统的负责人 ,应由本单位符合专业要求(或从事本专业工作 缘年以上)并具有工程师或以上职称的人员担任。

獾具备其他级别制造许可证的单位 ,质保工程师必须由本单位从事压力容器技术工作或技术管理工作的具有工程师或以上职称的人员担任 ,并符合以下条件之一 :

(员)具有化工机械专业大专或以上学历 ,并从事本专业工作 圆年以上 ;

(圆)具有理工科(非化工机械专业)大专或以上学历 ,并从事压力容器质量管理工作 猿年以上 ;

(猿)具有化工机械专业中专学历 ,并从事本专业工作 缘年以上 ;

(源)具有理工科(非化工机械专业)中专学历 ,并从事压力容器质量管理工作 缘年以上。

工艺、焊接质控系统的负责人 ,应由本单位符合专业要求(或从事本专业工作 猿年以上)具有工程师或以上职称的人员担任 ,其他质控系统负责人应由助工或以上职称的人员担任。

第九条摇压力容器制造单位应有适应压力容器生产和管理需要的技术力量 ,在从事压力容器生产的职工总数中 ,各级别压力容器制造许可证单位的技术人员(指具有技术员及其以上职称的人员 ,下同)应占有一定比例 ,并应符合以下规定 :

獾技术人员

(员)具备含 粤级制造许可证单位或同时具备 粤级—源级和悦级制造许可证单位 ,技术人员比例不得低于 员缘 ,且不少于 圆园人 ,技术人员中至少应有大专或以上学历的化工机械和焊接专业人员各 圆名。

(圆)同时具备 粤级—源级与 阅级—源级 ,悦级与 阅级—源级制造许可证的单位和只具备 粤级—源级 ,悦级或 阅级—源级中任一级别制造许可证的单位技术人员比例不得低于 员缘 ,且不少于 员缘人 ,技术人员中至少应有大专或以上学历的化工机械和焊接专业人员各 圆名。

(猿)其他级别制造许可证单位 ,技术人员比例不得低于 员缘 ,且不少于 员园人 ,技术人员中至少应有大专或以上学历的化工机械和焊接专业人员各 员名。

源

(源)无损探伤责任工程师,应由具备射线探伤(Ⅱ级)和超声波探伤(Ⅱ级)方法Ⅱ级或以上资格的人员担任。

四、专业人员和持证焊工

(一)持证焊工,持证焊工人数与考试合格项目应满足生产需要。

①具备含Ⅱ级制造许可证或同时具备Ⅱ级和Ⅲ级制造许可证的单位,持证焊工人数不得少于10名,其中具有自动焊合格项目的焊工不得少于5名,具有气体保护焊合格项目的焊工不得少于3名。

②同时具备Ⅱ级与Ⅲ级、Ⅲ级与Ⅳ级制造许可证的单位和只具备Ⅱ级、Ⅲ级或Ⅳ级中任一等级制造许可证的单位,持证焊工人数不得少于10名,其中持自动焊合格项目的焊工不得少于5名,持气体保护焊合格项目的焊工不得少于3名。

③其他级别制造许可证单位,持证焊工人数一般不少于10名,其中持自动焊合格项目的焊工不得少于5名,持气体保护焊合格项目的焊工不得少于3名。

(二)无损检测人员的数量和持证项目应符合“压力容器制造单位无损检测人员数量表”(附件)的规定。

(三)具有适应压力容器检验、试验需要的检验人员和理化性能试验员。

第十条摇各级别压力容器制造许可证单位应有适应压力容器生产需要的厂房、加工成形设备、焊接设备、与生产设备配套的工装(生产线)、检验、试验设备与场地等,一般应具备以下条件:

