

团 体 标 准

T/CASEI ×××-××××

常压储罐检验机构能力评定规则

Rules for Capability Assessment of Atmospheric Tank Inspection Agency

(征求意见稿)

×××× - ×× - ×× 发布

×××× - ×× - ×× 实施

中国特种设备检验协会发布

目 次

目 次.....	II
前 言.....	I
引 言.....	II
1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 评定分类.....	2
5 总体要求.....	2
6 评定机构.....	3
7 评定指标.....	3
8 评定方式.....	3
9 能力评定.....	4
10 《评定证书》变更、延期.....	6
11 自律检查.....	6
12 《评定证书》收回或注销.....	7
13 其他.....	7
附 录 A.....	9
附 录 B.....	10
附 录 C.....	11
附 录 D.....	15

前 言

本文件按 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国特种设备检验协会提出并归口。

本文件负责起草单位：略

本文件参与起草单位：略

本文件主要起草人：略

本文件为首次发布。

引 言

近年来，随着危化品园区、石油化工装置、油气储备基地等所属常压储罐群大规模建设和投用服役，其安全运行受到政府、企业以及社会高度重视。国家、行业及相关团体陆续出台系列标准规范对其检验检测、风险评估和完整性评价等工作作出明确技术要求。常压储罐检验机构作为实施上述安全保障技术工作的主体，其资质能力、人员素质、设备配置、制度管理等方面应满足开展不同类型检验检测相关工作的基本要求。尤其是对于盛装危化品等介质的常压储罐，《中华人民共和国安全生产法》明确要求，生产经营单位使用的危险物品容器，必须经具有专业资质的检测、检验机构检测、检验合格，方可投入使用，检测、检验机构对检测、检验结果负责。但目前对于从事常压储罐检验、检测等工作的机构和人员应具备何种专业资质和能力，并未有相关标准规范进行明确，检验、检测机构从业门槛过低、技术能力参差不齐等问题较大程度上阻碍了常压储罐检验检测行业健康有序发展。

本规则从检验检测资质、检验人员、仪器设备、工作业绩、质量管理、检验质量等方面对从事常压储罐基于风险的检验、开罐检验、在线检验、安全附件检验等机构的基本能力作了评定要求，可作为常压储罐检验、检测机构自愿进行从业能力评定的准则依据，也可作为常压储罐企业、政府监管部门等机构进行技术服务能力认定的依据。

常压储罐检验机构能力评定规则

1 范围

本文件规定了常压储罐检验机构能力评定的指标、程序、方法和要求。

本文件适用于从事立式圆筒形钢制焊接常压储罐基于风险的检验、定期检验、安全附件校验的机构（以下统称检验机构）能力评定工作。

2 引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注明日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注明日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

