

压力容器制造（含设计能力确认） 许可鉴定评审实施细则

2019年10月9日

目 录

1. 第一章 总则	1
2. 第二章 鉴定评审工作的准备	3
3. 第三章 评审工作的实施	5
4. 第一节 评审日程及内容	5
5. 第二节 评审预备会议	6
6. 第三节 评审首次会议	7
7. 第四节 现场审查	8
8. 第五节 资源条件审查	8
9. 第六节 质量管理审查	17
10. 第七节 产品安全性能审查	19
11. 第八节 设计文件审查	21
12. 第九节 各级设计人员认定及考核	22
13. 第四章 评审组内部会议	23
14. 第五章 与申请单位交换意见	23
15. 第六章 编写评审报告	23
16. 第七章 评审总结会议（末次会议）	25
17. 第八章 申请单位整改报告的编制和整改报告、整改情况的确认 及评审机构出具鉴定评审报告	26
18. 第九章 鉴定评审报告的上报	26
19. 第十章 附则	27
20. 压力容器制造许可鉴定评审中所提问题的整改报告（模式）	28
21. 压力容器制造许可鉴定评审整改报告编制说明	32
22. 关于对 XXXXX 公司/厂整改情况的确认报告	34

压力容器制造（含设计能力确认）许可鉴定评审实施细则

第一章 总 则

第一条 为了做好压力容器制造（含设计能力确认）许可鉴定评审工作，根据《中华人民共和国特种设备安全法》、《中华人民共和国行政许可法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备生产和充装许可规则》（以下简称《许可规则》）和《市场监管发证机关特种设备行政许可鉴定评审工作规则》的有关规定，制定本细则。

第二条 本鉴定评审实施细则适用于 A、C、D 级压力容器制造（含设计能力确认）许可鉴定评审，在鉴定评审机构官网上公布。

第二章 鉴定评审工作的准备

第三条 鉴定评审工作的准备主要包括：确认接受发证机关委托，接受申请单位约请，签订鉴定评审服务协议（各评审机构根据自身的质量保证体系文件确定是否签订鉴定评审服务协议），编制评审计划，组建评审组，联系设计审核人员考试 U 盾密钥；准备评审文件及资料，印发《鉴定评审通知函》。

第四条 获得申请受理的压力容器制造（含设计能力确认）申请单位（以下简称申请单位），应当及时在网上填写鉴定评审机构约请函，尽快约请鉴定评审机构对其进行现场鉴定评审，并向鉴定评审机构提交以下资料：

（一）特种设备许可申请书（已受理，与网上申请填报的内容一致）；

（二）《特种设备鉴定评审约请函》（一式两份）；

（三）《特种设备行政许可受理决定书》（原件一份）；

（四）质量保证手册（一份，可以是电子文档）；

（五）申请单位应提交自查报告：至少包括但不限于以下内容：成立时间、所有制情况、人员规模、主导产品及市场情况、有无变更情况、取得相关资质及认证证书、质保体系换版情况等（不得无依据的描述，描述清楚客观，数据准确）；许可证有效期内压力容器的制造业绩表；并提交典型产品、试制造样品名称、规格、设计参数情况说明。

第五条 鉴定评审机构每天上网查询市场监管发证机关的鉴定评审委托，并于收到鉴定评审委托之日起 3 个工作日内确认是否接受发证机关委托。确有原因无法承担委托任务的，应注明具体原因，并及时通知申请单位。接受委托的，鉴定评审机构应当在 10 个工作日内与申请单位商定具体的鉴定评审日期，签订《鉴定评审技术服务协议》，同时将评审日期、评审程序和要求书面告知申请单位。

第六条 鉴定评审机构应了解取证、增项申请单位试制造样品和有关准备工作情况、换证申请单位许可证有效期内压力容器制造（含设计）典型产品业绩情况，并明确换证和增项申请单位在现场评审时应当保持制造生产状态，各工序工作正常、取证和增项申请单位的试制造样品应当满足和涵盖受理的许可项目。换证申请单位许可证有效期内应具有各许可级别的压力容器制造（含设计）业绩。

第七条 鉴定评审机构根据申请单位的评审时间要求，编制鉴定评审计划，按照双方约定的时间完成鉴定评审工作（因申请单位自身原因或者自然灾害、疫情等不可抗力造成的鉴定评审延迟，不受上述期限限制）。自受理之日起 1 年内不能完成评审工作的，申请单位应重新提交申请。

