

标 题：质检总局办公厅关于压力管道气瓶安全监察工作有关问题的通知（质检办特〔2015〕675号）

索 引 号：2020-1605500955447

主题分类：通知

文 号：质检办特〔2015〕675号

所属机构：特种设备安全监察局

成文日期：2015年06月19日

发布日期：2020年11月16日

各省、自治区、直辖市质量技术监督局（市场监督管理部门）：
为贯彻落实政府职能转变简政放权要求，进一步完善压力管道气瓶安全监察工作，结合新修订的《特种设备目录》（以下简称《目录》）和《气瓶安全技术监察规程》（TSG R0006-2014，以下简称《瓶规》），现就压力管道气瓶安全监察有关问题的意见通知如下：

一、关于压力管道安全监察工作有关问题

（一）关于新《目录》中压力管道介质范围。

新《目录》的压力管道定义中“公称直径小于150mm，且其最高工作压力小于1.6MPa（表压）的输送无毒、不可燃、无腐蚀性气体的管道”所指的无毒、不可燃、无腐蚀性气体，不包括液化气体、蒸汽和氧气。

（二）关于新《目录》中压力管道元件类别和品种。

列入新《目录》的压力管道元件公称直径均应大于等于50mm。

1. 新《目录》中的“球墨铸铁管”不包括该品种以外的其他铸铁管；
2. 新《目录》中增加“复合管”品种，具体包括金属与金属复合、金属与非金属复合、非金属与非金属复合三类；
3. 新《目录》中“金属阀门”品种中典型产品包括：调压阀、调节阀、闸阀、球阀、蝶阀、截止阀、止回阀、疏水阀、隔膜阀、节流阀、旋塞阀、柱塞阀、低温阀、减压阀（自力式）、眼镜阀（冶金工业用阀）、孔板阀（冶金工业用阀）、排污阀、减温阀、减压阀等；
4. 新《目录》中“旋转补偿器”品种不包括原《目录》中的“特种型式金属膨胀节”；
5. 新《目录》中不包括原《目录》中的“铸造管件”“汇管”“过滤器”“特种型式金属膨胀节”“金属波纹管”“紧固件”“阻火器”品种以及“压力管道支撑件”“压力管道材料”。

（三）关于压力管道元件制造许可。

《压力管道元件制造许可规则》（TSG D2001-2006）许可项目及级别表中所列的铸铁管、有色金属及有色金属合金制管件、铸接管件、管接头、金属软管、弹簧支吊架、紧固件、汇管、汇流排、过滤器、阻火器、其他元件组合装置（除污器、混合器、缓冲器、凝气（水）缸、绝缘接头）、低温绝热管、直埋夹套管、阀门铸件、锻制法兰的锻坯、锻制管件的锻坯、阀体锻件的锻坯、压力管道制管专用钢板、聚乙烯管材原料、聚乙烯复合管材原料、聚乙烯管件原料、聚乙烯复合管件原料等未纳入新《目录》范围，制造上述压力管道元件不再需要取得特种设备制造许可。

新《目录》将紧急切断阀划入安全附件种类，由总局负责实施制造许可，不再划分级别，但应限定其产品参数范围，其许可条件暂按《压力管道元件制造许可规则》（TSG D2001-2006）中阀门的许可条件要求执行。

新《目录》范围内的压力管道元件制造许可级别品种见附件1。

（四）关于压力管道元件制造监督检验。

按照《质检总局办公厅关于暂缓实施〈压力管道元件制造监督检验规则〉的通知》（质检办特函〔2013〕583号）要求，《压力管道元件制造监督检验规则》（TSG D7001-2013）暂缓实施。但埋弧焊钢管与聚乙烯管应按《压力管道元件制造监督检验规则（埋弧焊钢管与聚乙烯管）》（TSG D7001-2005）的规定继续实施制造过程监督检验。

（五）关于压力管道元件型式试验。

压力管道元件制造企业换证时，原则上应重新进行型式试验。如果换证企业已按现行安全技术规范、标准规定完成了相关产品的型式试验，并且相关产品的参数、结构、工艺没有发生变化，按照安全技术规范规定需要监督检验，已经实施了制造过程监督检验的，换证时可免做型式试验。

