

承压特种设备许可 鉴定评审指南

杭州锅炉压力容器技术协会

2019年08月15日

特种设备生产和充装单位许可 鉴定评审指南

执行日期：2019-09-01

文件编号：HGX/PSZN- 001

编制：

审核：

批准：

杭州市锅炉压力容器技术协会

2019年08月15日颁布

2019年09月01日实施

目 录

1 引言	1
2 引用文件	1
3 术语	1
4 鉴定评审工作程序	1
5 迎审准备	3
附件 A 试设计、制造、安装、充装要求	5
附件 B 延续业绩要求	8
附件 C 鉴定评审不符合项目整改报告格式及编制说明	11

1 引言

1.1 为了规范特种设备生产和充装单位许可鉴定评审工作，确保鉴定评审工作质量，制定本指南。本指南是协会实施特种设备生产和充装单位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 本指南适用于锅炉（限制造、安装改造修理）、压力容器（限制造）、压力管道（限制造、安装）、安全附件（限制造）、气瓶（限充装）鉴定评审工作及迎审准备工作（包括“首次”、“延续”、“增项”、“升级”、“地址变更”等）。

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》（中华人民共和国主席令 第四号）
- 2.2 《特种设备安全监察条例》（中华人民共和国国务院令 第 549 号）
- 2.3 《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）
- 2.4 其他有关安全技术规范、规范性文件和相关规定等

3 术语

本指南采用上述引用文件中的术语。

4 鉴定评审工作程序

鉴定评审申请类别及相关工作程序：

——首次（增项、升级）鉴定评审程序：试制产品/试安装—商洽评审计划—接收通知函—现场鉴定评审—接收不符合项目通知书—不符合项目整改—不符合项目整改确认—鉴定评审报告上报。

——延续鉴定评审程序：商洽评审计划—接收通知函—现场鉴定评审—接收不符合项目通知书—不符合项目整改—不符合项目整改确认—鉴定评审报告上报。

——增项（限地址变更）/地址变更申请的鉴定评审：商洽评审计划—接收通知函—现场鉴定评审—接收不符合项目通知书—不符合项目整改—不符合项目整改确认—鉴定评审报告上报。

4.1 鉴定评审过程

4.1.1 接洽前准备

——首次、增项或升级许可的，现场鉴定评审之前，申请单位应当在其质量保证体系的有效控制下完成试制产品/试安装；试制产品/试安装的要求（见附件 A）。

——延续许可的，申请单位应当确保上一许可周期内生产的业绩满足规定要求（见附件 B）。

4.1.2 接洽鉴定评审机构

申请单位根据许可实施机关指定委托的评审机构，主动联系评审机构并提交以下准备资料：

- 特种设备行政许可申请受理书（原件，一份）。
- 质量手册完整版及程序文件目录（正式颁布实施有效版本各一份，可以是电子文档）。

4.1.3 商洽鉴定评审计划

鉴定评审机构接到发证机关委托后，应当在 10 个工作日内与申请单位商定鉴定评审日期。

评审机构与申请单位协商鉴定评审计划，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 1~2 天；
- 现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行，一般为 2~3 人。

4.1.4 接收鉴定评审通知函

评审机构发出现场鉴定评审通知函（一般在现场鉴定评审 7 日前发出）；申请单位收到后，申请单位应当及时与评审组、当地特种设备安全监督管理部门取得联系。申请单位认为鉴定评审组的组成不利于鉴定评审工作的公正性或不能保护申请单位的商业秘密时，应当在收到《特种设备鉴定评审通知函》的 5 个工作日内向评审机构书面提出，评审机构确认后应当对鉴定评审组的组成进行调整。

- 与评审组成员联系，协助评审组成员进行行程安排，费用由评审机构承担。
- 协助评审组安排住宿及工作餐事宜，费用由评审机构承担。

4.1.5 现场鉴定评审程序及内容

现场鉴定评审程序为：预备会议→首次会议→现场巡视→分组审查→情况汇总→交换意见→总结会议等。

- 参加首次会议，并汇报有关情况。
- 根据评审组的要求配合评审。
- 评审组沟通和确认评审中发现的问题。
- 签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》。
- 参加总结会，并总结评审情况等。
- 对评审组员进行评价。

4.1.6 整改

申请单位应当根据《特种设备鉴定评审备忘录》，在规定的期限内完成不符合项目的整改工作向评审机构提交整改报告，整改时间不得超过 6 个月。

4.1.7 整改确认

整改确认方式有以下两种：

- 资料确认：整改完成后，申请单位向评审机构提交整改报告及其见证资料（整改报告的格式

及要求见附件 C)。评审机构在接受整改资料后 5 个工作日内完成确认工作。

——现场确认：整改完成后，申请单位应当书面告知评审机构进行现场确认。协会在接受现场鉴定评审资料后 5 个工作日内协商现场确认计划。

4.1.8 鉴定评审报告的上报

——评审机构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 15 个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可实施机关。

——评审机构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 15 个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可实施机关。

5 迎审准备

5.1 资源条件

5.1.1 一般要求

——申请单位的资源条件应当满足《特种设备生产和充装单位许可规则》的要求。

——申请单位在评审之前，应当自评审机构网站下载有关情况“确认表”**（注：压力容器制造单位同时设计本单位制造的压力容器的，应当同时填写“压力容器设计”相对应的“确认表”）**，并按要求据实填写完毕，现场评审时提交评审组。评审组对填写情况在现场评审时确认，由评审组和申请单位双方签字。

5.1.1 资源条件应当准备的资料

现场评审前，申请单位应当收集如下见证材料，以备现场核查：

——《营业执照》（原件及复印件）。

——所填写“有关情况确认表”所涉及人员（如技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人、技术人员、焊工、无损检测人员、作业人员、检验人员、设计人员等）的名册、聘用合同（原件）、社会保险缴纳证明（原件）、学历证明（原件）、职称证明（原件）、资格证书（原件）等。