鉴定评审机构依据申请单位的约请时间要求制定评审计划，于每月 25 日前上报发证机关，并及时组织鉴定评审组，鉴定评审组应由与鉴定评审机构签订合同并在国家市场监督管理总局特种设备行政许可特种设备鉴定评审人员管理系统注册的鉴定评审人员（以下统称鉴定评审人员）组成。鉴定评审组设组长 1 名，组员一般不超过 3 名，换证时可根据企业具体情况简化程序，组员设 1~2 名；对于许可项目较多或因产品结构复杂工作量大时，组员可增加至 4 人，鉴定评审组成员最多不超过 5 人。

第八条 评审组实行组长负责制，评审组长是评审组工作的第一责任人，对评审过程的规范性和评审结论的真实性负责，鉴定评审组组长应由富有鉴定评审经验和较强组织能力的鉴定评审机构工作人员（或鉴定评审机构派出人员）担任。

一、评审组组长的职责

一、鉴定评审组组长的职责：

- （一）组织实施评审工作。
- （二）处理评审工作中的异常情况和争议。
- （三）代表评审组与申请单位联络。
- （四）编写评审工作报告，并向鉴定评审机构提交评审工作报告。
- （五）向申请单位讲明存在的问题和整改要求，并向申请单位出具《压力容器设计评审工作备忘录》。
- （六）接受申请单位整改报告，对整改情况进行核实确认。
- （七）对评审组成员进行考核评价，填写《鉴定评审人员评价表》。
- （八）对鉴定评审工作负全责。

二、鉴定评审组成员的职责：

- （一）在组长的指导下，按分工完成具体的鉴定评审工作；
- （二）填写鉴定评审相关的记录表格，向组长汇报鉴定评审情况；

- (三) 参与鉴定评审报告的讨论和编写；
- (四) 对分工内的评审问题整改进行核实确认；
- (五) 协助组长完成其它有关工作。

第九条 鉴定评审人员应遵循回避原则，不得对以下申请单位进行鉴定评审：

- (一) 就职过（含现就职）的单位；
- (二) 提供过咨询服务的单位；
- (三) 与申请单位相关负责人存在近亲属关系；
- (四) 与申请单位有利益关系，可能影响评审公正性的。

(五) 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者不能保护申请单位的商业秘密经确认属实的。

第十条 评审组根据评审工作内容分质量管理、资源条件、产品三个方面进行评审。

第十一条 准备评审文件及资料

一、评审依据文件：有关法规、安全技术规范及技术标准；

二、评审所需的工作文件：《特种设备鉴定评审通知函》、《压力容器制造（含设计能力确认）许可鉴定评审实施细则》；

三、申请单位《特种设备生产许可申请书》及附件、《特种设备行政许可受理决定书》。

第十二条 鉴定评审机构按照申请单位提出的拟鉴定评审时间，协商确定鉴定评审工作日程，对每个申请单位的评审时间一般为 2~3 日，对有多个生产场地的申请单位或安全技术规范、标准对试制造样品有其他过程检验试验时，可适当延长评审时间，但最长不超过 5 天。评审工作日程确定后，印发《特种设备鉴定评审通知函》，并于评审前 5 日通知到申请单位，同时抄报发证机关、抄送申请单位所属省、自治区、直辖市特种设备安全监察部门。

第十三条 申请单位收到特种设备鉴定评审通知函后，应当及时与评审组成员、所属省、自治区、直辖市安全监察机构取得联系，如认为鉴定评审组的组成不利于鉴定评审工作的公正性或者不能保护申请单位的商业秘密时，应当在收到《鉴定评审通知函》的 5 个工作日内向鉴定评审机构书面提出意见，鉴定评审机构确认后，应当对鉴定评审组的成员进行调整。

第三章 评审工作的实施

评审工作的实施主要包括：评审日程、内容；评审预备会议；首次会议；现场审查；资源条件审查；质量管理审查；产品安全性能审查；评审组内部会议；编写报告；评审总结会议（末次会议）等环节。

第一节 评审日程及内容

第十三条 评审组根据《特种设备鉴定评审通知函》规定的评审日程安排评审工作，确保评审工作如期完成。

第十四条 评审内容主要分为以下几个方面：

- 一、核实申请单位特种设备制造许可申请书及附件内容的真实性；
- 二、核实生产场地、加工制造设备、检验试验设备及人员状况；
- 三、审查质量保证手册和相关文件；
- 四、审查质量保证体系的建立和实施情况；
- 五、审查相关的技术资料；
- 六、对在制产品或试制造样品进行产品安全质量检查；
- 七、对抽查产品安全质量技术资料进行产品安全质量检查。

八、对制造换证单位（单独申领的设计证在许可有效期内的），可根据企业的申请情况确定是否确认其设计能力，如单独申请设计许可证，按照《设计许可鉴定评审实施细则》规定另行审查确认。