一、具有存放压力容器用材的专用场地,并有可靠的防锈蚀、损坏和混料的措施。材料库应设材料待验区、合格区和不合格区,并应有明显标志。

二、应有保证温、湿度措施的焊材一级库。焊材二级库应配备完好的焊材烘干和保温设备。

三、应有焊接试验室,并应配备能满足焊接工艺评定要求的焊接设备。

四、应有符合安全防护要求和满足压力容器生产需要的射线透照室(面积不小于10m²)和暗室,暗室应有保证洗片质量的设施。

纜應有與所製造壓力容器相適應的成形設備。

應有完好的焊接設備，一般埋弧自動焊機不少於 2 台；手弧焊機不少於 2 台；並應配備相應的焊接輔助設備（如：焊接操作機、滾輪架、焊條筒等）

應有與製造能力相適應的射線探傷機、超聲波探傷儀和磁粉、滲透等無損檢測手段。一般射線探傷機不少於 2 台，超聲波探傷儀不少於 2 台。

應有滿足所製造壓力容器需要的理化性能試驗室和相應的試驗設備，具有加工、檢測試樣的設備和工具；化學試驗室應有與分析所製造壓力容器材料相適應的儀器 and 設備。

應有滿足所製造壓力容器需要的熱處理手段或能力。

應有耐壓試驗和氣密性試驗場地、設備、檢測手段和安全防護措施。

應鼓勵實施計算機控制、統計和管理。

第十一條 各級別製造許可證單位除應滿足本《規則》第九條、第十條規定的基本條件外，還應滿足以下相應的專項條件：

應有 1 名 2 級製造許可證單位

（1）應有卷板（冷卷）能力不小於 2 米的卷板設備。

（2）應有 1 項、2 級中項中含球片壓制的單位，至少應有從事球片壓制工作 2 年以上的技術人員 2 名；應具有相應的壓制設備、坡口加工工裝及檢測工具。

（3）應有鉚焊車間，面積不應小於 200 平方米，並應配備不低於 2 噸的起重能力。

（4）應有 1 名製造許可證單位應有通入罐車生產車間的鐵路專用線。

應有 1 名製造許可證單位

（1）持證焊工人數不得少於 2 名，其中具有全位置（平、立、橫、仰）合格項目的焊工不得少於 1 名；管板位置合格項目的焊工不得少於 2 名；應有實際工作經驗的鉚工和起重工。