——办公场所、生产场所的使用证明，如土地使用证和房屋产权证（或租赁证明材料，原件）等。

——生产装置与工艺装备：台帐、设备实物、采购发票等。

——检测仪器与实验装置：台帐、设备实物、采购发票、检定台帐、检定证书等。

——委托：分包协议及评价材料。

——业绩台帐（延续核准时需要）。

——试制业绩（首次、增项时需要）。

——技术文件：台帐及相关文件实物。

——其它《特种设备生产和充装许可规则》所要求的。

5.2 质量管理体系

——申请单位应当按照《特种设备生产和充装单位许可规定》的相关要求建立和保持质量管理体系。

——收集、整理质量保证体系文件和实施的见证材料。

5.3 安全性能

——延续核准的，准备上一许可周期内的业绩台帐，并且应当有满足规定要求的生产业绩。

——首次、升级、增项申请的。选定的试制产品/试安装设备数量、级别、类别应当满足规定的要求。

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/设备安装、改造、维修情况、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、总结会议的准备工作；并按评审组的要求，完成其它事宜的配合工作。

附件A 试设计、制造、安装、充装要求

项目	许可级别	试制造样品数量	备注
锅炉制造	B	<p>1台成品和1台在制品,在制品根据产品结构而定:</p> <p>(1)筒节、封头(管板)、下脚圈、炉胆等部件各1件;</p> <p>(2)产品有集箱,应当有已开孔的集箱2只;</p> <p>(3)产品有带弯头的管子,应当有不同直径的弯管5根;</p> <p>(4)产品为盘管式,应当有2组内(或者外)圈管盘;</p> <p>(5)铸造类锅炉,应当有代表性的锅片各1片</p>	<p>注1. 试制造样品应当能验证所申请范围需要的制造和检验能力,样品参数应当符合相关标准;</p> <p>注2. 试制造样品的设计图样应当经过设计文件鉴定合格;</p> <p>注3. 制造样品需要作为产品销售使用的,其试制过程应当接受监督检验。</p> <p>注4. 试制造样品未进行油漆、保温和包装;</p> <p>注5. 试制造样品的设计参数应当具有代表性,制造工艺应当覆盖申请产品范围。焊接锅炉的制造工艺应当包括成形、焊接、无损检测、理化检验和耐压试验过程。</p> <p>注6. 如果1台试制造成品和1台在制品不能完全包括前款要求的制造工艺,可以通过增加试制造样品来达到对所有制造工艺的覆盖。</p> <p>注7. 铸造类等非焊接锅炉的制造工艺应当包括铸件组装、耐压试验及其他必要的制造过程</p>
		锅炉安装	

		<p>部门办理施工告知：</p> <p>(4) 试安装工程应当经耐压试验、总体验收合格</p>	
压力容器制造	A1	<p>1 台（规格不小于 $\phi 2000\text{mm}$，应当带有人孔（或者 $D_i \geq 400\text{mm}$ 带法兰的接管），设计参数和制造工艺应当覆盖申请产品范围，制造工艺必须包括卷板成形，A、B、D 三类焊缝的焊接（胀接））</p>	<p>一般依据 GB/T 150《压力容器》或者 JB 4732《钢制压力容器——分析设计标准》设计制造[真空绝热容器（罐体）、搪玻璃容器和储气井、非焊接瓶式容器等压力容器除外]</p>
	A2、D	<p>1 台（规格不小于 $\phi 800 \times 2000\text{mm}$，应当带有人孔（或者 $D_i \geq 400\text{mm}$ 带法兰的接管），设计参数和制造工艺应当覆盖申请产品范围，制造工艺必须包括卷板成形，A、B、D 三类焊缝的焊接（胀接））。搪玻璃压力容器还应满足如下要求：</p> <p>(1) 试制造样品应当为搅拌容器；</p> <p>(2) 试制造样品的结构型式、尺寸、规格应当符合相关产品标准要求；</p> <p>(3) 申请产品规格小于或者等于 5000L 的，应当提供所申请的最大规格的试制造样品；申请产品规格大于 5000L，且小于或者等于 12500L 的，应当提供大于或者等于 6300L 的试制造样品；申请产品规格大于 12500L 的，应当提供大于或者等于 16000L 的试制造样品</p>	<p>一般依据 GB/T 150《压力容器》或者 JB 4732《钢制压力容器——分析设计标准》设计制造[真空绝热容器（罐体）、搪玻璃容器和储气井、非焊接瓶式容器等压力容器除外]</p>
压力管道设计		相应级别的试设计文件至少 1 套	试设计文件不得用于管道安装
压力管道元件制	无缝钢管	一批	热轧（冷拔）、热处理、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验（可用无损检测代替）
	焊接钢管	一批	焊接、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验（可用无损检测代替）
	无缝管件、有	弯头和三通各一批	成型、无损检测、理化检验、

造	缝管件		热处理,有缝管件制造还应当有焊接过程
	锻制管件、钢制锻造法兰	一批	机械加工,制造单位自行锻造锻坯时,还应包括理化检验和无损检测过程
	金属阀门	每种结构型式的阀门各 2 只	材料(零部件)进货检验、焊接(需要时)、热处理、无损检测、装配、耐压试验
	金属波纹膨胀节	一批	波纹管成型、焊接、无损检测、耐压试验
	非金属材料管	一批	成型、静液压强度(耐压)试验
	聚乙烯管件	一批	成型、静液压强度(耐压)试验
	元件组合装置	所申请产品各一批	焊接、无损检测、理化检验、耐压试验
压力管道安装	<p>试安装工程应当接受监督检验。安装单位通过压力管道试安装工程项目证明其已具备所申请许可项目的条件要求和能力。申请的各许可级别的试安装工程项目,应当满足监督检验规则中关于安装、改造、重大修理需进行监督检验的项目要求,各限 1 项并且覆盖安装过程主要工序(包括压力管道元件安装、焊接、无损检测、压力试验、防腐等)</p>		
安全附件	安全阀	根据许可级别范围,制造单位对每一种结构型式的安全阀,结合公称压力与公称尺寸参数,生产满足覆盖条件且有代表性的试制造样品不少于 2 个规格,每个规格不少于 5 台	<p>试制造样品参数应当满足申请产品级别所对应的产品范围。具体要求见相应的专项条件要求</p>
	爆破片装置	试制造样品的材质、规格、压力、温度等参数应当覆盖其申请许可范围,并且具有代表性。制造单位应当根据申请的许可范围,每种型式爆破片装置试制不少于 3 个规格,每个规格不少于 10 件样品	
	紧急切断阀	根据许可级别范围,制造单位对每一种结构型式的紧急切断阀,结合公称压力与公称尺寸参数,生产有代表性的试制造样品不少于 2 个规格	
	气瓶阀门	气瓶阀门每个规格试制造样品不少于	

