

承压特种设备 许可鉴定评审指南

杭州市锅炉压力容器技术协会

二〇一五年九月

承压设备许可鉴定评审指南

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》、《特种设备行政许可鉴定评审监督与管理规则》、TSGZ0005-2007《特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则》、TSGZ0004-2007《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的规定而制定的。

本《指南》是对承压设备制造、安装单位（以下简称申请单位）资格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承压设备制造、安装许可评审的性质、内容、要求、程序，并能顺利地完成制造许可的评审工作。

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 承压设备制造、安装许可鉴定评审的依据

2.1 《特种设备安全法》、特种设备安全监察条例

2.2 特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则

2.3 锅炉压力容器制造监督管理办法

2.4 锅炉压力容器制造许可条件

2.5 锅炉压力容器制造许可工作程序

2.6 锅炉压力容器产品安全性能监督检验规则

2.7 特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则

2.8 特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求

2.9 特种设备焊接操作人员考核细则

2.10 特种设备无损检测人员考核规则

2.11 压力管道元件制造许可规则

2.12 压力管道安装许可规则

2.13 锅炉安全技术监察规程

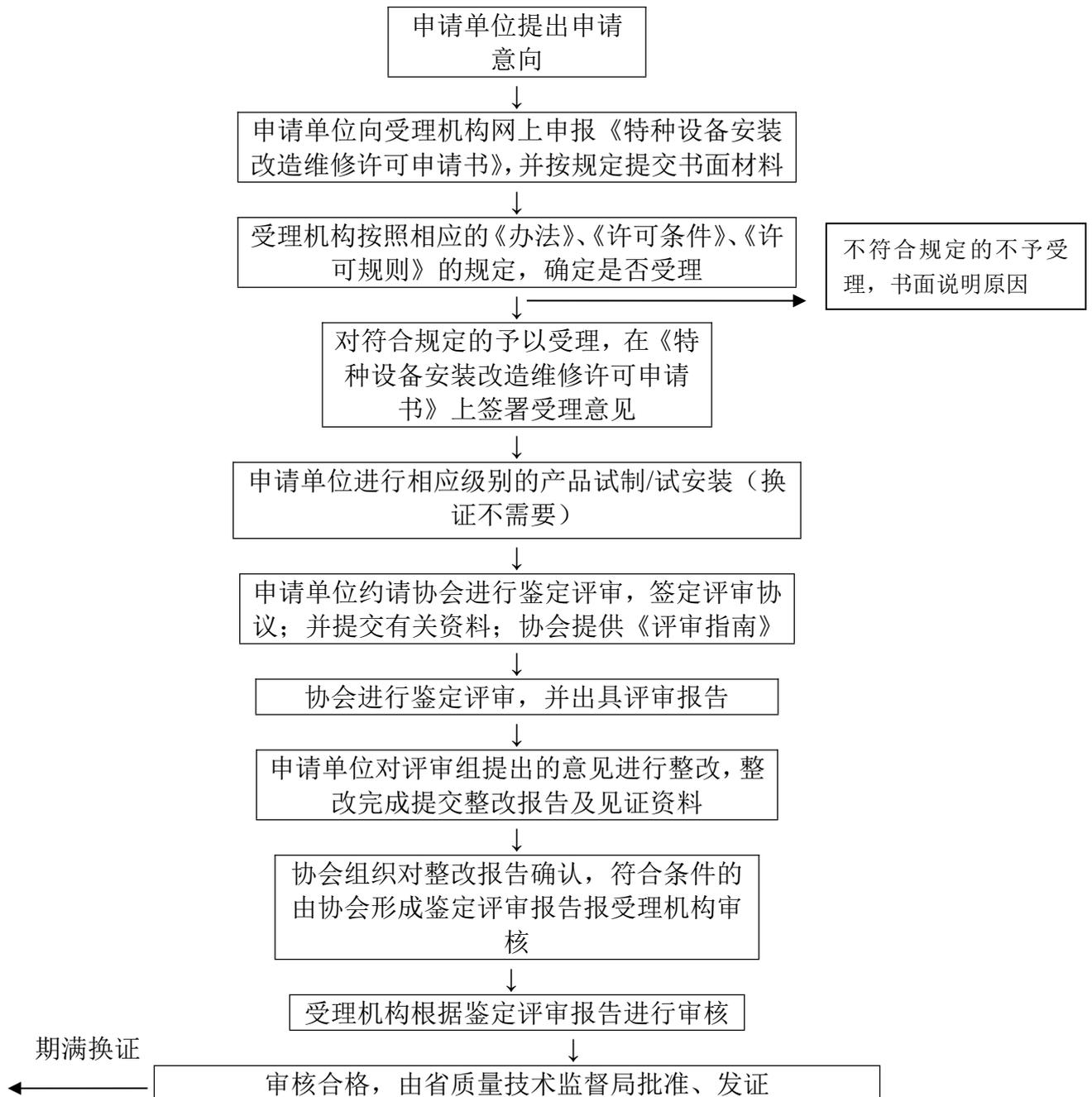
2.14 固定式压力容器安全技术监察规程

2.15 压力管道安全技术监察规程-工业管道

2.16 压力管道元件型式试验规则

2.17 其他有关安全技术规范（包括质检特函[2004]12号、国质检特函[2005]203号、质检办特函[2006]144号等规范性文件）

3 承压设备制造、安装许可的程序如下：



4 申请与受理

4.1 申请的提出

承压设备制造、安装许可的《特种设备制造、安装、维修改造许可证书》分为不同的类别和级别，具体分级按相应的《许可办法》、《许可规则》。承压设备制造、安装申请单位应填写《特种设备安装改造维修许可申请书》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), 通过网上向省级质量技术监督局特种设备安全监察处委托的各市级特种设备安全监察机构进行承压设备制造、安装申请, 同时提交书面申请资料。

