

中国化工装备协会文件

中化装协字[2025]30 号

关于印发《承压类特种设备生产单位焊接责任工程师 培训考核管理办法》的通知

有关单位：

根据承压类特种设备（含压力容器制造、锅炉制造、压力管道元件制造及压力管道安装等，以下简称承压类特种设备）行业需要，中国化工装备协会结合多年来承压类特种设备生产单位焊接责任工程师培训考核工作成效，对原《承压类特种设备生产单位焊接责任工程师培训考核管理办法》进行了修订，现将修订后的《承压类特种设备生产单位焊接责任工程师培训考核管理办法》予以印发。

本办法自印发之日起实施。

附件：承压类特种设备生产单位焊接责任工程师培训考核管理办法



附件：

承压类特种设备生产单位焊接责任工程师

培训考核管理办法

第一章 总 则

第一条 应会员单位的要求及承压设备制造行业需要，中国化工装备协会决定对承压类设备（含压力容器制造、锅炉制造、压力管道元件制造及压力管道安装等）单位焊接责任工程师进行培训考核，以加强承压类特种设备单位的质量管理，提高焊接责任工程师的素质，确保承压设备的制造质量。为此，特制定本办法。

第二条 参加焊接责任工程师培训的人员，应按本办法经培训、考核合格取得焊接责任工程师合格证书（以下简称证书）。

第三条 申请或已取得制造、安装单位许可证的单位，均可以推荐人选进行培训考核。

第四条 焊接责任工程师申请与被批准的合格级别，应与本单位申请或取得的制造、安装资格相符。

第五条 合格证书有效期为四年。

第二章 焊接责任工程师的条件和职责

第六条 焊接责任工程师的基本条件

根据 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》及附件 B《锅炉生产单位许可条件》、附件 C《压力容器生产单位和移动式压力容器充装单位许可条件》、附件 D《气瓶生产和充装单位许可条件》、附件 E《压力管道生产单位许可条件》、附件 F《安全附件生产单位许可条件》规定质量保证体系人员任职条件如下：

1、A1、A6 级压力容器制造单位焊接责任工程师必须由本单位从事技术工作或技术管理工作的具有焊接相关专业（材料、机械类专业）本科或以上学历且高级工程师或以上技术职称的人员担任。

2、A2、A3、C1、C2 级压力容器制造单位焊接责任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焊接相关专业（材料、机械类专业）本科或以上学历且工程师或以上技术职称的人员担任。

3、A5、B 级、C3 级压力容器制造单位焊接责任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焊接相关专业（材料、机械类专业）学历，具备工程师或以上技术职称的人员担任。

4、A4、D 级压力容器制造单位焊接责任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焊接相关专业（材料、机械类专业）学历，具备助理工程师或以上技术职称的人员担任。

5、压力管道元件制造单位焊接责任工程师必须由本单位从事质量管理工作的具有焊接相关专业（材料、机械类专业）学历、助理工程师或以上技术职称的人员担任。

6、压力管道安装单位焊接责任工程师必须由本单位从事质量管理工作的具有焊接相关专业（材料、机械类专业）学历、助理工程师或以上技术职称的人员担任。

7、如无相应工程技术职称，需具备相应理工类学历和技术工作年限，参照 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》中表 2-1。

第七条 焊接责任工程师职责

1、在质量保证工程师的领导下，对焊接质量控制的建立、形成文件、实施、保持和持续改进及是否有效实施负责。

2、认真贯彻执行承压类特种设备焊接的法律、法规、安全技术规范和相关标准。

3、参加编制、修订质量保证手册，审核签署有关程序文件、焊接工艺文件和记录表格，并负责贯彻实施，检查制造过程的焊接质量控制程序和要求实施情况。

4、组织对设计和工艺文件的焊接适用性审查，协调解决审查过程中发现的问题。

5、组织对焊接新技术、新工艺、新材料的研究与工艺试验方案制定；组织编审焊接工艺评定方案和 WPS、审核 PQR、pWPS（预焊接工艺规程）和焊缝超次返修工艺等文件；发现问题，应当与当事人及时联系、解决，并有权要求停止当事人的工作，将情况向质量保证工程师报告。

