

压力容器制造
许可鉴定评审指南

中国特种设备检验协会

2016年05月01日

目 录

1 引言	3
2 引用文件	3
3 术语	3
4 制造许可申请与鉴定评审的基本过程	3
5 迎审准备	6
附录 A 试制产品数量及产品档案抽查要求	9
附录 B 鉴定评审整改报告格式及编制要求	10
附录 C 评审前所填写资源条件附表目录	19

1 引言

1.1 本指南依据《特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则》、《锅炉压力容器制造监督管理办法》等制定，是实施压力容器制造许可鉴定评审工作的指导性文件。申请单位可参照本指南为接受现场鉴定评审做相应的准备工作。

1.2 本指南仅适用于 A、C、D 级压力容器制造许可鉴定评审工作。

2 引用文件

下列引用文件包括相应的修订文件。

2.1 中华人民共和国特种设备安全法

2.2 特种设备安全监察条例

2.3 特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则

2.4 锅炉压力容器制造监督管理办法

2.5 锅炉压力容器制造许可条件

2.6 锅炉压力容器制造许可工作程序

2.7 特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求（TSG Z0004-2007）

2.8 特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则（TSG Z0005-2007）

2.9 其他有关安全技术规范等

3 术语

本指南采用上述引用文件中的术语。

4 制造许可申请与鉴定评审的基本过程

许可的分类及过程：

——首次许可：申请—受理—试制（产品）—（型式试验）—鉴定评审—审批—发证。

——增项许可：申请—受理—试制（产品）—（型式试验）—鉴定评审—审批—换发新证。

——换证许可：申请—受理—鉴定评审—审批—发证。

——升级许可：申请—受理—试制（产品）—（型式试验）—鉴定评审—审批—换发新证。

——地址变更许可：申请—受理—鉴定评审—审批—换发新证。

4.1 首次许可

4.1.1 约请前的准备

a. 申请已被受理，方可约请鉴定评审。

b. 应当按照批准范围试制产品；两年内不能完成产品试制的，原批准的受理失效。

4.1.2 产品的试制

——试制产品的数量与要求。在申请受理后，约请鉴定评审之前，应当在其质量保证体系的有效控制下试制产品，试制产品的有关要求见附录 A。

——试制产品的监督检验。申请单位在产品试制的过程中应当接受监督检验。

4.1.3 签订技术服务合同

申请单位收到受理通知书后，按照受理机构的指定，与协会沟通并签订技术服务合同。

4.1.4 约请

签订技术服务合同并基本完成准备工作后（有型式试验要求的，应当在经国家质检总局核准的型式试验机构完成型式试验后），及时书面约请协会进行鉴定评审，并提交以下资料：

——《特种设备鉴定评审约请函》（一式三份）。

——《特种设备制造许可申请书》（已受理，正本一份）。

——质量保证手册文本（已正式颁布实施）及程序文件目录（各一份）。

——有型式试验要求的，应当提供型式试验报告（复印件）

4.1.5 资料预审

——约请资料齐全，协会接受申请单位的约请，并向申请单位提供本指南；约请资料不符合 4.1.4 条的规定，协会将在 2 个工作日内一次性告知申请单位需要补正的内容。申请单位应当按照要求及时提交补正的内容。