T/CASEI 0XX-20XX 常压储罐检验人员能力评价导则

T/CASEI 014-2022立式圆筒形钢制焊接常压储罐在用检验技术规范

检验检测机构资质认定评审准则（市场监管总局 2023第21号）

AQ/T 8012-2022 安全生产检测检验机构诚信建设规范

TSG Z8001-2019 特种设备无损检测人员考核规则

TSG Z7001-2021 特种设备检验机构核准规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

能力评定 Rating

对常压储罐检验机构服务能力和水平进行认定的活动。

3.2

评定指标 Evaluation Index

用于度量常压储罐检验机构具备的检验及风险评估能力的表征要素。

3.3

委托方 Client

提出对常压储罐检验机构进行能力评定的组织。委托方一般为常压储罐检验机构，或行业组织、常压储罐使用单位等。

3.4

评定对象 Object for rating

被评定的常压储罐检验机构。

3.5

评定机构 Rating Agency

受委托方委托，对评定对象进行申请处理、评定、管理的机构。

3.6

评定等级 Level at which an agency has been rated

评定机构按照本文件规定的指标、程序、方法和要求，对评定对象所申请的资质能力给出的级别评定结果。

3.7

评定证书 Rating Certificate

评定机构向评定对象出具的证明其级别评定等级的证书，即《常压储罐检验机构能力评定证书》（意见样式见附录 A、附录 B）。

3.8

持证机构 agency with a rating certificate

持有《评定证书》的常压储罐检验机构。

3.9

首次评定 First Rating

对评定对象进行的第一次级别评定。

3.10

自律检查 Supervision and inspection

在《评定证书》有效期内，评定机构为验证能力评定结果的符合程度或持证机构是否持续满足能力评定条件，对持证机构进行的检查活动。

3.11

复查/变更评定 Re-rating

为验证持证机构能否延续原有评定能力，在其实际能力变化时，或《评定证书》有效期终止之前，对评定对象进行的评定活动。

4 评定分类

按评定时机分为首次评定、复查/变更评定。按评定方式分为书面评定、现场评定和远程评定。

5 总体要求

5.1 基本条件

已经取得《中华人民共和国特种设备检验检测机构核准证书》，或经评定机构技术论证，取得技术论证结论为具备同等技术能力的检验检测机构。

5.2 机构级别

本文件评定对象为可开展储罐及其安全附件检验的机构，评定能力分级包括：

- a) A级：同时具备开展基于风险的检验（RBI）、开罐检验和在线检验技术服务能力。
- b) B级：同时具备开展开罐检验和在线检验技术服务能力。
- c) C级：具备开罐检验、在线检验其中一项技术服务能力。
- d) 安全附件检验机构：具备呼吸阀等安全附件校验技术服务能力。

5.3 权利和义务

评定对象在接受级别评定时拥有以下权利：

- a) 监督评定机构客观、公平、公正开展评定工作；
- b) 要求评定机构对所给出的评定结果进行解释说明；
- c) 提出可能影响公平公正评定的评审专家回避申请。

评定对象在接受级别评定时应履行以下义务：

- a) 向评定机构提出书面委托。
- b) 根据评定机构要求，做好评定准备工作，提供评定工作所需的条件。
- c) 及时向评定机构和评定人员提供与评定工作有关的资料及相关见证，包括资源、技术能力、检测业绩、核准文件、管理制度、质量管理体系文件、技术资料、检测（试验）记录和报告等，并对所提供资料的真实性和准确性负责。

6 评定机构

中国特种设备检验协会是开展常压储罐检验机构能力评定机构。评定机构在级别评定工作中应履行以下义务：

- a) 根据委托方需求和具体情况，确定级别评定组成人员数量及专业构成，并确保评定人员具有相应的专业水平、丰富的实践和管理经验。
- b) 编制与级别评定工作相适应的内部质量管理制度并有效实施，编制级别评定作业指导文件、记录格式、报告格式等。
- c) 制定级别评定计划并组织实施。
- d) 提供级别评定活动所需的资源。
- e) 出具级别评定结论。
- f) 不泄露评定对象的商业和技术秘密等。

7 评定指标

评定指标包括检验检测资质、检验人员、仪器设备、工作业绩、质量管理、检验质量等6个指标，对应不同等级能力的评定指标、指标要求见附录C《常压储罐检验机构能力等级评定要求》。

8 评定方式

能力评定方式包括现场评定、书面评定和远程评定。评定机构一般应采用现场评定方式进行评定；具备条件时，可采用书面评定或远程评定。

8.1 现场评定

现场评定一般适用于首次评定、复查/变更（有实际能力变化时）评定。

8.2 书面评定

书面评定一般适用于上一许可周期内无违法违规行为、未列入失信名单且申请事项无实质性变化的检验检测机构的复查/变更评审。

8.3 远程评定

远程评审是指使用信息和通信技术对检验检测机构实施的技术评审。采用方式可以为(但不限于)：利用远程电信会议设施等对远程场所（包括潜在危险场所）实施评审，包括音频、视频和数据共享以及其他技术手段；通过远程接入方式对文件和记录审核，同步的（即实时的）或者是异步的（在适用时）通过静止影像、视频或者音频录制的手段记录信息和证据。下列情形可选择远程评审：

- a) 由于不可抗力（疫情、安全、旅途限制等）无法前往现场评审；
- b) 机构从事完全相同的检测活动有多个地点，各地点均运行相同的管理体系，且可以在任何一个地点查阅所有其他地点的电子记录及数据的；
- c) 已获资质认定技术能力内的少量参数变更及扩项；
- d) 现场评审后仍需要进行复核，但复核无法在规定时间内完成。

9 能力评定

9.1 首次评定

9.1.1 评定委托

9.1.1.1 委托

有意向委托评定机构按照本文件进行级别评定的，应向评定机构提交委托意向书(格式见附件 D)，评定机构应在收到委托意向书 10 个工作日内与委托方联系人取得联系开展后续工作。