	200 只	
--	-------	--

注 1.： 申请单位在首次申请取证、申请增项(增加制造地址除外)或者申请提高许可参数级别时，应当在鉴定评审前，准备试设计文件，试制造、试安装的样机(样品)，样机(样品)应当经自检合格，资料齐全；

注 2. 允许在使用现场进行试安装的，安装单位应当在试安装前凭受理决定书向施工所在地特种设备安全监管部门办理安装告知。接受试安装告知的部门应当将受理决定书收回存档，凭受理决定书只能进行一次试安装。

注 3. 只增加制造地址的，不需要准备试制造样机(样品)，鉴定评审时重点对资源条件进行核查，并且对质量保证体系覆盖情况进行确认；

注 4. 试制造样品应当能验证所申请范围需要的制造和检验能力，样品参数应当符合相关标准。

注 5. 试制造样品的设计图样应当经过设计文件鉴定合格，试制造样品需要作为产品销售使用的，其试制过程应当接受监督检验。

注 6. 压力容器设计单位：准备的试设计文件应当覆盖其申请范围，并且具有代表性。设计文件不得用于制造和安装。申请固定式压力容器规则设计(金属容器)的设计单位，提供的 4 套试设计文件中至少 1 套为第三类压力容器；制造单位进行压力容器设计的，试设计文件应当覆盖其制造许可的设备品种范围。

注 7. 压力容器制造单位：试制造样品应当能充分体现并且能验证制造单位申请许可范围内的制造和检验能力；制造单位至少准备 1 台许可范围的试制造样品，如果 1 台试制造样品不能完全包括许可范围产品的制造工艺，可以通过增加试制造样品来达到对所有制造工艺的覆盖；试制造样品应当完成耐压试验，未进行喷砂(丸)、油漆、涂装；铸造类等非焊(粘)接压力容器的制造工艺还应当包括铸件组装、耐压试验及其他必要的过程；典型产品涉及真空绝热容器(罐体)、搪玻璃容器、多层压力容器、储气井和非焊接瓶式容器时，应当准备相应的试制造样品；试制造样品需要销售使用的，其试制过程应当接受监督检验。制造单位同时设计本单位制造的压力容器，应当进行试设计。

注 8. 压力管道元件制造：制造单位应当按照所申请的产品品种、级别试制造样品，试制造样品应当具有代表性，能够体现并验证制造单位申请产品需要的制造和检验能力。

附件B 延续业绩要求

序号	项目	要求	备注
1	锅炉制造	制造单位延续时，许可周期内应当具备与持证级别相应的产品制造业绩，否则按照 TSG 7-2019 附件 B 第 B1.1.7 条的要求准备试制造样品	
2	锅炉安装	安装单位延续时，许可周期内应当具有与持证级别相应的	

		安装或者改造、修理业绩，否则延续评审时按照首次申请取证的要求准备试安装工程	
4	压力容器制造	制造单位延续时，应当在持证周期内至少制造 1 台相应级别的产品，否则延续评审时按照 TSG 7-2019 附件 C 第 C2.1.7 条的要求准备试制造样品	
5	移动式压力容器充装	充装单位在许可周期内的充装业绩应当覆盖其许可范围，并且每年的年度监督检查结果合格，否则按照首次申请取证或者增项处理	
6	气瓶充装	充装单位在许可周期内的充装业绩应当覆盖其许可范围，并且每年的年度监督检查结果合格，否则按照首次申请取证或者增项处理	
7	压力管道设计	延续单位应当提供相应级别的设计业绩至少各 1 套，延续提供的设计文件应当覆盖设计许可范围并且具有代表性，无设计业绩的应当按照首次申请取证或增项的要求提供试设计文件	
8	压力管道元件制造许可	制造单位在许可周期内应当有持证级别产品的制造业绩，并且按照安全技术规范要求型式试验、制造监督检查。许可周期内无产品制造业绩时，按照首次申请取证或者增项处理	
9	压力管道安装	安装单位延续时，应当在许可周期内具有相应许可级别的安装业绩，并且满足监督检查规则中关于安装、改造、重大修理需进行监督检查的项目要求，覆盖安装过程主要工序(包括压力管道元件安装、焊接、无损检测、压力试验、防腐等)。否则按照首次申请取证或者增项的要求准备试安装工程	
10	安全阀制造	制造单位持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品，数量均不少于 5 台，并且按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台，该结构产品应当按照首次申请取证或者增项处理	延续单位在持证期间应当有相应持证级别的产品制造业绩，否则按照首次
11	爆破片装置制造	制造单位持证周期内应当持续制造许可范围内的产品，按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间无产品制造业绩时，按照首次申请取证或者增项处理	申请取证或者增项的要求准备试制造样品。
12	紧急切断阀制造	制造单位持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品，并且数量均不少于 5 台；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台，该结构型式产品应当按照首次申请	延续产品业绩数量为提供用户的产品数

		取证或者增项处理	量，不包括取证
13	气瓶阀门 制造	制造单位持证周期内应当持续制造许可范围内的产品，按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间无产品制造业绩时，按照首次申请取证或者增项处理	时的试制造样品。具体要求见相应的专项条件要求

附件C 鉴定评审不符合项目整改报告格式及编制说明

一、鉴定评审不符合项目整改报告格式

二、鉴定评审不符合项目整改报告编制说明

一、鉴定评审不符合项目整改报告格式

特种设备生产（充装）许可 鉴定评审不符合项目整改报告

申请单位：

受理项目：

申请类别：首次/延续/增项/升级/地址变更

鉴定评审机构：杭州市锅炉压力容器技术协会

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	特种设备生产许可鉴定评审不符合项目整改报告	...
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	...
...