——质量保证体系文件内容符合要求的，协会根据申请单位的约请安排评审计划；不符合要求的，评审机构在 10 个工作日内一次性告知申请单位。

——质量保证体系文件的内容不符合要求的，申请单位完成质量保证体系文件的修订后，重新约请鉴定评审，执行 4.1.4 的规定。

4.1.6 协商鉴定评审计划

资料预审符合要求后，申请单位应当与协会协商鉴定评审计划，明确鉴定评审工作日程安排等事宜。

——现场鉴定评审的时间按评审计划的规定执行，一般为 2~3 天。

——现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行，一般为 3~5 人。

4.1.7 接收评审通知函

申请单位收到协会发出的现场鉴定评审通知函（一般在现场评审 7 日前发出）后，应当及时与评审组成员、当地省级安全监察机构取得联系。

4.1.8 现场评审程序

现场评审的程序：预备会议→首次会议→现场巡视→分组评审→评审组内部沟通→意见交流→末次会议。

4.1.9 现场鉴定评审的主要内容

——核查申请单位各项证明文件的真实性。

——核查生产场地、制造厂房设施与设备、检验试验设备及人员状况等资源条件是否达到许可条件的要求。

——审查申请单位质量保证体系的建立与实施是否符合规定。

——审查相关技术资料，对试制产品进行检查和试验。

4.1.10 评审组与申请单位就现场评审情况进行沟通。

4.1.11 如果申请单位存在不符合项，应当与评审组签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》。

4.1.12 申请单位在签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》时，评审组应当告知其有在规定的时限内申诉^注的权利，且有权拒绝签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》；申请单位拒绝签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》时，应当书面陈述理由，并且加盖申请单位印章后交评审组。

注：申请单位对现场鉴定评审工作有异议，应当在拒签《特种设备鉴定评审工作备忘录》后的5个工作日内，向协会提出申诉。

4.1.13 接收不符合项目通知书

协会对评审组提交的现场鉴定评审资料进行评议后，向申请单位发出《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》，并明确整改确认的方式（如资料确认、现场确认）和整改完成的期限。

4.1.14 整改及整改确认

申请单位应当根据《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》的要求，在规定的期限内完成整改工作。

——资料确认：整改完成后，申请单位向协会提交整改见证资料，整改报告的格式及要求见附录B。

——现场确认：整改完成后，申请单位应当书面告知协会进行现场确认。

4.1.15 鉴定评审报告的上报

——协会对现场评审资料评议后认为不存在需要整改的问题，在现场鉴定评审结束后的20个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可实施机关。

——协会对现场评审资料评议后认为存在需要整改的问题，在对整改结果进行确认后的10个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可实施机关。

4.1.16 审批和发证

国家质检总局对协会提交的鉴定评审报告和相关资料进行审批后，将在25个工作日内完成审批工作。对于通过审批的，则向申请单位颁发《特种设备制造许可证》。

4.2 增项许可

对于增项许可，除执行4.1的规定外，还应当符合下列要求：

——约请资料中，还应当提交《特种设备制造许可证（压力容器）》（复印件）。

——现场评审时，主要评审与增项项目相关的内容。

4.3 换证许可

对于换证许可，执行4.1（除4.1.1的b款和4.1.2款之外）的规定，还应当符合下列要求：

- 约请资料中，还应当提交《特种设备制造许可证（压力容器）》（复印件）。
- 上一个许可周期内，压力容器制造业绩统计表。
- 应当在现有《特种设备制造许可证（压力容器）》有效期满前完成换证工作。

4.4 升级许可

对于升级许可，除执行 4.1 的规定外，还应当符合下列要求：

- 约请资料中，还应当提交《特种设备制造许可证（压力容器）》（复印件）。
- 现场评审时，主要评审与升级项目相关的内容，以及升级项目所覆盖的已有许可项目的有关内容。

4.5 地址变更许可

对于地址变更许可，执行 4.1（除 4.1.1 的 b、4.1.2、4.1.6 款之外）的规定，还应当符合下列要求：

——资料预审符合要求后，申请单位应当与协会协商鉴定评审计划，明确鉴定评审工作日程安排等事宜。现场鉴定评审的时间一般为 1~2 天，现场鉴定评审的人数一般为 2~3 人。

——核查申请单位各项证明文件的真实性；核查人员、新场地的设备、设施情况；审查申请单位质量保证体系修订情况。

5 迎审准备

5.1 资源条件

申请单位的资源条件应当满足《锅炉压力容器制造许可条件》（国质检锅〔2003〕194 号）及相关规范性文件的要求。申请单位应当在评审之前，根据协会的要求填写有关情况统计表，具体见附录 C（申请单位可自“www.casei.org.cn-鉴定评审-下载专区-压力容器制造”下载），申请单位应当将填写的统计表在现场评审时提供给评审组，由评审组确认后双方签字确认。