（2）具有滿足壓力容器現場組焊需要的暗室、評片室、焊機房、焊接材料庫房（一般為集裝箱式）等，暗室應有保證洗片質量的有效措施。

（3）球罐組焊現場應搭設防風、防雨棚，保證達到有關標準規定的施焊條件。

(源)有现场射线探伤作业所需安全防护及警戒措施。

(缘)有保证温、湿度措施的现场焊材库,焊材库应配备完好的焊材烘干和保温设备。

(远)有现场对球罐进行整体热处理的能力和相应的工装设备、温控记录仪器、仪表等。

(苑)有测量球罐几何尺寸、球罐柱腿垂直度、基础充水沉降等项目的专用工具和手段。

压力容器制造许可证单位

(员)材料质控系统负责人(材料责任工程师),必须由本单位符合专业要求并具有高级工程师职称的人员担任。

(圆)具有中、高级别,且技术水平较高,实践经验丰富的机加工人员和热处理操作人员。

(猿)具有满足超高压容器生产需要的机械加工设备及其工装卡具。

(源)具有满足超高压容器检验需要的无损检测设备和检测手段。

(缘)有分析超高压容器用材料化学成分的仪器和设备。

(远)应有满足超高压容器耐压试验要求的试验场地、设备和检测工具。试验场地应有保证环境温度、试压介质温度的有效措施及可靠的安全防护措施。

压力管道制造许可证单位

(员)有满足管制气瓶或坯制气瓶批量生产的管坯或钢坯切割(或锯割)设备。

(圆)有满足与所生产气瓶品种、规格相适应的瓶口加工设备。包括:收口和瓶嘴加工专用设备,打钢印标记专用设备,外测法水压试验设备。

(猿)生产坯制气瓶的单位,应有与所生产气瓶规格相适应的冲孔、拔伸设备及其附属动力设施。

(源)生产调质气瓶的单位,应调备专用磁粉探伤机或超声波探伤机台。

(缘)有适应无缝气瓶批量生产的专用检验工具和工装。

(远)有能保证无缝气瓶连续热处理的设备及能有效控制、监测炉温、瓶温的仪器;对生产调质气瓶的,应有连续淬火和回火的热处理设施。

申请。

持有劳动部颁发的压力容器制造许可证的单位,申请许可证增项,或持有省级劳动部门颁发的压力容器制造许可证的单位(符合本条第一款条件)申请增加 A 级、B 级和 C 级中任何一项制造许可证的,应先将申请报告报省级劳动部门和企业主管部门业务主管部门(无企业主管部或主管部无此职能部门的,只报省级劳动部门)提出意见后,报劳动部职安与锅炉局。

第十五条 受理

劳动部职安与锅炉局或省级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构,在接到申请单位的报告后,根据申请单位的基本情况,对照本《规则》要求,结合国家有关政策,经研究后对同意受理的单位予以批复,通知申请单位及有关部门。

下列单位之一的,不予受理压力容器制造申请:

- (一)无工商行政管理部门核发的营业执照的;
- (二)以学会、协会、咨询公司、联营公司名义申请的;
- (三)从事锅炉压力容器检验的单位;
- (四)其他不符合本规则基本要求的。

批复下达后,申请单位应积极做好准备,有关部门应在 5 个月内完成制造资格审查工作。由于申请单位原因,未按期完成制造资格审查的,受理批复即行失效。

第十六条 产品试制与技术鉴定

申请单位接到批复后,可进行受理范围内压力容器产品的试制工作,试制的压力容器产品应具有代表性,且应与申请的类别品种相适应。受检产品的设计图样应由具备相应设计资格的单位设计,并应盖有设计资格印章。

试制数量: A 级、B 级和 C 级许可证制造范围的压力容器,一般为 1—3 台(辆); A 级许可证制造范围的各类气瓶,按相应产品标准规定的批量,一般为 1—3 批,且大容积气瓶不少于 2 只;中容积气瓶不少于 3 只;小容积气瓶不少于 3 只。

申请单位在试制产品前,应报省级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构,由省级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构决定是否授权检验单位对试制产品实行监检。

试制液化气体汽车罐车、铁路罐车、超高压容器和气瓶产品的,试制工作完成后,须按《液化气体汽车罐车安全监察规程》、

《超高压容器安全监察规程》、《气瓶安全监察规程》和《溶解乙炔气瓶安全监察规程》等的规定,由省级或其以上主管部门组织产品技术鉴定(无主管部门的由劳动部门组织,下同)。技术鉴定前,应由有资格的技术权威机构对试制产品进行检测,并提出检测报告,供鉴定会审定;试制单位应按技术鉴定的有关规定做好准备工作,并编写技术鉴定大纲。技术鉴定应有所在地(市)级或其以上劳动部门锅炉压力容器安全监察机构的代表参加;试制其他压力容器产品的,由受理其申请的劳动部门根据情况决定是否进行产品技术鉴定。

第十七条 审查

产品试制工作(或技术鉴定)完成(或通过)后,由劳动部门会同主管部门组织对申请单位进行压力容器制造资格审查,审查分初审和复审。审查工作应按“审查要求及审查要点”(见附件)的要求进行。

一、初审和复审的组织

(一)申请 A 级、B 级和 C 级制造许可证的单位或已持有 A 级、B 级和 C 级制造许可证的申请增加其他项的单位,由省级劳动部门会同企业省级主管部门组织初审,劳动部职安与锅炉局会同企业主管部门组织复审。

(二)申请 D 级和 E 级制造许可证的单位,由地(市)级劳动部门会同同级企业主管部门组织初审(无地市级主管部门的企业,由劳动部门组织),省级劳动部门会同企业省级主管部门组织复审。

二、初审和复审的要求

初审工作应根据申请单位所申请制造压力容器类别、品种范围,按本《规则》规定相应级别许可证的条件进行全面审查。复审应对初审情况进行审核并有所侧重地复查,对初审提出的问题要核查整改的情况。