特种设备生产许可鉴定评审不符合项目整改报告

XXXXXXXXXXXX:

由贵 XXX 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。

现就备忘录中所提出的**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	存在的问题	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**页)
	2.		附件 2 (共**页)
质量体系建立	3.		附件 3 (共**页)
	4.		附件 4 (共**页)
质量体系实施	5.		附件 5 (共**页)
	6.		附件 6 (共**页)
产品/设备安全性能	7.		附件 7 (共**页)
	8.		附件 8 (共**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

<p>鉴定评审不符合项目:</p>
<p>采取的纠正或纠正措施:</p>
<p>提供的见证材料:</p> <ol style="list-style-type: none">1.2.3....

二、编制说明

D1 总体要求

D1.1 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。

D1.2 整改资料的装订必须按照：《特种设备生产许可鉴定评审不符合项目整改报告》（以下简称《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）、《关于特种设备生产许可鉴定评审不符合项目的整改报告》正文、附件 1、附件 2……的顺序。

D1.3 《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。

D1.5 整改见证材料为一份复印件，原件由申请单位存档保留。

D2 《整改报告》封面的填写

D2.1 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。

D2.2 受理项目：填写评审组现场确认的受理项目。

D2.3 申请类别：首次/增项/延续/升级/地址变更。

D2.4 鉴定评审机构：杭州市锅炉压力容器技术协会。

D3 《整改报告》目录的填写

D3.1 “目录”按协会提供的格式，如实填写，并注明每个附件页数。

D4 《整改报告》正文的填写

D4.1 正文部分的中前半部分，按协会提供的格式，进行替换即可。

D4.2 “存在的问题与整改情况”栏目的填写：

——“存在的问题”栏目中填写《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。

D4.3 “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。

D4.4 “其他说明”的填写，如果有其他情况需要说明，请在此说明。

D4.5 申请单位应在正文部分的结束处加盖申请单位的“公章”。

D5 附件的编制

D5.1 每一个“不符合项目”对应一个附件，按照《整改报告》正文表中的不符合项目的顺序逐一编号排序。

D5.2 每个附件的第一页是《鉴定评审不符合项目整改情况说明》页，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。

D5.3 《鉴定评审不符合项目整改情况说明》页后附针对该“不符合项目”整改的见证资料。

D6 整改见证材料提供说明

D6.1 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、执业注册证书。

D6.2 缺少特种设备作业人员（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）。

——特种设备作业人员证（必须有带照片页、合格项目页、有效期、聘用信息等）。

D6.3 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。

D6.4 质控系统责任人员不符合要求（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员的学历证书、职称证书、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）。

D6.5 缺少设备（以下资料均为复印件）：

——购置发票。

——实物图片等。

D6.6 质量管理体系建立不符合要求

D6.6.1 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）。

——新编制的文件正式颁布实施的文件。

——新编制的文件的正文。

D6.6.2 需要修订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）。

——修订后的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”）。

D6.7 质量管理体系实施不符合要求，应提供如下资料：

——针对该不符合项目，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培训，培训见证材料。

D6.8 产品/设备安全性能方面不符合要求，应提供如下资料：

——针对该不符合项目，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培训，培训见证材料。

气瓶检验机构核准 鉴定评审指南

编制：

审核：

批准：

杭州市锅炉压力容器技术协会

2019年08月15日颁布

2019年09月01日实施

1. 引言

本《指南》是依据《特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、TSG Z7001-2004《特种设备检验检测机构核准规则》、TSGZ7002-2004《特种设备检验检测机构鉴定评审细则》的规定而制定的。

本《指南》是对气瓶检验机构（以下简称申请单位）核准鉴定评审的具体指导性文件，旨在帮助有关单位和人员了解并理解气瓶检验机构核准的性质、内容、要求、程序，并能顺利地完机构核准的评审工作。