9.1.1.2 委托协议

委托资料和信息齐全的，评定机构和委托方应签订级别评定委托协议，约定双方的权利和义务，明确评定的目的和范围等。

有分公司的常压储罐检验机构进行级别评定时，由评定机构和委托方根据任务性质和来源确定将其视作一个整体，或将其本部和各分公司分别视作独立的评定对象进行评定。

9.1.1.3 不接受委托

评定对象在近 2 年内有下列情况之一的，其委托将不被接受：

- a) 实际状况与申请资料严重不符的；或认定评定对象提供虚假材料，存在欺骗、隐瞒信息或故意违反评定要求等行为，严重影响级别评定的。
- b) 被认定存在检验检测造假、出具虚假报告的；
- c) 发生重大质量、安全事故，或存在重大质量、安全事故隐患的；
- d) 因检验质量、安全和诚信原因被政府、行业列入黑名单的；

- e) 被政府部门和行业组织通报批评或处罚，情节严重的；
- f) 超资质范围检验检测的；
- g) 存在检验人员在两个及以上检验检测机构执业、检测人员无证上岗、检验记录和报告代签等失信行为的；
- h) 被收回《评定结论》不满 2 年的；
- i) 评定机构认为不适合级别评定的。

9.1.2 评定计划

评定机构和评定对象沟通商定评定计划，包括评定任务、评定方式、评定时间等。评定机构确定评定组人员，评定组一般设组长 1 名，评定组人员数量和专业构成应与承担的评定任务相适应。

评定时间一般为 1~2 天。

9.1.3 评定准备

9.1.3.1 评定机构向评定对象出具评定通知函，明确评定对象应准备和提交的相关见证材料；

9.1.3.2 评定机构应向评定组明确评定要求、评定原则等内容。

9.1.4 评定内容

按照附录 C《常压储罐检验机构能力等级评定要求》中给出的评定内容要求，逐一评定。

9.1.5 评定程序

评定程序一般包括首次会议、现场核查、分组审查、沟通会议、末次会议等。采取书面评定、远程评定或两种及以上方式组合评定的，评定程序可以根据实际评定工作的需要进行调整。

9.1.6 评定等级

9.1.6.1 评定条件

级别评定机构应依据附录 C 规定的相应级别评定条件，对评定对象进行级别评定。

9.1.6.2 评定报告

根据委托方的需求，必要时，评定机构应向委托方提交一份评定报告，其内容一般应包括：任务来源、评定范围、评定组组成、评定程序、评定内容及其结果、评定结论、改进建议、评定工作局限性声明等。

9.1.6.3 中止评定

在级别评定过程中，存在 9.1.1.3 情况之一的，应中止级别评定，2 年内不再接受评定对象的级别评定委托。

9.1.7 评定资料

评定结束后，评定组应向评定机构提交评定记录及相关资料。

9.1.8 公示

级别评定结果应在评定机构的官方网站公示，公示信息至少包括评定对象名称、评定类别、评定时间、评定方式、拟评定级别等，公示期应不少于 5 个工作日。对评定结果有异议的，应在公示期内提出书面申诉。

9.1.9 出具《评定证书》

评定机构应在评定工作结束后的 30 个工作日内，按照规定程序完成确认。符合条件的，向评定对象出具《评定证书》，有效期 4 年；不符合条件的，应将不予出具的决定告知评定对象。

级别评定结果应在评定机构官方网站公布。

9.2 复查/变更评定

9.2.1 委托

持有《评定证书》的持证机构，应在其实际能力变化时，或《评定证书》有效期届满前 6 个月（且不超过 12 个月），向评定机构按照本规则 9.1.1 节要求提出复查/变更评定委托。如因不可抗力因素，需要延期换证评定，应在《评定证书》有效期届满 2 个月前（且不超过 6 个月）向评定机构提出延期换证评定委托，且需按照本规则第 10 节要求进行延期评定。

9.2.2 评定程序及要求

按照本规则 9.1.1 要求进行委托，按照本规则 9.1.2 至 9.1.9 要求进行换证评定。

10 《评定证书》变更、延期

10.1 变更、延期时机

a) 持证机构的名称、住所、统一社会信用代码、办公地址等发生变化的，持证机构应在变化后的 1 个月内向评定机构提交书面变更申请。

b) 持证机构因不可抗力等因素，不能按期进行换证评定的，应向评定机构提出书面延期申请，经评定机构同意后，可以延期进行换证评定。延期期限最长不得超过 1 年，且延期时间从下一个有效期内扣除。