初审和复审时,申请单位应按本《规则》第十六条第 1 款有关规定分别提供受检产品。

初审结束后,组织初审的劳动部门与企业主管部门应在申请单位整改结束后,将初审报告和提请复审的报告一同报组织复审的劳动部门和企业主管部门。

在保证审查质量的前提下,经组织初、复审部门协商一致,初

审和复审工作可合并进行。

第八条 外商投资企业和无主管部门的企业,其产品技术鉴定和制造资格初、复审工作,均由劳动部门按本《规则》规定的程序和内容进行组织和实施。

第十八条 审查组组成及审查组评定意见

第九条 审查组应由组织审查工作(初审或复审)的劳动部门、主管部门和下一级劳动部门、主管部门以及其他有关人员组成,一般不超过五人。审查组人员应精通质量管理、制造工艺、焊接、无损检测和产品检验等专业。劳动部门代表任组长,主管部门代表任副组长。

第十条 审查组完成初审或复审工作后,须写出审查报告。审查报告应包括审查组成员名单(注明工作单位、技术职称、职务等)、审查工作概况、审查内容、专业小组审查意见、申请单位所申请许可证级别和品种范围、审查组评定意见等。审查报告应由审查组全体成员签名同意。如有不同意之处,应写明保留意见。

第十一条 审查组评定意见分为:具备条件、基本具备条件和不具备条件三种:

(一) 具备条件

根据审查结果,符合所申请压力容器制造许可证级别、品种范围资格的各项条件和要求的,可评为具备条件。

(二) 基本具备条件

根据审查结果,基本符合所申请压力容器制造许可证级别、品种范围资格条件和要求,对存在的问题经短期整改,能达到要求的,可评为基本具备条件;对有些关键条件存在问题的,可视问题严重程度,整改后报省级劳动部门或劳动部、主管部组织审查确认。

(三) 不具备条件

根据审查结果,有多项条件不符合所申请压力容器制造许可证级别、品种范围的条件和要求,又无切实可行的解决措施,评为不具备条件。被评为不具备条件的单位,二年内不受理其提出的任何压力容器制造申请。

第十九条 批准

第十二条 一级、二级和三级制造许可证,由劳动部职安与锅炉局和企业主管部的业务主管部门根据复审组的审查意见,经综合评议后,提出结论意见,并填写《压力容器制造批准书》(附件

苑)报劳动部审批。

㊦月级和 ㊦级制造许可证,由省级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构和省级主管部门根据复审组和审查意见,经综合评议后,提出结论意见,并填写《压力容器制造批准书》,报省级劳动部门审批。

㊦《压力容器制造批准书》由批准发证的劳动部门锅炉压力容器安全监察机构存档。

第二十条摇发证

㊦经劳动部或省级劳动部门审查批准的单位,可办理《压力容器制造许可证》(悬挂用 员份;存档用一式 远份)。

存档用正本和悬挂用《压力容器制造许可证》发给制造单位;其余副本分别由部、省、市三级劳动部门、企业主管部门存档;无主管部门的企业或外商投资企业《压力容器制造许可证》(副本)只发劳动部门存档。

㊦《压力容器制造许可证》(存档用)和《压力容器制造批准书》上,必须写明所批准制造单位的全称、从事压力容器制造的车间、工程处、分厂等二级单位的名称,还应分别注明各二级单位的制造资格级别和品种范围。

㊦已取得省级劳动部门颁发的 月级和 ㊦级《压力容器制造许可证》的单位,因增加许可证级别而改由劳动部发证时,应将原省级劳动部门颁发的许可证交劳动部后,再发新证,同时省级劳动部应注销其原许可证。

㊦《压力容器制造许可证》一般在年底统一办理发(换)证手续。

㊦《压力容器制造许可证》按《压力容器制造许可证编号方法》(附件 愿)编排。悬挂用和存档用《压力容器制造许可证》编号应一致。

第四章摇换摇摇证

第二十一条摇换证申请

持有《压力容器制造许可证》的单位,在有效期满当年 圆月底前向原发证部门提出换证申请报告,内容包括:

㊦压力容器制造许可证换证申请书(附件 怨);

㊦企业基本情况及制造压力容器主要设备表(同附件 缘);

换证(前次换证)以来压力容器产品生产情况(附件 员圆);
换证单位如逾期未提出换证申请,视为自愿放弃。

第二十三条 换证单位的监检综合评价

对压力容器制造单位已实施监督检查的劳动部门锅检所,应根据监检情况,对换证单位压力容器制造情况做出综合评价意见报告。

该报告应说明换证单位在许可证有效期内压力容器质量管理体系运行情况,执行安全监察法规、技术标准情况,产品质量情况,售后服务与处理用户反馈意见情况,发生的质量事故及处理结果,现存问题及建议等。

实施监督检查的锅检所,应于换证单位许可证有效期满当年圆月底前,将上述报告和按《压力容器产品安全质量监督检验规则》和《气瓶产品安全质量监督检验规则》规定,每远个月填报一次的《质量管理体系运行情况检查项目表》一起上报发证的劳动部门锅炉压力容器安全监察机构,报送劳动部职安与锅炉局的,同时应抄送换证单位所在地省级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构。

第二十三条 换证审查

换证审查工作由原发证的劳动部门会同同级主管部门组织。换证审查可采取组织现场审查和通过考察日常质量管理、产品质量等两种方式进行。

发证劳动部门根据换证单位的换证申请,在许可证有效期满当年内安排换证审查,并至少在审查前 员圆天通知换证单位。

换证审查组成及审查工作的要求等,同本《规则》第十八条有关规定。

在许可证有效期内,间断压力容器生产圆年以上,或缘年内未达到“许可证有效期内制造压力容器最少数量”(附件 员员)的,暂停或取消相应级别、品种的制造资格。

第二十四条 换证审查内容

换证审查的重点是:

制造许可证有效期内压力容器质量保证体系运行情况;

所制造的压力容器是否超出许可证批准的范围;

是否存在将压力容器产品扩散给无压力容器制造许可证的单位制造;

对压力容器(气瓶)有关法规、规章和标准的执行情况(具体内容见附件 50)；

现场检查压力容器产品质量情况；

考察用户服务情况和用户反馈意见。

第二十五条 换证结论意见

换证审查组按本《规则》要求审查后，应提出审查组评定意见。审查组评定意见分为：具备换证条件；基本具备换证条件；暂缓换证；停止制造资格等四种。

一、具备换证条件

换证单位在取得许可证期间，压力容器质保体系运行正常，压力容器产品质量比较稳定，能严格执行压力容器有关法规、标准。

二、基本具备换证条件

压力容器质保体系运行基本正常，执行压力容器有关法规、标准情况比较好，压力容器产品质量能够得到有效控制。

三、暂缓换证

换证单位存在下列问题之一的，暂缓换证：

(一)压力容器质保体系运行存在较严重失控现象，压力容器产品质量不稳定，出现过严重或比较严重的质量问题；

(二)超出许可证批准范围制造压力容器或将压力容器产品扩散给无压力容器制造许可证的单位制造；

(三)出现不符合制造单位条件(本《规则》第二章)的问题；

(四)使用单位经常对其制造的压力容器产品质量提出意见。

四、停止制造资格

换证单位存在下列问题之一的，停止或部分停止制造资格：

(一)取得许可证期间，所制造的压力容器产品质量存在严重违反有关法规、规章、标准规定，并造成事故的；

(二)压力容器质保体系严重失控，不能正确执行压力容器有关法规、标准，在“执行法规标准情况审查内容中有二项(含二项)”以上的百分率在 70% 以下的；

(三)换证审查中发现有严重弄虚作假行为的；

(四)属本《规则》第二十三条第 4 款情况的。

第二十六条 换证审批

原发证劳动部门锅炉压力容器安全监察机构，根据换证审查组的审查意见(或根据考察情况)和监检单位的监检综合评价

报告,会同同级主管部门进行综合评议后,提出换证审查结论意见,并填写“压力容器制造许可证换证批准书”(附件 员袁),由发证劳动部门锅炉压力容器安全监察机构和企业主管部门签署意见后,报发证劳动部门审批。