（六）关于压力管道安装。

持有压力管道安装许可证的单位在安装压力管道的同时可以安装与其连接的压力容器或整装锅炉，并由具备相应资质的安装监督检验机构一并实施安装监督检验。

锅炉与用热设备之间的连接管道总长小于等于1000米时，该锅炉及其相连接的管道可由持有锅炉安装许可证的单位一并进行安装，由具备相应资质的安装监督检验机构一并实施安装监督检验，并可随锅炉一并办理使用登记。管道总长超过1000米时，与锅炉连接的管道必须由持有压力管道安装许可证的单位进行安装，并单独办理压力管道使用登记。

（七）关于压力管道元件组合装置。

新《目录》中“元件组合装置”品种是指将管子、阀门、管件、法兰等压力管道元件组焊在一起具备某种功能的装置。目前只对井口装置、采油树、节流压井管汇和燃气调压装置、减温减压装置颁发制造许可。

持有D级压力容器制造许可或燃气调压装置制造许可的单位可以组装撬装天然气加注装置中的压力管道。装置中的压力容器应当由持相应级别的压力容器制造单位制造。撬装天然气加注装置中包含压力容器且压力管道总长度小于等于10米的，可随压力容器一并办理使用登记；不包含压力容器或压力管道总长度超过10米的，应单独办理压力管道使用登记。

（八）关于压力管道使用登记。

长输（油气）管道和公用管道使用登记已列入行政许可改革范围，总局和各地质监部门暂停办理长输（油气）管道、公用管道的使用登记。工业管道仍须按《压力管道使用登记管理规则》（TSG D5001-2009）的规定办理使用登记。

（九）关于压力管道监督检验和定期检验。

按照《特种设备安全法》的规定，对压力管道安装过程应当实施监督检验，对在用压力管道应当实施定期检验。经质检总局核准具有相应压力管道检验资质的检验机构，均可接受安装单位或使用单位的约请，对压力管道安装过程实施监督检验或对在用压力管道实施定期检验，出具检验报告并对检验结论负责。

具有压力管道定期检验资质的检验机构，均可承担其检验压力管道的合于使用评价工作，并对评价结论负责；具有RBI 检验资质的检验机构，可以承担压力管道基于风险的检验（RBI）。

检验机构进行长输（油气）管道、公用管道定期检验时，可根据需要，按照《压力管道定期检验规则—长输（油气）管道》（TSG D7003-2010）、《压力管道定期检验规则—公用管道》（TSG D7004-2010）、《埋地钢质管道风险评估方法》（GB/T 27512-2011）等安全技术规范和标准的要求，对长输（油气）管道、公用管道开展风险评估和基于风险的检验（RBI）。

对使用未经检验或检验不合格的压力管道的违法行为，各级质监部门应当依法实施行政处罚。

（十）关于压力管道设计审批人员。

压力管道设计鉴定评审机构按照《压力容器压力管道设计许可规则》（TSG R1001-2008）规定组织开展压力管道设计审批人员的考核发证工作时，相关考核计划和考核结果不再需要报送质检总局公布。

（十一）取消制造、安装单位注册资金要求。

按照注册资本登记制度的改革要求，取消许可条件中对压力管道元件制造单位、压力管道安装单位注册资金的要求。

二、关于气瓶安全监察工作有关问题

（一）关于气瓶及气瓶阀门制造许可。

根据新《目录》对气瓶品种分类的调整，按照简化许可数量、扩大许可覆盖范围的原则，依据《瓶规》附件A对气瓶制造许可级别品种进行相应调整。新《目录》范围内的气瓶许可级别品种划分见附件2，气瓶阀门制造许可项目划分见附件3，同时取消气瓶附件制造许可条件中有关注册资金的要求。

手提式干粉灭火器、手提式水基型灭火器按照《关于部分消防产品实施强制性产品认证的公告》（2014年第12号）规定管理，制造其焊接结构的筒体不需要取得气瓶制造许可。制造其他消防灭火用气瓶仍需取得气瓶制造许可。