4.2 申请的受理

质量技术监督部门接到申请后, 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, 受理机构出具特种设备制造、安装许可受理通知书。

4.3 受理批准的有效期

已经受理的申请单位可以按《评审细则》的规定进行受理范围内的承压设备试制、试安装工作, 受理的有效期为两年。两年内不能完成产品试制、试安装的, 原批准的受理失效。

5. 产品的试制、试安装

5.1 获得申请受理的制造企业, 应按照批准范围试制、试安装相应级别的典型产品, 以备审查。试制、试安装产品图纸应有具有相应设计许可资质的单位设计。

试制、试安装前, 申请单位应持受理通知书向特种设备安全监察机构告知, 并向特种设备监督检验机构申请对其试制产品或试安装工程进行监督检验。

5.2 试制、试安装产品范围、数量的要求

试制产品应满足“《评审细则》附件 A 特种设备许可试制产品(试安装、改造、维修设备)数量”的要求。

5.3 试制、试安装产品应满足《许可条件》、《许可规则》中产品或工程质量的有关规定, 质量体系的建立应满足《基本要求》质量管理体系的基本要求, 且在试制、试安装的过程中运转正常。

6 鉴定评审

6.1 评审前的准备工作

6.1.1 约请

申请单位在受理后完成试制、试安装后, 应及时约请进行现场鉴定评审(有型式试验要求的, 应当在完成型式后)。

6.1.2 约请评审时应提交的有关资料

6.1.2.1 《特种设备安装改造维修许可申请书》(已受理, 正本一份);

6.1.2.2 《特种设备鉴定评审约请函》（一式三份）

6.1.2.3 特种设备质量保证手册（一份）；

6.1.2.4 原制造许可证复印件（换证单位）；

6.1.2.5 其它必要的证明文件。

6.1.3 资料预审

a. 约请资料齐全，评审机构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 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。

b. 质量保证体系文件内容符合要求的，评审机构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。

c. 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 6.1.2 的规定。

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和当地安全监察机构取得联系。

6.1.6 申请单位应按《条例》、《许可规则》、《许可条件》、《评审细则》、《基本要求》、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，评审组人员一般不超过 4 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。

6.1.9 鉴定评审工作时间

鉴定评审工作时间一般不超过 3 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、鉴定评审情况汇总、交换鉴定评审意见、鉴定评审总结会。

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，质量技术监督部门代表（是否参加由该部门决定，下同），申请单位负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员。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、质量技术监督部门代表讲话（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

现场巡视与承压设备制造、安装有关的部门、场地、设施和设备。其重点是材料库、配件库、焊材库、焊接试验室、理化试验室、无损探伤室、热处理设备、起重与必备的工装设施、制造场地，耐压试验和气密性试验、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 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、设备安全性能抽查检验、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、承压设备制造、安装安全性能抽查检验。

6.2.5.2.1 资源条件评审包括企业法定资格的核查、特种设备许可申请项目的核查、人员情况的核实、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、质量保证体系文件的审核，质量体系的责任人员、焊工、无损检测人员、检验人员等的考核。

6.2.5.2.3 承压设备制造、安装安全性能抽查检验主要审查申请单位承压设备制造、安装的能力。重点是对技术资料、材料、焊接工艺评定、焊接、无损检测、热处理、水压试验等资料的审查。

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）和组织机构代码证（原件）；
- c. 换证申请单位所持有的特种设备许可证（原件）及持证期间承压设备制造、安装产品的清单；
- d. 承压设备制造、安装质量保证手册及其相关的程序文件、作业（工艺）文件；
- e. 质量保证工程师、质量控制系统责任人员明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明；
- f. 工程技术人员、特种设备作业人员（焊接、无损检测）明细表及其聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人员证（原件）；
- 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. 受理的许可项目试制压力容器产品的设计文件（包括设计图样、设计计算书、安装使用说明书等），作业（工艺）文件（包括作业指导书、工艺评定报告、工艺规程、工艺卡、检验工艺规程等），质量计划（过程控制卡），检验、试验、验收记录与报告，监督检验报告，质量证明资料等；
- j. 申请单位的合格分供（包）方名录、分供（包）方评价报告；
- k. 受理的特种设备产品型式试验报告（安全技术规范及其相应标准有规定时）
- 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。

有关人员包括质量保证体系的责任人员、无损检测人员、检验人员等。

对首次取证的申请单位，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体系内容的规定。对无损检测人员、检验人员等的考核由评审人员结合评审工作进行。

对换证的申请单位，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 鉴定评审总结会

由鉴定评审组组长主持，评审组全体成员，质量技术监督部门代表，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、质量技术监督部门代表讲话；
- 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工作报告，做出鉴定评审结论意见。

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 评审机构按照《评审细则》的规定，出具《特种设备许可鉴定评审报告》

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许可条件变化和执行法规、规范的情况，

包括以下内容：

(1)、许可条件变化情况，如果发生变化是否按照规定及时向许可实施机关进行许可变更申请的情况；

(2)、质量保证体系实施情况；

(3)、所制造、安装的产品安全性符合安全技术规范及其相应标准情况；

(4)、所制造特种设备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、转让或出卖许可证，向无许可证单位出卖或非法提供质量证明文件的情况；

(7)、承压设备制造、安装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 2015 年 10 月起实施。

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制造许可。

2 人员条件

2.1 技术人员 申请单位应具备适应承压设备制造、安装和管理需要的技术人员（技术人员系大中专理工科专业的毕业生或虽非理工科专业但持有工程系列技术职称者）。

2.2 专业作业人员 申请单位应具有满足承压设备制造、安装需要的持证焊工、组装人员、无损检测人员。申请单位所需的专业作业人员要求具体见相关《许可规则》、《许可办法》。

3 装备条件

3.1 申请单位应具备适应承压设备制造、安装所需要的制造场地、加工设备、成形设备、切割设备、焊接设备、起重设备和必要的工装。

3.2 具有存放承压设备制造、安装材料的库房和专用场地，并应有有效的防护措施，待验区、合格区和不合格区应有明显的标志。

3.3 具有满足焊接材料存放要求的专用库房和烘干、保温设备。

3.4 具有与制造产品相适应的射线曝光室和焊接试验室。

4 专项条件具体见相关《许可规则》、《许可办法》专项条件

4.3 不锈钢和有色金属容器制造单位必须具备专用的制造场地和专用的加工设备、成形设备、切割设备、焊接设备和必要的工装，不得与碳钢混用。 4.4 同时具备几个级别许可的单位，应分别满足相应的专项条件。

附录B 质量保证体系基本要求及其基本构成

一、基本要求

1 管理职责

1.1 质量方针和质量目标

a. 质量方针和质量目标应当经法定代表人（或其授权的代理人）批准，并形成正式文件。

b. 质量方针和质量目标应符合本单位的实际情况，并突出对特种设备安全性能的要求。

c. 质量方针应体现对特种设备安全性能及其质量持续改进的承诺，是本单位的质方向 and 所追求的目标。

d. 质量目标应进行量化和分解，落实到各质量控制系统及其相关的部门和责任人员，并定期对质量目标进行考核。

1.2 质量保证体系组织 应根据本单位制造特种设备产品的特点和本单位的实际情况，建立独立行使特种设备制造管理职责的质量保证体系组织。

1.3 职责、权限

a. 明确规定法定代表人对本单位制造的特种设备产品的安全质量负责。

b. 任命质量保证工程师和各质量控制系统责任人员。质量保证工程师应是单位管理层成员，并应具备相关专业知识。质量保证工程师负责特种设备制造质量保证体系的建立、实施、保持和改进。

c. 明确各质量控制系统责任人员的职责、权限，并应明确各质量控制系统之间、质量保证工程师和各质量控制系统责任人员、各质量控制系统责任人员之间的工作接口控制和协调措施。

1.4 管理评审

a. 每年至少对特种设备制造质量保证体系进行一次管理评审，确保质量保证体系的适应性、充分性和有效性，满足质量方针和质量目标的要求。

b. 完整保存管理评审的相关记录 2 质量保证体系文件 质量保证体系文件包括质量保证手册、程序文件（管理制度）、作业（工艺）文件（如作业指导书、工艺规程、工艺卡、操作规程等）、质量记录（表、卡）等。

2.1 质量保证手册 质量保证手册应当描述质量保证体系文件的结构层次和相互关系，并至少包括以下内容：

- a. 术语和缩写。
- b. 体系的适用范围。
- c. 质量方针和质量目标。
- d. 质量保证体系组织及管理职责。
- e. 质量保证体系基本要素、质量控制系统、控制环节、控制点的要求。

2.2 程序文件（管理制度） 程序文件（管理制度）与质量方针相一致，满足质量保证手册基本要素要求，并且符合本单位的实际情况，具有可操作性。

2.3 作业（工艺）文件和质量记录 作业（工艺）文件和质量记录应满足特种设备制造过程的控制要求，文件格式及内容应当规范标准。

2.4 质量计划（过程质量控制表卡） 质量计划（过程质量控制表卡）能有效控制特种设备产品的安全性能，应根据各质量控制系统的要求，合理设置控制环节、控制点（包括审核点、见证点、停止点），切至少应包括控制内容和要求、过程中实际操作要求、质量控制系统责任人员和相关人员签字确认规定等。

3 文件和记录控制

3.1 文件控制

- a. 明确受控文件的类别(包括质量体系文件、外来文件、其他需控制的文件等)。
- b. 明确文件的编制、会签、审批、标识、发放、修改、回收规定，其中外来文件控制还应当有收集、购买、接收等规定。
- c. 质量保证体系实施的相关部门、人员及场所使用的受控文件为有效版本的规定。
- d. 文件的保管方式、保管设施、保存期限及其销毁的规定。

3.2 记录控制

- a. 特种设备制造过程中形成的质量记录的填写、确认、收集、归档、贮存的规定。
- b. 记录的保管和保存期限的规定。
- c. 质量保证体系实施部门、人员及场所使用相关受控记录表格为有效版本的规定。

4 合同控制

4.1 合同评审的范围、内容的规定 主要包括执行的法规标准、安全技术规范、标准及技术条件等，应有合同评审记录并保存。

4.2 合同签订、修改、会签程序的规定

5 设计控制

a. 设计输入的内容包括依据的法规、安全技术规范、标准及技术条件等，形成设计输入文件（如设计任务书等）。

b. 设计输出，应当形成设计文件（包括设计说明书、设计计算书、设计图样等），设计文件应当满足法规、安全技术规范、标准及技术条件等。

c. 按规定需要进行设计验证的，制订设计验证的规定。

d. 对设计文件进行修改的规定。

e. 设计文件由外单位提供时，对外来设计文件进行控制的规定。

f. 按照法规和安全技术规范对特种设备设计许可的规定，制定相应的控制要求，

6 材料、零部件控制 指对特种设备所有受压元件、承压零部件（如封头、锻件、螺栓等）的质量控制，要求如下：

a. 材料的采购要求（如对采购计划和采购合同的要求）。应明确对材料的分供方实施质量控制的要求（如对分供方进行评价、选择、建立合格分供方名录等）。对法规和安全技术规范有行政许可规定的分供方（如封头等），应明确规定对分供方的许可资格进行确认。

b. 材料验收和复验的规定。

c. 材料标识的规定（如对标识方法、标识位置、标识移植等的规定）

d. 材料的存放与保管的规定（如对储存场地、环境条件、分区分批堆放等的规定）

e. 材料的领用和使用的控制规定（如对质量证明文件、材料牌号、规格批号、检验结果的确认、材料领用、下料、加工前对标识的移植及确认、余料和废料的处理等规定）。

f. 材料的代用的控制规定（如对材料代用的基本要求、代用的审批和检验试验的要求等规定）。对于 A3（封头压制）应规定对客户提供材料的加工业务的材料控制规定。

7 作业（工艺）控制 指对特种设备制造过程作业（工艺）的控制规定，要求如下：

a. 对工艺文件的控制要求（如通用或专用工艺文件制定的条件和原则要求、工艺文件的编制、审批、修改、使用的要求等）。

b. 工艺纪律检查要求（如工艺纪律检查时间、人员，检查的工序，检查项目内容等要求）。

c. 对工装、模具的管理要求（如工装、模具的设计、制作及验证，工装、模具的建档、标识、保管、定期检验、维修及报废等要求）

8 焊接控制 指对焊接人员、焊接材料、焊接工艺评定及焊接工艺、焊接过程、焊接试板等控制规定，要求如下：

a. 焊接人员的管理规定（如对焊接人员培训和资格考核、持证焊接人员的合格项目、持证焊接人员的标识、焊接人员档案及其考核记录等）。

b. 焊接材料的控制规定（如焊接材料的采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使

用和回收等)。

c. 焊接工艺评定报告 (PQR) 和焊接工艺指导书 (WPS) 的控制规定 (如焊接工艺评定报告、相关检验检测报告、工艺评定施焊记录、焊接工艺评定试样的保存等)。

e. 焊接工艺评定的项目覆盖本单位特种设备制造所需要的焊接工艺。

f. 焊接过程控制要求 (如焊接工艺、产品施焊记录、焊接设备、焊接质量统计以及统计数据等)。

g. 焊缝返修 (母材缺陷补焊) 的控制要求 (如焊缝返修工艺、母材缺陷补焊工艺、焊缝返修次数和焊缝返修审批、焊缝返修和母材缺陷补焊后重新检验检测等)。

h. 产品焊接试板的控制要求 (如焊接试板的数量、制作、焊接方式、标识、热处理、检验检测项目、试样加工、检验检测方法、试板或试样不合格的处理、试样的保存等)。

9 热处理控制 结合本单位所制造特种设备产品的特性和本单位的实际情况, 依据安全技术规范和标准的要求, 制定热处理控制的规定, 要求如下:

a. 热处理工艺基本要求。

b. 热处理过程控制要求 (如热处理设备、测温装置、温度自动记录装置、热处理记录和报告的填写、审核确认等)。

c. 热处理由分包方承担时, 对分包方热处理质量控制规定 (如对分包方的评价、选择和重新评价, 分包方热处理工艺控制, 分包方热处理报告、记录要求和报告的审查确认等)。

10 无损检测控制 结合本单位所制造特种设备产品的特性和本单位的实际情况, 依据安全技术规范和标准的要求, 制定无损检测控制的规定, 要求如下:

a. 无损检测人员管理规定(如无损检测人员的培训、考核, 资格证书, 持证项目的管理, 无损检测人员的职责、权限等)。

b. 无损检测通用工艺、专用工艺基本要求 (如无损检测方法、依据的安全技术规范、标准等)。

c. 无损检测过程控制要求 (如无损检测方法、数量、比例, 不合格部位的检测、扩探比例, 评定标准等)。

e. 无损检测记录、报告的控制要求 (如无损检测记录、报告的填写、审核、复评、发放, RT 底片的保管, UT 试块的保管等)。

f. 无损检测设备及器材的控制要求。

g. 无损检测工作由分包方承担时, 对分包方无损检测质量控制要求 (如对分包方资格、范围及人员资格的确认, 对分包的评价、选择、重新评价并且形成评价报告, 对分

包方的无损检测工艺、无损检测记录和报告的审查确认等)。

11 理化检验控制

- a. 理化检验人员培训上岗的规定。
- b. 理化检验过程控制规定(如理化检验方法确定和操作过程的控制等)。
- c. 理化检验记录和报告的控制规定(如理化检验记录和报告的填写、审核、结论确认、发放、复验以及试样、试剂、标样的管理等)。
- d. 理化检验的试样加工及试样检测规定。
- e. 理化检验由分包方承担时,对分包方理化检验质量控制规定(如对分包方的评价、选择、重新评价并且形成评价报告,对分包方理化检验工艺、理化检验记录和报告的审查确认等)。

12 检验与试验控制

- a. 检验与试验工艺文件基本要求(如检验与试验的依据、内容、方法等)。
- b. 过程检验与试验控制规定(如前道工序未完成所要求的检验与试验或者必需的检验与试验报告未签发和确认前,不得转入下道工序或放行的规定等)。
- c. 最终检验与试验的控制规定(如最终检验与试验前所有的过程检验与试验均已完成,并且检验与试验结论满足安全技术规范、标准的规定等)。
- d. 检验与试验条件控制规定(如检验与试验场地、环境、温度、介质、设备、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认等)。
- e. 检验与试验状态标识的规定(如合格、不合格、待检标识等);
- f. 安全技术规范、标准有型式试验或其他特殊试验规定时,应当编制相应的试验规定(如型式试验项目及其覆盖产品范围、型式试验机构、型式试验报告、型式试验结论及其他特殊试验条件、方法、工艺、记录、报告及试验结论等)。
- g. 检验与试验记录和报告控制规定(如检验与试验的记录、报告的填写、审核和确认,记录和报告的收集、归档、保管等)。

13 设备和检验与试验装置控制 设备控制包括设备和检验与试验装置的控制,要求如下:

- a. 设备控制基本要求(如设备采购,验收,操作,维修,使用环境,检定校准,检修、报废等)。
- b. 设备档案管理要求(如建立设备台帐和档案,设备档案应包括设备合格证、使用说明书、维修保养记录、校准或检定计划、校准或检定记录报告等)
- c. 设备状态标识控制要求(如检定校准、有法定检验要求的设备应有定期检验报

14 不合格品（项）控制

- a. 对不合格品（项）进行有效控制的规定（如对不合格品（项）的记录、标识、存放、隔离等）。
- b. 对不合格品（项）进行原因分析、处置及处置后检验的规定。
- c. 对不合格品（项）所采取纠正措施的制定、审核、批准、实施及其跟踪验证的规定。

15 质量改进与服务

- a. 质量信息控制的规定(如内、外部质量信息，质量技术监督部门和监督检验机构提出的质量问题以及质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理等)
- b. 质量保证体系内部审核的规定（如规定每年至少进行一次完整的内部质量审核、对审核发现的问题分析原因、采取纠正措施并跟踪验证其有效性等）。
- c. 对特种设备产品一次合格率和返修率进行定期统计、分析、提出具体预防措施的规定。
- d. 用户服务规定（如服务计划、实施、验证和报告，以及相关人员的职责等）。

16 人员培训、考核及其管理

- a. 人员培训要求、内容、计划和实施等规定。
- b. 特种设备制造许可所要求的相关人员的培训、考核档案的规定；
- c. 特种设备制造许可所要求的相关人员管理规定（如人员聘用、借调、调出等）。注：本条不包括焊接人员、无损检测人员、理化检验人员，这些人员的培训、考核及其管理在相应条款中规定。

17 其他过程控制 针对本单位所制造特种设备产品的特性，确定对特种设备产品安全性能有重要影响的其他过程控制规定，要求如下：

- a. 明确对特种设备产品安全性能有重要影响的其他过程。
- b. 任命其他过程控制责任人员，明确其职责、权限。
- c. 对其他过程实施控制的相关规定（如特殊控制要求、过程记录、检验与试验项目、检验与试验记录和报告等）。，需建立相应的文件。

18 执行特种设备许可制度

- a 执行特种设备许可制度的规定。
- b. 接受各级质量技术监督部门监督的规定。
- c. 接受监督检验的规定（如按照法规、安全技术规的规定制定接受特种设备制造监督检验的规定，明确专人负责与监督检验人员的工作联系，提供监督检验工作的条件，

对监督检验机构提出的《监检工作联络单》、《监检意见通知书》的处理程序等)。

d. 做好特种设备许可证管理的规定(如遵守相关法律、法规和安全技术规范的规定,特种设备制造许可情况发生变更、变化时及时办理变更申请和备案的规定,特种设备许可证及许可标志的管理规定,特种设备许可证换证的要求等)。

e. 按照法规和安全技术规范的规定提供相关信息的规定(如向质量技术监督部门、检验机构和社会提供特种设备制造相关信息等)。

附录 C 试制产品数量及产品安全性能抽查要求

1. 抽查产品数量

1.1 首次许可评审 仅抽查所申请项目所对应的试制产品或试安装工程。

1.2 增项许可评审 仅抽查所增项目的试制产品或试安装工程。

1.3 升级许可评审 除抽查所申请项目的试制产品或试安装工程。外，还应抽查 1-4 项原有的产品的技术资料。

1.4 换证许可评审 抽查受理项目的相应技术资料（每个受理项目 2-4 台/项）。

2 产品安全性能

2.1 首次许可评审 抽查所申请项目所对应的试制产品或试安装工程实物质量及产品或工程技术档案

1.2 增项许可评审 仅抽查所增项目的试制产品或试安装工程实物质量及产品或工程技术档案。

1.3 升级许可评审 除抽查所申请项目的试制产品或试安装工程实物质量及产品或工程技术档案。外，还应抽查原有的产品或工程的技术资料。

1.4 换证许可评审 抽查受理项目的相应技术资料（每个受理项目 1-4 台/项）。

3 产品或工程技术档案内容

产品或工程技术档案内容应满足相应法规标准要求，从设计-材料-加工-检验-产品或安装工程质量证明书，需要监督检验的还应提供监督检验报告。