“压力容器制造许可证换证批准书”由发证劳动部门锅炉压力容器安全监察机构存档。

第二十七条 换证

已经发证部门批准换证的单位,可办理《压力容器制造许可证》《压力容器制造许可证》发送和存档同本《规则》第二十条第 员款的规定。

换证单位领取换发的《压力容器制造许可证》时,应将原悬挂在《压力容器制造许可证》交还发证部门。

换发《压力容器制造许可证》的编号方法同“压力容器制造许可证编号方法”的规定。

第五章 管理与监督

第二十八条 职责

压力容器制造单位取证和换证情况,由发证的劳动部门以通告形式统一公布。

劳动部门锅炉压力容器安全监察机构和有关企业的主管部门应认真地贯彻执行本《规则》。

监检单位应按《压力容器产品安全质量监督检验规则》和《气瓶产品安全质量监督检验规则》规定,切实有效地进行产品安全质量监督检验,及时反映受检单位质量管理和产品质量情况,实事求是地予以评价。

《压力容器制造许可证》持证单位,应严格执行本《规则》的规定,不断提高质量保证体系的效能,保证产品质量,做好用户服务工作。

压力容器制造资格审查组应对审查工作认真负责,实事求是,廉洁奉公,遵纪守法,保守制造单位的技术和经济秘密;被审单位对审查组的工作应密切配合,如实报告情况和提供资料,不得弄虚作假。

第二十九条 未取得《压力容器制造许可证》的单位,不准制造压力容器产品,已制造的压力容器,不准出厂,不准使用。已售

出的,按《中华人民共和国产品质量法》的规定追究责任;已售出并造成事故或严重后果的,按《全国人大常委会关于惩治伪劣商品犯罪的决定》(一九八九年九月三十日)追究责任。

第三十条 摇持证单位应严格在许可证批准的生产地址(场所)、机构建制和级别、品种范围内,从事压力容器制造活动。变更单位地址(搬迁),须由发证劳动部门对其重新进行资格审查;变更单位名称须持有关部门的批准文件到发证的劳动部门核办《压力容器制造许可证》更名手续,在批准的生产地址(场所)或建制以外增加压力容器生产场所或建制,应按以下规定办理:

凡持有 A 级、B 级和 C 级—源级压力容器制造许可证的单位,在批准的生产地址(场所)或建制以外,申请增加任何压力容器生产场所或建制,均应向劳动部职安与锅炉局提出申请,由劳动部职安与锅炉局受理和安排资格审查,经审查,具备条件的,将其增加的场所或建制纳入原单位制造许可证中,不另发制造许可证。

凡持有 D 级和 E 级压力容器制造许可证的单位,在批准的生产地址(场所)或建制以外,申请增加压力容器生产场所或建制,应向省级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构提出申请,受理、审查、发证原则同本条第一款。

第三十一条 摇联营、合作或协作制造压力容器的单位,应符合以下规定:

凡参加联营(合作或协作)制造压力容器的单位,必须持有《压力容器制造许可证》,且必须在各自的《压力容器制造许可证》批准范围内,承担压力容器的制造工作,不得超出批准范围制造压力容器产品。

凡持有 A 级、B 级和 C 级—源级压力容器制造许可证的单位,与任何单位联营制造压力容器,均须报劳动部职安与锅炉局审批。

凡持有 D 级和 E 级压力容器制造许可证的单位,在省内(或跨省)联营须报本地(或两地)省级劳动部门锅炉压力容器安全监察机构审批。

第三十二条 摇 A 级制造资格只限球形压力容器(容积大于等于 3000 升,下同);大直径低压容器,只要取得相应制造资格,允许现场组焊。其他压力容器,均应在批准的地址内制造,不得在异地或安装现场制造。压力容器的现场焊接应符合以下规定: