

聘用单位特种工艺人员资格管理的基本要求

第一条 目的

为了规范民用核安全设备无损检验人员和焊工焊接操作工资格管理工作，依据《民用核安全设备监督管理条例》（国务院第 500 号令）、《民用核安全设备无损检验人员资格管理规定》（HAF602）（2007 年 12 月 28 日发布）和《民用核安全设备焊工焊接操作工资格管理规定》（HAF603）（2007 年 12 月 28 日发布）制定本文件。

第二条 适用范围

本文中的特种工艺人员指从事或拟从事民用核安全设备制造、安装以及在民用核设施现场维修工作的无损检验人员和焊工焊接操作工。

本文中的聘用单位指聘用特种工艺人员进行相应民用核安全设备活动的持有或拟持有相应核安全许可证件的境内单位。

本文适用于聘用单位对特种工艺人员的资格管理工作。

第三条 基本管理要求

聘用单位应在运行的或拟运行的核安全质量保证体系中规定对特种工艺人员的管理措施，保证民用核安全设备制造、安装焊接和无损检验活动由合格的人员按照认可的程序和使用合格的设备进行。

聘用单位应用书面程序确定特种工艺人员资格管理的各相关部门的职责分工和接口控制。

第四条 民用核安全设备特种工艺人员的选择和培训

聘用单位应从本单位选取技术优秀的无损检验人员和焊工焊接操作工

从事民用核安全设备相应活动。

聘用单位应对特种工艺人员进行核安全文化的教育，加强质量和核安全意识，加强特种工艺和相关专业的学习，不断提高业务水平。

特种工艺人员所属部门负责培养和培训，并推荐参加相应考核。

第五条 特种工艺人员考试申报

聘用单位应根据本单位进行的民用核安全设备活动的情况，确定能够满足民用核安全设备无损检验和焊接活动的特种工艺人员数量和资质要求。

聘用单位负责根据《民用核安全设备无损检验人员资格管理规定》（HAF602）和《民用核安全设备焊工焊接操作工资格管理规定》（HAF603）推荐特种工艺人员参加相应的考核，确定考试申请项目，并负责其针对考试的培训工作。

第六条 民用核安全设备活动中的特种工艺人员资格管理

聘用单位负责根据国家核安全局核发的统一焊工钢印号为新取得民用核安全设备焊工制备焊工钢印。聘用单位应有书面程序规范焊工钢印的制备，保管，使用，失效和补制等。

聘用单位应有书面程序保证特种工艺人员的相应活动不超出焊工考试合格项目适用范围内。

聘用单位应有书面程序对民用核安全设备特种工艺人员进行质量评价管理。如无损检验人员检验质量评价；焊工焊接操作工的焊接质量趋势分析，焊接一次合格率等。

该程序应规定在特种工艺人员取得相应资格后进行相应核安全设备活

动的初期，对其实际工作能力进行评价的指标。对不能胜任相应核安全设备活动的应重新培训考核或调离该岗位。

该程序还应规定对特种工艺人员进行核安全设备活动质量进行评价的指标。对发现已不能胜任相应核安全设备活动的应重新培训考核或调离该岗位。

聘用单位应有书面程序生成特种工艺人员连续操作记录，并进行动态管理。

聘用单位应有书面程序保证在特种工艺人员考试项目失效前 5 个工作日内通知内部各相关部门，防止特种工艺人员无证操作。

第七条 报告制度

聘用单位每六个月向国家核安全局和对该焊工进行考核的考核中心报送焊工连续操作记录；每年向国家核安全局报送无损检验人员连续操作记录。

出现以下情况，聘用单位应及时上报国家核安全局：

民用核安全设备无损检验人员违反操作规程导致无损检验结果报告严重错误；

民用核安全设备无损检验人员伪造检验数据，出具虚假检验结果或者结论；

民用核安全设备焊工焊接操作工违反操作规程，导致严重焊接质量问题

第八条 文件生效

聘用单位应在本文件生效半年内完成相关文件编制和制度建设工作。