10.2 确认和出具《评定证书》

a) 符合变更要求的，应为持证机构换发《评定证书》，并收回原《评定证书》。

b) 延期评定结果经评定机构确认后，应为持证机构出具《评定证书》。

应在评定机构的官方网站上公布变更或延期评定结果。

11 自律检查

11.1 自律检查分类

a) 日常自律检查。评定机构每年应对近 4 年来评定的持证机构随机抽取不少于 5% 作为日常自律检查对象，检查重点为上一年度评定的机构。每家持证机构在一个持证周期内，一般自律检查不多于 1 次。当某一种评定方式或级别评定组的评定结果存在明显偏差时，应适当增大抽查比例；涉及投诉、举报或被政府通报的评定对象应作为重点自律检查对象。

b) 投诉、举报自律检查。因投诉、举报等原因，评定机构对持证机构进行的自律检查。

11.2 自律检查指标及要求

a) 日常自律检查，检查内容见《常压储罐检验机构级别评定内容和评定要求》（附录 C）。

b) 投诉、举报自律检查，通常对投诉、举报所涉及的问题进行检查。

11.3 自律检查方式

自律检查可采取资料检查、现场检查或远程检查的方式进行。

11.4 自律检查程序

a) 评定机构应制订自律检查计划，编制自律检查方案，组织自律检查组，自律检查组的组成人员、数量、专业构成应与承担的自律检查任务相适应；自律检查时间一般为 1~2 天；应向自律检查对象出具自律检查通知函，向自律检查组明确自律检查要求等。

b) 现场自律检查程序一般包括首次会议、现场核查、分组审查、沟通会议、末次会议等。若采取书面检查、远程检查或组合检查（即使用两种及以上的检查方式）进行自律检查，自律检查程序可以根据实际自律检查工作需要进行调整。

11.5 自律检查结果

自律检查组完成自律检查后，应向评定机构提交自律检查报告及有关资料，报告内容一般包括：任务来源、自律检查范围、自律检查组组成、自律检查时间、自律检查程序、自律检查内容及结果、自律检查结论等。

11.6 结果使用

11.6.1 一般要求

评定机构应根据自律检查结果，做出维持、降级、收回《评定证书》的决定，并在评定机构的官方网站上公布自律检查结果。

11.6.2 收回

持证机构在持证期间发生 9.1.1.3 情况的，应收回《评定证书》。

12 《评定证书》收回或注销

12.1 收回或注销条件

持证机构发生下列情况之一的，其持有的《评定证书》应收回或注销：

- a) 发生 9.1.1.3 情况之一的；
- b) 持证机构不再持有《中华人民共和国特种设备检验检测机构核准证书》的；
- c) 持证机构提出注销申请的；
- d) 根据自律检查结果作出变更或收回《评定证书》决定的。

12.2 收回或取消《评定证书》公示

评定机构认定持证机构存在需要收回或取消情况的，应宣布《评定证书》不再有效，并在评定机构的官方网站上公布《评定证书》收回或取消情况。

13 其他

T/CASEI XXX—XXXX

本文件最终解释权归中国特种设备检验协会。

附录 A
(规范性附录)
常压储罐检验机构能力评定

中国特种设备检验协会 常压储罐检验机构能力评定证书

Capability Assessment Certificate for Atmospheric Tank Inspection Agency

编号：_____

依据《常压储罐检验机构能力评定规则》，你单位被评定为 A/B/C 级常压储罐检验机构。能力认定范围如下：

1 基于风险的检验

或/和 2 定期检验：开罐检验

或/和 3 定期检验：在线检验

统一社会信用代码：

住 所：

办公地址：

有效期：自 年 月 日至 年 月 日

(公章)：

年 月 日

注 1：有分公司，且级别评定涵盖分公司时，应注明分公司名称、住所、办公地址；

附 录 B

(规范性附录)

常压储罐检验机构能力评定证书

中国特种设备检验协会
常压储罐检验机构能力评定证书

Capability Assessment Certificate for Atmospheric Tank Inspection Agency

编号：_____

依据《常压储罐检验机构能力评定规则》，你单位具备常压储罐安全附件检验能力，
检验范围：

呼吸阀/紧急泄放阀/氮封阀/阻火器

统一社会信用代码：

住 所：

办公地址：

有效期：自 年 月 日至 年 月 日

(公章)：

年 月 日

注 1：有分公司，且级别评定涵盖分公司时，应注明分公司名称、住所、办公地址；

附录 C

(规范性附录)

常压储罐检验机构能力评定内容及评定要求

C.1 评定内容及评定要求

常压储罐检验机构能力评定由检验检测资质、检验人员、仪器设备、工作业绩、质量管理、检验质量等 6 个指标构成，评定内容、指标要求见表 C1。

表 B1 常压储罐检验机构能力等级评定要求

评定指标	评定内容	评定要求				安全附件检验	备注	
		A 级	B 级	C 级				
				开罐检验	在线检验			
检验检测资质	资质能力	取得《中华人民共和国特种设备检验检测机构核准证书》，获准从事定期检验项目应包含 RBI。	取得《中华人民共和国特种设备检验检测机构核准证书》，其中，检测机构核准项目至少应包括 CG。				对于未取得《中华人民共和国特种设备检验检测机构核准证书》的，需经评定机构技术论证，取得技术论证结论为具备同等技术能力。	
检验人员	检验检测人员配备	(1) 具备常压储罐检验员 (TI-II 级) 不少于 4 人，其中，具备常压储罐风险评估能力人员不少于 2 人； (2) 具备常压储罐检验员 (TI-I 级) 不少于 6 人项； (3) RT Ⅲ级、UT Ⅲ级、MT Ⅲ级、PT Ⅲ级人员分别不少于 2 人项； (4) RT Ⅱ级、UT Ⅱ级、MT Ⅱ级、PT Ⅱ级人员分别不少于 3 人项； (5) AE Ⅱ级及以上人员不少于 3 人项；	(1) 具备常压储罐储罐检验 (TI-II 级) 不少于 3 人； (2) 具备常压储罐检验员 (TI-I 级) 不少于 5 人； (3) RT Ⅲ级、UT Ⅲ级、MT Ⅲ级、PT Ⅲ级人员各不少于 1 人项； (4) RT Ⅱ级、UT Ⅱ级、MT Ⅱ级、PT Ⅱ级人员各不少于 2 人项； (5) AE Ⅱ级及以上人员不少于 2 人项； (6) 检验技术负责人从事常压储罐或压力容器	(1) 具备常压储罐储罐检验 (TI-II 级) 不少于 2 人； (2) 具备常压储罐检验员 (TI-I 级) 不少于 3 人； (3) RT Ⅲ级或 UT Ⅲ级、MT Ⅲ级、PT Ⅲ级人员各不少于 1 人项； (4) RT Ⅱ级或 UT Ⅱ级不少于 2 人项，MT Ⅱ级不少于 2 人项，PT Ⅱ级不少于 2 人项； (5) 检验技术负责人从事常压储罐或压力容器检验经历不少于 4 年。	(1) 具备常压储罐储罐检验 (TI-II 级) 不少于 2 人； (2) 具备常压储罐检验员 (TI-I 级) 不少于 3 人； (3) UT Ⅲ级、MT Ⅲ级、PT Ⅲ级人员各不少于 1 人项； (4) UT Ⅱ级、MT Ⅱ级、PT Ⅱ级各不少于 2 人项； (5) AE Ⅱ级及以上人员不少于 2 人项； (6) 检验技术负责人从事常压储罐或压力容器检验经历不少于 4 年。		(1) 常压储罐安全附件检验员 (TA-I 级) 不少于 3 人； (2) 技术负责人从事安全附件检验经历不少于 4 年。	以人员评定证书为准

		(6) 检验技术负责人从事常压储罐或压力容器检验经历不少于 6 年。	检验经历不少于 4 年。				
仪器设备	风险评估软件	具备储罐风险定量计算功能的评估软件 1 套。	/	/	/	/	数量为最低要求,以研发合同、购置合同、发票为准,设备在校验有效期内
	常规检验设备	(1) 水准仪(经纬仪) 1 台; (2) 全站仪 1 台; (3) 超声波测厚仪 6 台; (4) 涂层测厚仪 2 台; (5) 接地电阻测量仪 4 台; (6) 数字式超声探伤仪 4 台; (7) 磁粉检测仪 4 台。	(1) 水准仪(经纬仪) 1 台; (2) 全站仪 1 台; (3) 超声波测厚仪 4 台; (4) 涂层测厚仪 2 台; (5) 接地电阻测量仪 2 台; (6) 数字式超声探伤仪 2 台; (7) 磁粉检测仪 4 台。	(1) 水准仪(经纬仪) 1 台; (2) 全站仪 1 台; (3) 超声波测厚仪 4 台; (4) 涂层测厚仪 2 台; (5) 接地电阻测量仪 2 台; (6) 数字式超声探伤仪 2 台; (7) 磁粉检测仪 4 台。	(1) 水准仪(经纬仪) 1 台; (2) 全站仪 1 台; (3) 超声波测厚仪 4 台; (4) 涂层测厚仪 2 台; (5) 接地电阻测量仪 2 台; (6) 数字式超声探伤仪 2 台; (7) 磁粉检测仪 4 台。	呼吸阀校验台 1 套。	
	在线检测设备	(1) 高频导波检测设备 1 台; (2) 隔保温层腐蚀检测设备 1 台; (3) 16 通道及以上声发射检测设备 1 台套。	(1) 高频导波检测设备 1 台; (2) 隔保温层腐蚀检测设备 1 台; (3) 12 通道及以上声发射检测设备 1 台套。	/	(1) 高频导波检测设备 1 台; (2) 隔保温层腐蚀检测设备 1 台; (3) 12 通道及以上声发射检测设备 1 台。	/	
	开罐检测设备	(1) 储罐底板漏磁扫查系统 2 台; (2) 罐底板真空检漏设备 2 套。	(1) 储罐底板漏磁扫查系统 1 台; (2) 罐底板真空检漏设备 1 套。	(1) 储罐底板漏磁扫查系统 1 台; (2) 罐底板真空检漏设备 1 套。	/	/	
工作业绩	基于风险的检验业绩	常压储罐(群)风险评估项目不少于 4 项。	/	/	/		首次评定时可不做业绩要求,但应提交不少于两台 1000m ³ 以上储罐的试检验报告。
	开罐检验业绩	累计完成 1000m ³ 及以上常压储罐开罐检验不少于 15 台。	累计完成 1000m ³ 及以上常压储罐开罐检验不少于 10 台。	累计完成 1000m ³ 及以上常压储罐开罐检验不少于 10 台。	/		
	在线检验业绩	累计完成 1000m ³ 及以上常压储罐在线检验不少于 15 台。	累计完成 1000m ³ 及以上常压储罐在线检验不少于 10 台。	/	累计完成 1000m ³ 及以上常压储罐在线检验不少于 10 台。	累计完成安全阀、呼吸阀等安全附件校验不少 50 台。	

质量管理	质量安全管理体系	评定对象参照《特种设备检验检测机构核准准则》、《特种设备检测机构核准准则》质量体系管理要求建立常压储罐检验质量管理体系，并且能够有效实施。	评定机构应制定质量管理评定细则，对质量管理体系建立和实施有效性进行评价 ³ 。
检验质量	检验方案、检验报告、检验现场工作质量抽查	评定机构对评定对象出具的检验方案、检验报告进行抽样评定，必要时可对检验工作进行现场检查。	评定机构应制定检验质量评定细则，对检验质量进行评价 ³ 。

C.2 评定要求

1.检验人员：仅指评定对象在评定时履行了合法聘用手续（指签订了劳动合同、且聘用单位为其缴纳了社会保险的人员；或者签订了返聘合同，且能够提供充足的履职证明材料的人员），且在3年内变更工作单位不超过3次的常压储罐检验人员。

2.检验设备：仅指评定对象自有产权的固定资产。

3.质量管理和检验质量：评定机构应制定质量管理和检验质量的抽样要求、评定方法、评定程序、评定标准，并明示。

附 录 D
(资料性附录)
委托意向书

中国特种设备检验协会：

我单位现自愿委托贵方对_____（评定对象全称）开展 A 级/B 级/C 级（开罐检验）/C 级（在线检验）储罐检验机构或储罐安全附件检验机构能力水平首次/复查/变更评定，望予以接洽。

委托方联系人：

联系电话：

电子邮箱：

委托方（公章）：

法人代表（签章）：

日期：

常压储罐检验机构能力评定规则

编制说明

标准编制工作组

一、工作简况

（一） 任务来源与协作单位

本标准来源于中国特种设备检验协会常压容器检验工作委员会 2022 年度工作计划，由中国特种设备检验协会标准化工作委员会归口，由中国特种设备检测研究院负责起草，目的是规范常压储罐检验检测机构管理、促进检验工作质量提高，对保障安全具有重要意义。

（二） 主要工作过程

本标准是在通过对大部分检验检测机构召开座谈会、问卷调查、现场走访座谈等方式收集各机构的资质、持证人员、现有检验仪器现状、检验范围以及当前主要面临的问题情况。充分了解用户的现有痛点和检验检测机构的供应能力基础上，结合行业内的工作经验、研究成果，参照现行特种设备检验机构的成熟管理制度和体系组织开展的编写。

该标准于 2022 年 4 月底正式立项，组成编制工作组，根据分工开始编写于 2022 年 12 月底，完成现有检验/检测机构、储罐用户情况调研，2023 年 3 月、5 月、7 月、9 月召开了四次次工作会议，编写组成员以及邀请的部分专家和技术人员经过多次讨论，对标准文本进行了多次修正，于 2023 年 9 月底形成征求意见稿，拟于 2023 年 10 月开始公开向社会征求意见。

二、标准编制原则和确定标准主要技术内容的论据

本标准具体内容以我国相关法律、法规和标准为依据，坚持以下标准编制原则：

（一） 本标准严格遵循 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第 1 部分：

标准化文件的结构和起草规则》的规定进行编制，保证标准结构、格式和表达方式的符合性与规范性。

（二） 注重标准的系统性

本标准从检验资质、检验人员、检验设备、检验业绩、质量管理等方面对从事常压储罐基于风险的检验、开罐检验、在线检验、安全附件检验等机构的基本能力作了评定要求，可作为常压储罐检验、检测机构从业能力的评定准则，也可作为常压储罐企业、政府监管部门等机构进行技术服务能力认定的依据。

本文件的内容包括前言、引言、范围、引用文件、术语和定义、评定分类、总体要求、评定机构、评定指标、评定及两个规范性附录。

（三） 主要内容

本文件规定了常压储罐检验机构能力评定的指标、程序、方法和要求。

本文件适用于按《立式圆筒形钢制焊接常压储罐在用检验技术规范》（T/CASEI 014-2022）开展常压储罐基于风险检验、定期检验、安全附件检验的机构（以下统称检验机构）的能力评定工作。依据其他行业、团体标准开展常压储罐检验、检测工作的机构能力评定可参照执行。

1、 给出了成为评定对象的基本条件以及评定能力分类情况

已经取得《中华人民共和国特种设备检验检测机构核准证书》并为中国特种设备检验协会会员单位或其他行业协会推荐的单位方可成为评定对象。评定对象为可开展储罐及其安全附件检验的机构，评定能力分为甲乙丙及安全附件校验机构四类。其中甲类为可同时具备开展基于风险的检验（RBI）、开罐检验和在线检验技术服务能力。乙类为可同时具备开展开罐检验和在线

检验技术服务能力。丙类为可具备开罐检验、在线检验其中一项技术服务能力。安全附件校验机构为可具备呼吸阀等安全附件校验技术服务能力。

2、明确了评定指标的要求

储罐检验机构分类能力评定一般包括已取得的特种检验检测资质、检验人员、检验设备、检验业绩、质量管理等 5 个一级指标构成。4 种类别机构的评定指标以及评定要求在附录 B 中详细给出。

3、给出评定流程及评定方法

评定的主要步骤包括委托、评定计划、评定准备、评定内容、评定方式、评定程序等。评定机构根据规定的级别评定条件对评定对象进行评定，并根据委托方需求和具体情况确定级别评定组成人员数量及专业构成。评定结果应在评定机构官方网站公示，并颁发《评定证书》。评定证书的有效期为 4 年。如果评定对象存在严重违规行为或不符合评定条件，评定将被中止。评定结果可在评定机构官方网站上实时查询。

4、给出评定后的相关要求

根据《评定证书》的规定，持证机构在发生变更时应及时向评定机构提交变更申请，并在不可抗力等情况下可以申请延期进行换证评定。评定机构会对持证机构进行日常自律检查和投诉、举报自律检查，检查方式可以是资料检查、现场检查或远程检查。自律检查完成后，评定机构会根据结果做出维持、降级或收回《评定证书》的决定，并在官方网站上公布自律检查结果。持证机构发生特定情况时，评定机构会收回或注销其持有的《评定证书》，并在官方网站上公布相关情况。