5.1.1 法律地位

准备《营业执照》（原件及复印件）。

5.1.2 人员

——准备人员名册，收集聘用人员的聘用合同、工资发放记录（不少于 3 个月）、社会保险缴纳证明（不少于 3 个月）。

——收集质保工程师、各质控系统责任人员的任命文件，填写《质控系统责任人员一览表》（见附录 C 附表 1-2）。

——收集专业技术人员学历证书（原件）、职称证书（原件），编制并填写《专业技术人员情况统计表》见下表 1。

表 1 专业技术人员统计表（样式）

职工总数		专业技术人员数量		专业技术人员所占 职工总数的比例	
------	--	----------	--	---------------------	--

序号	姓名	出生年月	职称	学历	所学专业	岗位	备注

注：专业技术人员是指具有中专以上理工科专业学历的人员，或者具有技术员以上职称的人员。

——收集无损检测人员资格证（含注册证书或注册信息，原件），填写《无损检测人员一览表》（见附录 C 附表 1-4）。

——收集焊工证（原件），填写《持证焊工一览表》（见附录 C 附表 1-3）。

5.1.3 制造场地

收集制造场地使用权的证明文件，如土地使用证和房屋产权证（或租赁证明材料，原件）等，填写《制造场地一览表》（见附录 C 附表 1-5）。

5.1.4 设备

准备设备台帐、计量器具台帐和工装台帐；收集主要设备所有权的证明文件（如采购发票、划拨文件等），填写《主要制造设备一览表》（见附录 C 附表 1-6）。

5.1.5 分包

收集分包协议（如理化、无损检测、热处理、卷板、封头压制等），填写《分包情况一览表》（见附录 C 附表 1-7）。

上述有关资源条件应当准备的材料见表 2。

表 2 资源条件应当准备的材料

序号	应当准备的材料	备注
1	营业执照	原件
2	人员名册	仅提供从事压力容器制造的人员（下同）
3	人员聘用合同	原件
4	社会保险缴纳证明（不少于 3 个月）	原件
5	工资发放记录（不少于 3 个月）	
6	质保工程师、各质控系统责任人员的任命文件	原件
7	专业技术人员学历证书	原件
8	专业技术人员职称证书	原件
8	专业技术人员情况统计表	
9	无损检测人员资格证、注册证书（或注册信息）	原件
10	焊工证	原件
11	土地使用证和房屋产权证（或租赁证明材料）	原件
12	设备台帐	
13	计量器具台帐	
14	工装台帐	
15	主要设备所有权的证明文件	如采购发票、划拨文件等

序号	应当准备的材料	备注
16	分包协议	如理化、无损检测、热处理、卷板、封头压制等

5.2 质量保证体系

申请单位应当按照《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》（TSG Z0004-2007）（以下简称“《体系要求》”）的相关要求建立和保持质量保证体系。

收集、整理质量保证体系文件和实施的见证材料。

5.3 产品质量

——准备上一许可周期内的压力容器产品台帐及产品档案（换证许可时要求）。

——首次许可、升级许可、增项许可的，选定的试制产品应能满足受理项目的要求，试制产品的要求按附录 A，并准备试制产品的技术资料。

5.4 其它

申请单位应当准备汇报材料，内容至少应当包括单位的历史和现状、资源条件的准备和改进情况、质量保证体系的建立/修订与实施情况、质量改进状况、产品制造情况、迎审准备情况等。

申请单位应当根据评审组长的要求，做好预备会议、首次会议、末次会议的准备工作；并按评审组的要求，完成其它事宜的配合工作。

附录A 试制产品数量及产品档案抽查要求

1 试制产品数量应符合下表规定

序号	申请级别	产品限定范围	制成品数量	在制品数量	备注
1	A1	高压容器限单层	1台（单层结构）	/	1、在制品是指至少完成一条纵向或环向焊缝的焊接，并完成其无损探伤工序的在制压力容器产品。 2、试制产品、在制品未进行油漆、保温和包装。
		高压容器	1台（多层结构）		
		限高压地下储气井	1台		
		蓄能器	1批		
2	A2	/	1台	1台	
3	A3	球形储罐现场组焊	在建球罐1台，完成耐压试验		
4	C1	/	1台	/	
5	C2	/	1台（不带低温绝热罐体）	/	
		含低温绝热罐体	1台（带低温绝热罐体）		
6	C3	/	1台（不带低温绝热罐体）	/	
		含低温绝热罐体	1台（带低温绝热罐体）		

2 抽查产品技术档案的数量

2.1 首次许可评审

评审受理项目所涉及的试制产品。

2.2 增项许可评审

仅评审受理增项项目所涉及的试制产品。

2.3 升级许可评审

除评审受理升级项目所涉及的试制产品外，还应当抽查1-2台原有的D级产品的技术资料。

2.4 换证许可评审

抽查每个受理项目的产品技术档案1-3台。

2.5 地址变更许可

仅进行地址变更的，不抽查产品技术档案。

附录B 鉴定评审整改报告格式及编制要求

- 一、压力容器制造许可鉴定评审整改报告格式
- 二、编制要求

一、压力容器制造许可鉴定评审整改报告格式

压力容器制造许可 鉴定评审整改报告

申请单位：

申请级别：__

申请类别：换证/增项/升级/首次

评审机构：中国特种设备检验协会

目 录

序号	文件名称	页 数
1	特种设备鉴定评审不符合项目通知书	1
2	压力容器制造厂许可鉴定评审整改报告	
3	附件1	
4	附件2	
5	附件3	
6	附件4	
7	附件5	
8	附件6	
9	附件7	
10	附件8	
11	附件9	
12	附件10	
13	附件11	
14	附件12	

中国特种设备检验协会：

由贵协会派出的评审组于**年**月**日至**月**日对我厂/公司进行了现场鉴定评审。

现场鉴定评审结束后，我厂/公司于**年**月**日接到贵协会的《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》（以下简称“通知书”），就通知书中所提出的**个方面的**个问题于**年**月**日完成了全部整改工作。现将整改情况报告如下：

一、存在问题与整改情况

问题类别	存在的不符合项	整改情况 (简要且准确地描述)	见证材料 (注明页数)
资源条件	1、		附件 1 (共 3 页)
	2、		附件 2 (共 5 页)
	3、		附件 3 (共 3 页)
	4、		附件 4 (共 5 页)
质量体系建立	1、		附件 5 (共 3 页)
	2、		附件 6 (共 5 页)
	3、		附件 7 (共 3 页)
	4、		附件 8 (共 5 页)
	5、		附件 9 (共 3 页)
	6、		附件 10 (共 5 页)
质量体系实施	1、		附件 11 (共 3 页)
	2、		附件 12 (共 5 页)
	3、		附件 13 (共 3 页)
	4、		附件 14 (共 5 页)
	5、		附件 15 (共 3 页)
	6、		附件 16 (共 5 页)
产品安全质量	1、		附件 17 (共 3 页)
	2、		附件 18 (共 5 页)
	3、		附件 19 (共 3 页)
	4、		附件 20 (共 5 页)
	5、		附件 21 (共 3 页)
	6、		附件 22 (共 5 页)

二、其他说明：

1、

2、

3、我单位已按贵协会下达的《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》的全部内容完成了整改工作，并保证所提交的整改报告资料真实可靠。

*****厂/公司

(盖章)

年 月 日

附件 1：

鉴定评审不符合项目整改情况说明

鉴定评审提出的不符合项目：

采取的纠正或纠正措施：

提供的见证材料：

二、编制要求

1 总体要求

- 1.1 所有申请单位提交的整改报告必须按照协会提供的样式编制。
- 1.2 整改资料的装订必须按照：《压力容器制造许可鉴定评审整改报告》封面、目录、《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》（复印件）、《关于***压力容器制造许可鉴定评审的整改报告》正文、附件 1、附件 2……的顺序。
- 1.3 《压力容器制造许可鉴定评审整改报告》封面、目录、正文必须是计算机输入后打印。
- 1.4 所有附件材料全部用 A4 纸打印或复印。
- 1.5 整改见证材料一份。

2 《压力容器制造许可鉴定评审整改报告》封面的填写

- 2.1 申请单位：填写申请单位公章的名称，与申请书填写的应一致。
- 2.2 申请级别：填写评审组现场确认的级别。
- 2.3 申请类别：首次评审/增项评审/换证评审/升级评审。
- 2.4 评审机构：中国特种设备检验协会。

3 《压力容器制造许可鉴定评审整改报告》目录的填写

- 3.1 “目录”按协会提供的格式，如实填写，并注明每个附件页数。

4 《压力容器制造许可鉴定评审整改报告》正文的填写

- 4.1 正文部分的中前半部分，按协会提供的格式，进行替换即可。

——“存在问题与整改情况”表的填写。

——“存在的不符合项”中填写《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》中对应项的内容，不允许修改，并按其顺序逐一填写。

——“整改情况（简要且准确表述）”中填写对存在的不符合项的整改情况，简要且准确描述。

——“见证材料（注明页数）”中填写见证材料所对应的附件序号（含附件的页数）。

——表中所列出的行不足时自行添加行，所列出的行过多时，自行删除，不允许出现空行。

- 4.2 “其他说明”的填写，如果有其他情况需要说明，请在此说明。

- 4.3 申请单位应在正文部分的结束处加盖申请单位的“公章”。

5 附件的编制

- 5.1 每一个“不符合项”对应一个附件，按照《压力容器制造许可鉴定评审整改报告》正文表中的不符合项目的顺序逐一编号排序。

5.2 每个附件的第一页是《鉴定评审不符合项目整改情况说明》，申请单位应在此表中对存在的问题进行分析，纠正措施、对完成情况、实施效果评价等逐项填写并签字（手签）确认。

- 5.3 《鉴定评审不符合项目整改情况说明》后附针对该“不符合项目”整改见证资料。

6 整改见证材料提供说明

6.1 缺少无损检测人员（以下资料均为复印件）：

- 人员的聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。
- 无损检测资格证、注册证书。

6.2 缺少焊工（以下资料均为复印件）：

- 人员的聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。
- 焊工证（必须有带照片页、合格项目页、有效期、聘用信息等）。

6.3 缺少专业技术人员（以下资料均为复印件）：

- 人员的聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。
- 学历证书、职称证书。

6.4 质控系统责任人的不符合（以下资料均为复印件）：

- 提供调整前、后的任命相应文件。
- 变动的质控系统责任人的聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。
- 变动的质控系统责任人的学历证书、职称证书。

6.5 缺少设备（以下资料均为复印件）：：

- 购置发票。
- 实物图片等。

6.6 质量保证体系建立的不符合

6.6.1 需要新编制的质量管理体系文件，应提供如下资料：

- 文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- 文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- 文件正式颁布实施的文件。
- 新编制的文件的正文。

6.6.2 需要修订的质量保证体系文件，应提供如下资料：

- 文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- 文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。
- 文件正式颁布实施的文件。
- 修订之前的文件正文（只提供需要修订部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量管理体系文件，应注明“修订前”）。
- 修订后的文件正文（只提供新修订的部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量管理体系文件，应注明“修订后”）。

6.7 质量保证体系实施的不符合，应提供如下资料：

- 针对该项不符合，申请单位启动“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”所形成的见证资料。
- 是否对相关人员进行了培训，培训见证材料。

6.8 产品质量方面存在的不符合，应提供如下资料：

——针对该项不符合，申请单位启动“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”所形成的见证资料。

——是否对相关人员进行了培训，培训见证材料。

附录C 评审前所填写资源条件附表目录

- 附表 1-1 基本情况一览表
- 附表 1-2 质控系统责任人员一览表
- 附表 1-3 持证焊工一览表
- 附表 1-4 无损检测人员一览表
- 附表 1-5 制造场地一览表
- 附表 1-6 主要制造设备一览表
- 附表 1-7 分包情况一览表
- 附表 1-8 上一许可周期内产品一览表