

《民用核安全设备焊接人员资格管理规定 (征求意见稿)》修订说明

一、修订目的

焊接活动贯穿于民用核安全设备设计、制造、安装和维修全过程，是质量管理的重要环节，也是核安全监管的重点。焊接人员（包括焊工、焊接操作工）作为活动的主体，其技能和意识对设备质量至关重要。

生态环境部（国家核安全局）历来高度重视民用核安全设备焊接人员（以下简称焊接人员）的资格管理工作，自2008年对焊接人员实施资格许可以来，依法履行考核监督和管理职责，先后发布了一系列配套的管理文件，为提高焊接人员技能水平，保证民用核安全设备质量，发挥了积极作用。

但在资格管理过程中，陆续暴露出了考核文件记录繁琐、考试项目多、持证成本高等问题。为更好地总结和提炼历年来焊接人员资格管理经验，提升焊接人员资格管理水平，需要通过修订《民用核安全设备焊工焊接操作工资格管理规定》（HAF603），以更好立足资格管理基本定位，放管并重实施更有效监管，推动聘用单位落实主体责任，全面加强焊接人员资格管理工作。

二、修订原则与依据

（一）修订原则

贯彻落实国务院“放管服”改革要求，立足资格管理的基本定位，发挥资格管理的杠杆作用，加强资格考核的统一组织管理，提高焊接人员报考条件，突出资格许可门槛作用，优化考核内容，强化事中事后监管，推动落实聘用单位主体责任，促进焊接人员技能与意识的持续提升。

（二）主要依据和参考文件

1. 《中华人民共和国核安全法》（主席令第七十三号）；
2. 《中华人民共和国行政许可法》（主席令第七号）；
3. 《民用核安全设备监督管理条例》（国务院令 第 500 号）；
4. 《特种设备焊接操作人员考核细则》（TSG Z6002-2010）；
5. 《Qualification testing of welders — Fusion welding — Part 1: Steels》（ISO 9606-1:2012）；
6. 《Welding personnel—Qualification testing of welding operators and weld setters for mechanized and automatic welding of metallic materials》（ISO 14732:2013）；
7. ASME《锅炉及压力容器规范》第 IX 卷 焊接（2007 版）。

三、修订过程

（一）2016 年 4 月，组织技术支持单位对 HAF603 修订工作进行专题调研，听取各单位建议意见。

（二）2017 年 6-9 月，根据行政审批改革、国家职业资格规范管理等新要求，进一步明确了修订的目标思路。

（三）2017 年 12 月，制定完成资格管理优化调整方案，提出了强

化考核统一组织管理、优化考核内容、减轻聘用单位负担等优化措施。

(四) 2017年11月-2018年3月,先后组织召开4次专题座谈,听取意见建议,并向部领导3次专题汇报。

(五) 2018年7月,优化调整方案通过局长办公会审议。

(六) 2018年8月,在前期工作基础上,编制完成HAF603修订征求意见稿。

四、主要内容修订说明

修订后的HAF603共5章,分为总则、证书申请与颁发、监督管理、罚则、附则。总则主要规定了焊接人员资格管理的目的、依据、范围及总体要求等内容。证书申请与颁发主要规定了报考条件及应提交的材料、理论和操作考试的内容和方式、成绩有效期、补考等内容,以及证书颁发流程和格式内容、有效期限和使用等内容。监督管理主要规定了对焊接人员考核活动和资格的监督检查等内容。罚则主要规定了各级责任单位、责任人员违规处罚等内容。主要修订如下:

(一) 强化考核统一组织管理

进一步优化资格管理职责,明确国务院核安全监管部門主要负责颁发民用核安全设备焊接人员证书并核准境外人员资格等,主要包括编制考试题库,制定考核计划,组织考核活动,审查考核结果,制发资格证书等,进一步强化资格考核工作的统一组织管理。

(二) 优化考核方式与内容

立足资格管理的基本定位,提高资格证书的通用性,操作技能考试按焊接方法在典型试件上进行,通过后颁发相应焊接方法资格

证书，大幅压减证书种类和考试项目数量。焊接方法主要按照核安全设备制造安装中涉及的承压焊缝和承载焊缝所使用的焊接方法来界定，焊接方法的分类及名称参照《焊接及相关工艺方法代号（GB5185-2005）》，主要包括电弧焊（焊条电弧焊、钨极惰性气体保护电弧焊、熔化极气体保护电弧焊、埋弧焊等）和高能束焊（电子束焊、激光焊等）。

（三）提高焊接人员准入门槛

突出焊接人员技能的重要性，提高报考条件，形成倒逼机制，督促聘用单位加大对焊接人员的培养选拔力度，确保设备焊接质量。要求初次申请资格考核的人员应具备熟练的焊接操作技能，如具有特种设备同种焊接方法技能，持有或曾持有相应资格证书等，确保焊接人员真正做到优中选优，提高焊接人员队伍的整体水平。

（四）压实聘用单位主体责任

明确聘用单位是选拔、培养、管理、使用焊接人员的主体。焊接质量不仅靠焊接人员的技能，而且与焊接人员的精神状态、工作环境、核安全文化素养等直接相关，要求聘用单位加强质量管理和过程控制，严格按照产品技术条件和标准要求开展焊接人员技能评定，合格并授权后方可上岗，确保设备质量，落实聘用单位主体责任。充分发挥资格许可的杠杆作用，要求报考人员2年内通过理论考试和操作考试，单科考试不通过，6个月后方可补考，通过考核推动聘用单位开展常态化培训，持续提升焊接人员技能水平。

（五）简化管理要求

根据国务院“放管服”改革精神，进一步简政放权，将证书有

效期调整为5年。按焊接方法进行考核发证，并将焊接人员连续操作记录交由聘用单位管理，不再与证书有效性挂钩，切实减轻聘用单位负担。焊接人员变更聘用单位的，仅需提交现单位聘用合同复印件，不再要求原聘用单位提供书面意见。

五、适用性说明

本法规的上位法为《中华人民共和国核安全法》（主席令第七十三号）、《中华人民共和国行政许可法》（主席令第七号）、《民用核安全设备监督管理条例》（国务院令500号），平行法规有《民用核安全设备设计制造安装和无损检验监督管理规定》（HAF601）、《民用核安全设备无损检验人员资格管理规定》（HAF602）、《进口民用核安全设备监督管理规定》（HAF604）等，本法规与它们相容。

现行的HAF603为规范我国民用核安全设备焊接人员资格考核与管理发挥了重要的作用，建立了完善的民用核安全设备焊接人员资格管理体系，通过考核选拔了大批合格的焊接人员，积累了较好的考核和资格管理经验。本次修订主要是贯彻落实“放管服”要求和解决法规实施中存在的问题，着重进行相应的修订，同时尽量吸收法规实施中的一些良好实践和国内外相关标准规范的最新经验，进一步调整和明确管理要求，放管结合，发挥资格许可的杠杆作用，压实聘用单位主体责任，加强事中事后监管，提高法规的可执行性。