（四）注重标准内容的代表性与适用性

标准编制过程中，吸收不同行业、不同机构的人员进入编制组，充分听取相关行业、相关部门的意见，努力使标准内容具有充分的代表性和适用性。

（五） 注重标准内容的科学性

目前，国内现行技术规范标准均要求常压储罐的在用检验应由有资质的机构实施，如 AQ3053《立式圆筒形钢制焊接储罐安全技术规程》规定：根据储罐定期检验内容的不同，定期检验工作应委托有资质的设备检验机构进行；SY/T5921 规定：应由有资质的检测单位进行现场检测，做出规范的检测评定报告。但相关法规和标准并未规定检验机构应具备何种资质、如何进行能力认可等。

2015 年之前，原国家安监总局依据《安全生产检测检验机构管理规定》颁发常压储罐检测检验机构证书，随着政府机构的改革，应急管理部成立后，对相关规定进行了修订，新的《安全评价检测检验机构管理办法》将检测检验机构的管理范围调整为“矿山井下特种设备检测检验”的机构，即该规定已不适用于常压储罐检测检验机构的管理，给储罐用户和检验检测机构带来了很大困扰。本标准编写过程中，编制人员总结了 20 年来国内常压储罐检验工作经验和科研成果，既参考国内现行标准的体系和内容，吸取其精华，同时适当借鉴国际先进经验和标准，采纳新的理念，力求标准的科学性。

三、 与国际、国外有关法律法规和标准水平的对比分析

在国际标准和国外标准体系中，没有专门针对常压储罐检验检测机构有能力评定要求。国内的《中华人民共和国安全生产法》明确要求：危险物品容器必须经具有专业资质的检测、检验机构检测、检验合格，方可投入使用，检测、检验机构对检测、检验结果负责。AQ 3053《立式圆筒形钢

制焊接储罐安全技术规程》明确规定：储罐定期检验工作应委托有资质的设备检验机构进行。但我国没有法规标准明确储罐检验单位能力资质要求，没有主管或行业部门对储罐检验检测机构开展从业能力评定，从业门槛过低，技术能力参差不齐等问题阻碍储罐检验行业健康有序发展。

本标准的建立，可填补法规标准空白，是对将颁布的《中华人民共和国危险化学品安全法》关于“储罐等安全设施、设备定期进行检测、检验”要求的具体落实，是对《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》、AQ 3053 等相关法规规章的必要补充，对规范检验检测机构管理、促进检验工作质量提高、保障安全具有重要意义。

四、与现行有关法律、法规和标准的关系

本标准与《安全生产法》、《消防法》、《危险化学品安全管理条例》等法规相关，与下列标准存在相互关系，本标准是对相关法规、标准要求的补充和具体体现。只有通过能力评价、取得相应资质的设备检验机构，才能符合相关标准的要求，开展常压储罐定期检验或基于风险的检验(RBI)，对应条款才能得到落实和执行。

AQ 3053-2015 立式圆筒形钢制焊接储罐安全技术规范

SY/T 6620-2014 油罐的检验、修理、改建及翻建

SY/T 5921-2017 立式圆筒形钢制焊接油罐操作维护修理规范

GB/T 30578-2014 常压储罐基于风险的检验与评价

GB/T 37327-2019 常压储罐完整性管理

GB 30871-2022 危险化学品企业特殊作业安全规范

五、重大分歧意见的处理经过和依据

无。

六、标准性质建议

建议本标准为推荐性标准。

七、标准实施日期的施建议

建议年内实施。通过本标准的实施，规范检验检测机构管理，促进检验工作质量提高。

八、标准实施的有关政策措施

建议发布后，由中国特种设备检验协会组织宣贯，必要时可联合化学品安全协会，交通运输部门等联合组织宣贯，消除不同行业之间分头管理的障碍。

九、废止现行有关标准的建议

无。

十、涉及专利的有关说明

本标准未涉及相关专利。

十一、标准所涉及的产品、过程和服务目录

无。

十二、其他应予以说明的事项

无。

《常压储罐检验机构能力评定规则》

标准编制组

2023年9月23日