6、负责监督焊接材料的管理；参与（有焊接工序的）材料代用的会签工作。

7、指导现场施焊，定期组织焊接工艺纪律执行情况的检查、考核与记录。

8、协调焊接工艺人员对不合格品及重大技术问题的处理意见，裁决有争议的焊接技术问题。

9、配合人事部门对焊工进行培训、考核，建立焊工焊绩档案和发布合格焊工清单等。

10、定期监督检查、分析本系统的质量控制与风险，采取纠正或预防措施；参与内部质量审核、管理评审工作。

第三章 焊接责任工程师的培训、考核和审批

第八条 焊接责任工程师的培训、考核、发证工作由中国化工装备协会负责。

第九条 学员的考核工作，由协会考核委员会的焊接责任工程师考核组（以下简称考核组）组织进行。

第十条 考核组对申请人进行考核后，在申请表条件考核、理论知识考核等有关栏目中签署意见，并附理论笔试成绩汇总表及试卷报协会审批。

第十一条 协会接到考核组的考核报告后，对考核合格的人员及时在申请表有关栏目中签署批准意见，签发合格证书。

第十二条 合格证书由协会统一印制。

第十三条 协会将统一公布取得合格证书人员的姓名、工作单位及合格项目。

第十四条 已取得合格证书的人员，需新增合格级别或更换合格证书，应按本办法第六条至第十一条的规定，进行新增或更换合格证书的申请、认可考核。

第四章 考核内容、方法及结论

第十五条 焊接责任工程师培训考核分为条件考核、理论知识考核。

1、条件考核的内容见本办法第六条、第七条。

2、理论知识的考核为中国化工装备协会印发《压力容器制造质量保证体系建立及实施实用教程》、《压力容器焊接工艺评定的制作指导》、《焊接责任工程师培训讲义》的有关内容及有关承压类特种设备的法规、标准知识。

第十六条 焊接责任工程师的培训考核采取集中办班培训、考核的方法。

1、参加取证、增项、换证人员须满足培训学时 40 小时。

2、取证、增项人员须同时参加理论知识考核。

3、换证人员可以自行选择培训方式。在持证有效期内，协会将不定期组织专题再教育培训工作，培训信息在协会网站、协会微信公众号中发布。换证人员可选择参加协会组织的任何专题再教育培训班，满 40 学时（学时可累计）、参加能力提升（笔试）考核，成绩合格的可以换发新证；也可以参加在持证有效期满前的取证培训班，满 40 学时、参加能力提升（笔试）考核，成绩合格的可以换发新证。

第十七条 条件考核采取审核应考人申报资料的方式，判定应考人的条件是否与本办法第六条、第七条的规定相符；理论知识的考核采取限时开卷笔试的方式，由协会拟定试题，试题总分为 100 分。

第十八条 考核结论分为合格、不合格两种。

1、条件考核的结论为与本办法第六条、第七条的规定相符为合格。

2、理论知识（换证人员参加能力提升）的考核成绩达 70 分以上（包括 70 分）为合格。

3、应考人员的条件、理论知识两项考核均达到合格条件时，总结论定为合格，将在证书中标注“具备任职条件、具有任职能力”。如理论知识合格，条件不符合，证书中将只印有“具备任职能力”。

4、考试成绩未达到合格标准的，允许补考 1 次；通过补考合格的换证人员，证书有效期延续原证书时间。

第五章 日常管理

第十九条 焊接责任工程师因工作失误造成重大质量问题，则由协会吊销其合格证书，所在单位应负责将合格证书上缴协会。

第二十条 在合格证书有效期内，焊接责任工程师调入另一制造单位从事同样的工作时，须向协会办理变更手续。

第六章 其 他

第二十一条 承压类特种设备制造、安装单位的其他质量管理人员、相关责任人员如因拓展知识面、开阔视野或企业作为人才储备等方面需要参加焊接责任工程师培训班的，均可报名参加培训，愿意参加考核并通过的，颁发与其所在单位级别一致的合格证书，所在企业根据工作需要自行任命；不参加考核的培训结束颁发相应学时的结业证书，记入再教育培训工作经历。

第七章 附 则

第二十二条 焊接责任工程师的培训考核工作所需费用由申请单位承担。

第二十三条 本办法由中国化工装备协会秘书处组织实施。

第二十四条 本办法由中国化工装备协会负责解释。

第二十五条 本办法自发布之日起实施。