本《指南》由杭州市锅炉压力容器技术协会制定并负责解释。

2 气瓶检验机构核准鉴定评审的依据

2.1 特种设备安全法

2.2 特种设备安全监察条例

2.3 《气瓶安全监察规定》

2.4 TSG R0006-2014《气瓶安全技术监察规程》

2.5 TSG Z7002-2004《特种设备检验检测机构鉴定评审细则》

2.6 TSG Z7001-2004《特种设备检验检测机构核准规则》及第1,2,3号修改单

2.7 TSG Z7003-2004《特种设备检验检测机构质量管理体系要求》

2.8 GB/T 12135《气瓶检验机构技术条件》

2.9 GB13004《钢质无缝气瓶定期检验与评定》

2.10 GB13075《钢质焊接气瓶定期检验与评定》

2.11 GB13076《溶解乙炔气瓶定期检验与评定》

2.12 GB8334《液化石油气钢瓶定期检验与评定》

2.13 GB13077《铝合金无缝气瓶定期检验与评定》

2.14 GB19533《汽车用压缩天然气钢瓶定期检验与评定》

2.15 GB20561《机动车用液化石油气钢瓶定期检验与评定》

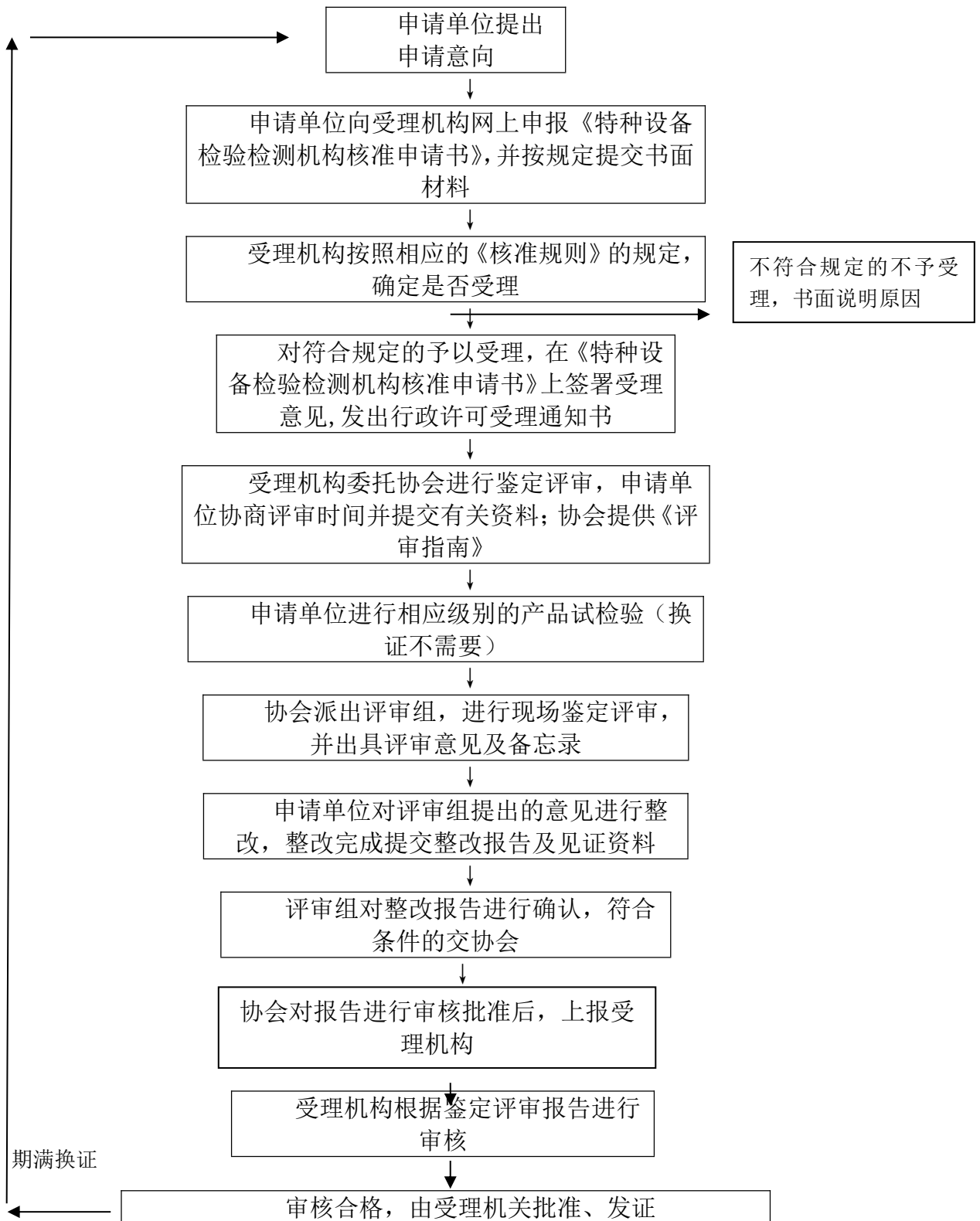
2.16 GB24162《汽车用压缩天然气金属内胆纤维环缠绕气瓶定期检验与评定》

2.17 GB24163《站用压缩天然气钢瓶定期检验与评定》

2.18 相关气瓶的制造标准

2.19 其他有关安全技术规范（包括质检办特函[2015]675号等规范性文件）

3 气瓶检验机构核准的程序如下：



4 申请与受理

4.1 申请的提出

气瓶检验机构核准的《特种设备检验检测机构核准证书》分为不同的类别，具体分级见《核准规则》。申请单位应填写《特种设备检验检测机构核准申请书》及相关申请资料（如：质量手册、营业执照及组织机构代码证复印件等），通过网上向受理机关进行气瓶检验机构核准申请，同时提交书面申请资料。

4.2 申请的受理

受理机关接到申请后，对申请单位的条件进行审查，做出是否受理申请的决定，并出具书面的受理或不受理意见。对符合要求的申请单位，受理机构出具《行政许可受理通知书》。

5 试检验

5.1 获得申请受理的气瓶检验机构，应按照批准范围试检验相应类别的气瓶。

5.2 试检验工作应在有相应类别检验资质的气瓶检验机构的监督指导下进行。

5.3 试检验工作应满足安全技术规范中气瓶检验工作质量的有关规定，质量保证体系的建立应满足《特种设备检验检测机构质量管理体系要求》的规定，且在试检验的过程中运转正常。

6 鉴定评审

6.1 评审前的准备工作

6.1.1 协商评审时间

申请单位在受理后完成试检验后，应及时向委托评审机构确定现场评审时间。

6.1.2 评审前应提交的有关资料

6.1.2.1 《特种设备检验检测机构核准申请书》（正本一份）；

6.1.2.2 《行政许可受理通知书》（正本一份）；

6.1.2.3 质量保证手册（可以电子档一份）；

6.1.2.4 原机构核准证复印件（换证单位）；

6.1.2.5 其它必要的证明文件。

6.1.3 资料预审

准备资料齐全后，评审机构向申请单位提供本指南；资料不符合 6.1.2 条的规定，评审机构将在 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。

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

6.1.5 接收评审通知函 申请单位收到评审机构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、当地市、省级安全监察机构取得联系。

6.1.6 申请单位应按《条例》、《评审细则》、《核准规则》、《体系要求》、评审机构的评审指南和评审细则等进行自查，自查合格后，由评审机构进行现场评审。

6.1.7 组成评审组

评审组成员由评审机构确定，评审组人员一般为 2-3 人。

6.1.8 如遇特殊情况不能按期实施鉴定评审，需由提出变更一方提供书面说明，双方协商达成共识后，更改评审计划并再次通知特种设备安全监察机构。

6.1.0 鉴定评审工作时间

鉴定评审工作时间一般为 1-2 日。

6.2 现场鉴定评审

6.2.1 鉴定评审的现场评审工作程序

鉴定评审的现场评审工作程序包括预备会议、首次会议、现场巡视、分组审查、情况汇总、交换意见、总结会议等。

6.2.2 预备会议

鉴定评审组到达申请单位现场后，召开由评审组成员和申请单位主要负责人和相关人员参加的预备会议。会议的主要内容如下：

- ①、协商鉴定评审工作安排；
- ②、协商首次会议参加人员的范围和会议程序。

6.2.3 首次会议

首次会议由鉴定评审组组长主持，参加人员包括鉴定评审组全体成员，安全监察部门代表（是否参加由该部门决定，下同），申请单位负责人、技术负责人、质量负责人、各责任人员。首次会议的主要内容如下：

- ①、介绍有关人员；
- ②、鉴定评审组组长说明鉴定评审工作依据、日程安排、内容和要求；鉴定评审工作纪律，鉴定评审组人员分工；
- ③、安全监察部门代表讲话（由该部门代表决定）；
- ④、申请单位介绍基本概况，质量保证体系建立、实施情况，换证申请单位应当介绍持证期间的相关情况。

6.2.4 现场巡视

现场巡视与气瓶检验机构核准有关的部门、场地、设施和设备。其重点是检验场地、

与必备的检验工装设施、其他特殊试验场地和设备等。

6.2.5 分组审查

6.2.5.1 审查组分资源条件、质量管理体系、检验工作质量 3 个组进行检查，采取查阅相关资料、现场实际检查、座谈和交流、检验工作质量抽查、人员考核等方式，检查人员应及时与陪审人员就发现的问题进行交流。

6.2.5.2 鉴定评审的内容

鉴定评审包括资源条件评审、质量保证体系的建立和实施评审、气瓶检验安全性能抽查检验。

6.2.5.2.1 资源条件评审包括企业法定资格的核查、申请核准项目的核查、人员情况的核实、已经明确或者落实检验责任的在用气瓶最低数量、固定资产的核实、气瓶数据交换系统的核实、生产条件的核实、检验试验条件的核实。

6.2.5.2.2 质量保证体系的建立和实施评审包括 质量保证体系的建立与运行情况与质量保证体系文件的审核，质量保证体系的机构负责人、技术负责人、质量负责人、检验责任人员、检验人员等的考核。

6.2.5.2.3 气瓶检验安全性能抽查检验主要审查申请单位气瓶检验的能力。重点是残液（残气）处理、宏观检验（肉眼或放大镜）、工具测量、内窥镜检验、音响检查、超声波测厚、表面无损检验、硬度测定、射线或超声波探伤、金相检测、应力测定、化学分析或光谱分析、重量与容积检测、耐压试验、气密性试验等资料的审查。

6.5.2.3 申请单位在评审前应准备的资料包括：

- a. 申请单位的基本概况；
- b. 依法在当地政府注册或者登记的工商营业执照（原件）或者信用代码证；
- c. 房产土地证明（原件），或租赁合同协议，场地平面布置图；
- d. 换证申请单位所持有的气瓶检验机构核准证（原件）及持证期间申请单位的业绩清单；
- e. 气瓶检验质量保证手册及其相关的程序文件、作业（工艺）文件；
- f. 申请单位负责人、质量体系人员、检验人员、特种设备持证作业人员明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关社会保险凭证（人社局盖红章）、身份证、职称证明原件、学历证明原件（教育背景附学信网查询截图）；
- g. 设备、工装、仪器、器具、检验试验装置等台帐；
- h. 检验试验装置检定校准明细表、台帐和检定记录；
- i. 受理的核准项目试检验气瓶的检验资料等；

j. 申请单位的合格分供（包）方名录、分供（包）方评价报告；

k. 试检验工作监督指导单位出具申请单位检验能力及检验质量满足检验要求的评价报告。

l. 相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单；

m. 鉴定评审过程中需要的其他资料。

6.2.5.4 有关人员的考核。

有关人员包括机构负责人、技术负责人、质量负责人、检验责任人员、检验人员等。

对首次核准的申请单位，质量保证体系责任人员的考核采用现场提问考核方式，包括全部责任人员，考试内容包括法规、标准的基本知识，与本岗位有关的质量保证体系内容的规定。对检验人员等的考核由评审人员结合评审工作进行。

对核准换证的申请单位，相关人员的考核由评审人员结合评审工作进行。

6.2.5.5 在鉴定评审中，鉴定评审人员与申请单位有关人员应当及时交换意见，发现重要问题及时向鉴定评审组组长汇报，必要时应当适当扩展鉴定评审范围，以便查清问题。

6.2.6 鉴定评审情况汇总

现场鉴定评审工作结束后，评审组组长与评审人员交流所发现的问题和情况。必要时，鉴定评审组组长应当再次确认鉴定评审中发现的问题。对所有问题和情况均予以确认后，鉴定评审组组长将所发现的问题进行汇总，形成《特种设备鉴定评审工作备忘录》。

6.2.7 交换鉴定评审意见

评审组与申请单位的领导层及质量保证体系有关责任人员就鉴定评审工作中所发现的问题进行交流，向申请单位说明鉴定评审的意见和建议，并征询申请单位有关人员的意见。双方交换意见后，在《特种设备鉴定评审工作备忘录》上签字确认。

6.2.8 总结会议

由鉴定评审组组长主持，评审组全体成员，安全监察部门代表，申请单位有关负责人、质量保证体系有关责任人员参加。

会议内容如下：

- ①、评审组组长代表评审组介绍鉴定评审工作情况和发现的问题；
- ②、安全监察部门代表讲话；
- ③、申请单位领导发言。

6.3 鉴定评审报告

6.3.1 现场评审结束后，评审组形成鉴定评审意见，做出现场鉴定评审结论意见。

6.3.2 鉴定评审结论意见为“需要整改”时，申请单位应当按照《特种设备鉴定评审工

作备忘录》所提出的问题，在 6 个月内完成整改工作，并在整改工作完成后将整改报告和整改见证资料提交鉴定评审机构。

6.3.3 评审组对整改报告和整改见证资料进行确认，并出具整改情况确认报告，必要时（如重要的检验设备需更新、增加；检验场地重新布局，面积增加）安排鉴定评审人员进行整改情况现场确认。整改情况确认符合条件的，整改情况确认报告结论为“经整改后符合条件”。

6.3.4 协会对评审组提交的报告，经审核批准后，出具《气瓶检验检测机构鉴定评审报告》。

7. 评审报告

协会及时汇总鉴定评审报告以及整改确认报告等，形成综合材料，报送受理机构。

8. 换证鉴定评审

8.1 申请单位在资格证到期前 6 个月向原受理机构提出换证申请。

8.2 换证评审的组织程序同上。

8.3 换证评审的主要内容

换证鉴定评审的工作重点是审查持证期间的核准条件变化和执行法规、规范的情况，包括以下内容：

(1)、核准条件变化情况，如果发生变化是否按照规定及时向受理机关进行核准变更申请的情况；

(2)、质量保证体系实施情况；

(3)、所检验的气瓶安全性符合安全技术规范及其相应标准情况；

(4)、所检验气瓶是否发生重大安全性能事故及其处理情况；

(5)、接受监督检验机构实施监督检验工作情况；

(6)、是否发生涂改、伪造、转让或出卖核准证，向无核准证单位出卖或非法提供质量证明文件的情况；

(7)、气瓶检验机构的业绩是否符合法规、安全技术规范的规定。

9、本《指南》未尽事宜由杭州市锅炉压力容器技术协会负责解释。

10、本《指南》与国家有关规定不一致时，以国家有关规定为准。

11、本《指南》自 2019 年 9 月 1 日起实施。

附录A 资源条件

1 法律地位

1.1 申请单位应当具有独立法人资格和营业执照。

1.2 二级独立法人单位应该单独申请机构核准。

2 具有一定的规模

2.1 签有正式全职聘用劳动合同的员工不少于 10 人。

2.2 申请核准定期检验项目核准的气瓶检验机构，其已经明确或者落实检验责任的在用气瓶数量不低于以下的要求。

气瓶种类	无缝气瓶	焊接气瓶	液化石油气钢瓶	溶解乙炔气瓶	特种气瓶
数量 (只)	10000	5000	80000	8000	4000

2.3 固定资产总值：不低于 60 万元。

2.4 建立了满足特种设备动态监督管理要求的气瓶数据交换系统。

3 专业技术力量

3.1 机构负责人，是专业技术人员，有较强的管理水平和组织领导能力，熟悉气瓶行业的法律、法规和检验业务。

3.2 技术负责人，有相关专业工程师或者气瓶检验员以上资格，从事气瓶行业相关工作 5 年及以上，熟悉气瓶行业的法律、法规安全技术规范、标准和检验业务，具有岗位需要的业务水平和组织能力。

3.3 质量负责人，有相关专业助理工程师或者相关项目检验员以上资格，从事气瓶行业相关工作 5 年及以上，熟悉质量管理工作，具有岗位需要的业务水平和组织能力。

3.4 与申请项目相适应的各类气瓶检验员分别不少于 2 人。

3.5 配备一定数量的操作人员和气瓶附件维修人员。

4 检验仪器装备

4.1 具体要求见《特种设备检验检测机构核准规则》表 2，并满足 GB12135《气瓶定期检验站技术条件》的要求。

4.2 检验场所应满足有关环境保护和消防的相关要求。

4.3 无损检测工作可委托具有相应资格的无损检测机构承担，签订委托协议后可不再专门配备相应的无损检测人员和设备。

附录B 质量保证体系要求

1 基本要求

1.1 申请机构应当按照本《特种设备检验检测质量管理体系要求》建立质量管理体系，并运行 3 个月以上。

1.2 质量管理体系

1.2.1 质量管理体系文件（包括质量管理手册、程序文件、管理制度、作业指导文件、建立表格以及有关的外来文件）。

1.2.2 质量管理体系的发布命令、宣贯记录、发放记录等。

2 质量方针和质量目标

2.1 最高管理者应制定与气瓶检验相适应的质量方针和质量目标。

2.2 质量目标应具有可考核性，包括质量目标的分解、考核方法、组织、时机等，并能体现质量管理体系持续改进的要求。

3 质量手册

质量手册应反映气瓶检验检测的特点，至少应包括以下内容：

3.1 质量管理体系的适用范围；

3.2 检验检测机构基本情况概述；

3.3 检验检测范围；

3.4 检验检测机构对政府质检部门和客户的义务和服务的承诺；

3.5 组织机构图；

3.6 技术负责人、质量负责人以及对检验检测质量有影响的相关人员的职责和权限；

3.7 引用的程序文件。

4 程序文件

程序文件应满足气瓶检验检测业务开展和检验检测安全的需要。程序文件至少应包括以下内容：

4.1 文件控制

4.1.1 文件控制程序（包括编制、审核、批准、标识、发放、使用、评审、更改、再次批准、修改状态标识、回收和作废等方面的控制要求）

4.1.2 文件的评审 编制、审核、批准、发放、作废、回收记录。

4.1.3 受控文件清单（含外来文件）。

4.1.4 安全技术规范、标准应当有颁布的正式版本。

4.2 记录控制

记录控制程序文件包括记录的标识、收集、检索、存取、存档、保存期限和处置等方面的控制要求。

4.3 管理评审

4.3.1 管理评审程序文件

包括评审时机、组织、输入、输出、改进的机会等方面的控制要求。

4.3.2 管理评审活动的记录资料

主要包括：管理评审计划、输入资料、会议记录、报告、纠正措施实施及验证记录等。

4.4 人员培训和管理

4.4.1 人员培训和管理程序文件

包括人员聘用、任职要求、岗位培训、专业技术人员档案等方面的控制要求。

4.4.2 调入检验人员的检验资格证变更及注册手续

4.4.3 年度人员培训计划及人员培训（考核）记录

4.4.4 人员技术档案 包括相关教育、培训和资格、技能、经历等

4.5 检验检测设备的管理

4.5.1 检验检测设备管理程序文件

包括设备的申请、采购、验收、安全处置、运输、存放、使用、维护、检定/校准、修理、保养、报废等方面的控制要求。

4.5.2 使用租借检验设备的管理记录（检定/校准证书等），借出检验设备返回后的记录（核查记录等）

4.5.3 检验设备检定/校准计划、检定/校准证书。

4.5.4 检验设备使用说明书或者操作规程及相应的发放、回收记录。

4.5.5 检验设备档案，档案内容应包括：制造商名称、规格型号、系列号或者出厂编号、接受日期、启用日期、接收时的状态和验收记录、设备说明书或者制造商的其他资料等。

4.5.6 自校准方法（规程），以及自校准记录。

4.6 检验检测过程控制程序

检验检测过程控制程序或者相关作业指导书。

4.7 工作指令控制或者合同评审

4.7.1 工作指令控制或者合同评审程序文件

包括评审的方式、权限、检验前检验条件的准备、工作指令下达、合同变更等方面的

控制要求。

4.7.2 合同评审记录、检验申请书或检验任务单

4.7.3 工作指令或合同变更记录。

4.7.4 机构向客户公开办事程序、服务承诺、收费标准的见证。

4.8 检验检测方法确定和应用

4.8.1 检验检测方法确定和应用程序文件

包括检验检测方法的选择、作业指导文件的编制、非标准方法的评审、应用、偏离等方面的控制要求。

4.8.2 作业指导文件的编制、审核、批准的见证。

4.8.3 非标准检验检测方法的评审、用户确认、备案的记录。

4.8.4 检验检测方法偏离时审核、批准及征得客户同意的见证材料。

4.9 采购服务和供应品管理

4.9.1 采购服务和供应品管理程序文件

包括对供方和服务方的评价、供应品采购申请、供应品验收等方面的控制要求。

4.9.2 合格服务方、合格供应方名录、评价记录、档案。

4.9.3 供应品采购申请。

4.9.4 供应品验收记录。

4.10 样品管理

4.10.1 样品控制程序

包括样品的接受、处置、保护、储存、清理等方面的控制要求。

4.10.2 样品管理的有关记录

4.11 检验检测安全

4.11.1 检验检测安全控制程序文件

包括危险源的辨识、风险评价、风险控制以及安全控制措施、安全应急措施方面的控制要求。

4.11.2 检验检测安全培训及考核记录

4.11.3 有关安全管理职责和劳动防护用品管理方面的规定。

4.11.4 劳动防护用品发放记录。

4.12 检验检测过程和结果监督

4.12.1 检验检测过程和结果监督程序文件

包括监督的组织、方法、监督结果的评价等方面的控制要求。

4.12.2 检验检测工作质量的实施记录。

4.13 内部审核

4.13.1 内部审核程序文件

包括内部审核时机、组织、不符合的纠正与纠正措施等方面的控制要求。

4.13.2 年度内部审核计划。

4.13.3 内部审核计划。

4.13.4 内部审核的全套资料，包括内部审核会议通知、审核计划、审核记录、不符合报告、内部审核报告、纠正措施实施记录等。

4.14 不符合控制

4.14.1 不符合控制程序

包括不符合的来源、评价、纠正或纠正措施等方面的控制要求。

4.14.2 不符合纠正记录或纠正措施实施记录。

4.15 投诉与抱怨处理

4.15.1 投诉与抱怨处理程序文件

包括投诉与抱怨的受理、调查、处理、纠正或纠正措施等方面的控制要求。

4.15.2 投诉与抱怨的处理记录以及纠正措施实施记录。

4.16 纠正措施

4.16.1 纠正措施控制程序文件

包括不符合原因分析、评价纠正措施、实施纠正措施、验证纠正措施等方面的控制要求。

4.16.2 不符合报告（其中包括重大的不符合），以及相应的纠正措施实施记录。

4.17 预防措施

4.17.1 预防措施控制程序文件

包括潜在原因分析、评价预防措施、实施预防措施等方面的控制要求。

4.17.2 预防措施实施记录。

4.18 接受政府监督部门的监察

接受政府监督部门监察的规定

4.19 数据实时交换

数据实时交换的规定，包括数据的采集、保存、交换、保密等方面的控制要求。

5 作业指导书

作业指导书一般包括：检验检测细则（至少应包括以下内容：送检气瓶查收、登记，内外部检验，水压试验，气密性试验，装卸瓶阀，瓶阀、瓶口螺纹检验，气瓶附件维修和更换，残气回收置换，钢瓶称重，容积测定等。）、仪器设备操作规程、仪器设备自校准规定、安全应急措施等。

附录 C 检验工作质量抽查要求

1. 抽查检验气瓶检验档案不少于 10 只。
 - 1.1 首次核准评审 仅抽查所申请项目所对应的试检验气瓶。
 - 1.2 增项核准评审 仅抽查所增项目的试检验气瓶。
 - 1.3 换证核准评审 抽查受理项目的相应技术资料（每年每个受理项目 2~4 台）。

- 2 现场抽查抽检 2~3 只钢瓶，实地考察检验人员的工作情况，评定其检验质量。