（二）关于焊接绝热气瓶的制造与检验。

1. 外封头盛装介质符号标志要求。

为吸取事故教训，防范焊接绝热气瓶的错装错用事故，焊接绝热气瓶制造企业应按照《瓶规》1.14.1.3的规定，在盛装液氧、液化天然气、氧化亚氮介质的焊接绝热气瓶外胆上封头便于观察的部位，压制明显凸起的“O₂”“LNG”“N₂O”等介质符号。大容积气瓶的字体高度不应低于60mm，中容积气瓶的字体高度不应低于40mm。对库存的无法压制介质符号的成品封头，企业应采用其它有效方法在封头便于观察的部位刻印永久介质符号，库存封头应于2015年12月底前使用完毕。2016年1月1日起，焊接绝热气瓶制造企业必须采用符合《瓶规》规定的封头产品。

2. 产品标签要求。

焊接绝热气瓶瓶体上应根据充装介质粘贴相应的产品标签，标签样式由全国气瓶标准化技术机构负责明确。

3. 定期检验要求。

焊接绝热气瓶的定期检验国家标准未颁布前，检验机构可依据地方标准或企业标准进行焊接绝热气瓶定期检验，具体可按照《瓶规》1.5条规定执行。

（三）关于气瓶阀出气口连接形式及螺纹旋向。

对于直接作为介质充、放接口的气瓶阀门出气口，其连接形式及尺寸应符合《瓶规》和相关标准的要求，并采用有利于防止气体错装、错用的结构形式。用螺纹连接的可燃气体气瓶的阀门出气口螺纹应为左旋，用于助燃和不可燃气体气瓶的阀门出气口螺纹应为右旋。

车用气瓶阀门出气口连接形式和尺寸可不按照上述要求执行。同时装设气相和液相阀门的液化石油气钢瓶阀门出气口，应采用不同的结构形式，液相阀门的出气口宜采用快装结构，气相阀门的出气口应为左旋螺纹结构。

（四）关于气瓶焊缝。

焊接瓶体的纵、环焊缝以及瓶阀阀座与瓶体连接的承压焊缝，应按照《瓶规》4.4规定采用自动焊；采用全焊透或者双面焊的阀座（或塞座）角焊缝，以及焊接绝热气瓶上的接管与瓶体连接的焊缝可采用其它焊接方式。

（五）关于气瓶无损检测。

《瓶规》4.4规定“钢质无缝气瓶的无损检测应当采用在线超声自动检测（相应标准另有规定的除外），检测范围应当覆盖全部可检部位……”，其中“全部可检部位”是指相应标准规定的检测范围。

（六）关于气瓶水压试验。

按照《瓶规》4.9条规定，无缝气瓶（小容积气瓶除外）应当采用外测法进行水压试验。目前采用内测法进行水压试验的无缝气瓶制造企业应积极整改，落实配备外测法实验装置，GB5099-1994《钢质无缝气瓶》修订以前，仍可以继续采用内测法进行水压试验。但新申请取证的无缝气瓶制造企业，必须符合《瓶规》4.9条的要求。

（七）关于气瓶标志。

气瓶的钢印标记（包括铭牌标记、标签标记等），应按照《瓶规》附件B规定的内容和排列格式执行。如果确有困难的，可对排列格式做适当调整，但内容、项目应符合《瓶规》要求。

气瓶制造企业应按照《瓶规》规定对现有气瓶标志及时调整。2016年1月1日起，气瓶制造企业应当使用符合《瓶规》规定的气瓶标志。

（八）关于气瓶产品合格证。

产品合格证应当注明气瓶和所安装的气瓶阀门的制造单位名称和制造许可证编号，呼吸器用气瓶、消防灭火用气瓶以及出厂时未安装阀门的气瓶除外。

（九）关于液化石油气钢瓶的安全评定。

按照GB5842-2006《液化石油气钢瓶》标准制造的气瓶，制造单位承诺的设计使用年限为8年，达到设计使用年限的液化石油气钢瓶，可以在通过安全评定合格后，继续使用最长不超过一个定期检验周期。安全评定由具有液化石油气钢瓶检验资质的检验机构按照GB8334《液化石油气钢瓶定期检验与评定》国家标准进行。检验机构应对评定结论负责，同时应出具安全评定报告并在

预览已结束，完整报告链接和二维码如下：

https://www.yunbaogao.cn/report/index/report?reportId=11_9815