九、对同时申请设计能力确认的单位，审查其设计文件（试设计文件或设计业绩文件应当覆盖其制造许可的设备品种范围）。

第二节 评审预备会议

第十五条 评审预备会议分为评审组内预备会；评审组与申请单位有关领导、负责人员预备会。

第十六条 评审组内预备会，由评审组组长主持召开，主要内容如下：

- 一、介绍申请单位概况；
- 二、宣布评审日程安排；
- 三、确定组员分工；
- 四、明确评审要点及要求；
- 五、重申评审工作纪律。

第十七条 评审组与申请单位有关领导、负责人员预备会，由评审组组长主持召开，其内容如下：

- 一、评审组出示鉴定评审机构的评审通知；
- 二、评审组介绍评审组成员，明确评审时间、评审内容及评审要求；

三、明确申请单位应准备提供的资料；

(一) 申请单位的基本概况和自查报告；

(二) 依法在所在地的注册或者登记的文件（原件）

(三) 换证、增项申请单位所持有的特种设备许可证（原件）及持证期间压力容器制造（含设计能力确认）产品的清单；

(四) 压力容器质量保证手册及其相关的程序文件、作业（工艺）文件、质量记录表卡；

(五) 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；

(六) 工程技术人员、特种设备作业人员（焊接、无损检测及其他专业作业人员）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）；

(七) 设备、工装、仪器、器具、检验试验装置等台帐和档案；

(八) 检验试验装置检定校准明细表、台帐和检定记录；

(九) 受理的许可项目试制造样品的设计文件（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（包括工艺规程、工艺卡、焊接工艺规程（WPS）或焊接工艺卡（WWI）、焊接工艺评定报告（PQR）、检验工艺规程等），质量计划（过程控制卡、施工组织设计或施工方案），检验、试验、验收记录与报告（验收报告、竣工报告），监督检查报告，质量证明资料等；

(十) 申请单位的合格受委托方名录、评价报告、委托协议；

(十一) 型式试验报告（安全技术规范及其相应标准有规定时）；

(十二) 相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单（现行有效）；

(十三) 管理评审、内审、不合格品（项）控制、质量改进与服务、人员培训考核及管理质量保证体系实施的有关记录；

(十四) 评审过程中需要的其他资料。

四、明确其它有关事宜：取证评审前须进行各部门的内审，并将内审结果提交管理评审。

第三节 评审首次会议

第十八条 首次会议参加人员为评审组全体成员，当地监察机构代表，申请单位的主要负责人，有关职能部门的负责人，质量保证工程师及各质量控制系统责任人员。会议由评审组组长主持。

第十九条 首次会议的具体内容为：

- 一、参会人员签到；
- 二、宣读鉴定评审机构的鉴定评审通知，介绍评审组成员；
- 三、说明评审工作时间、评审工作依据及评审内容；
- 四、宣布评审组的分工、评审日程安排；
- 五、说明评审工作的原则：客观、公正、科学、严谨；

六、说明评审工作的主要方式和方法；现场审查；查阅有关文件和凭证；核实资源条件；审阅质量保证手册和相关文件；考核质量保证体系的建立健全状况；考核质量保证体系的实施运转及质量控制；对试制造样品、抽查产品安全质量技术资料进行产品安全质量检查；对质量保证工程师及各系统责任人员进行考核，评价责任人员的业务能力和水平，是否能胜任本职工作；

- 七、有关部门领导讲话；
- 八、申请单位领导讲话；
- 九、申请单位介绍企业概况和取换证准备工作；
- 十、申请单位介绍迎审联络人员及办公地点；
- 十一、宣布首次会议结束。

第四节 现场审查

第二十条 现场审查，评审组全体成员参加。现场包括：需要同时确认设计能力时，设计场所（含设计装备、设计人员在岗情况等）；钢材库；焊材库；压力容器制造车间；压力试验场地和试验设备；射线透照场地，洗片室、评片室、射线底片存放室；焊接试验室；焊接设备；焊接工艺评定试样；无损检测设备；热处理设备；焊工培训场地；理化试验室；取证、增项试制造样品；换证单位的在制品；产品档案室；技术资料室等。

第二十一条 现场审查的主要目的是检查申请单位的设计场所（需要同时确认设计能力时，检查设计装备、设施是否符合要求，设计人员在岗情况等）、压力容器制造场地、工装设备、检测手段、库房设施和管理等基本条件、专项条件、质量管理情况和产品情况是否符合《许可规则》的有关规定。

第五节 资源条件审查

第二十二条 资源条件审查包括基本条件审查，专项条件审查。

第二十三条 基本条件审查：

- 一、法定资格的核查

查阅受理的申请书、受理函、营业执照等证件，审查申请单位的法定资格是否符合相关规定。

二、压力容器许可申请项目的核查

查阅受理的申请书、受理函、核查申请单位受理的许可范围（许可项目级别、类别、种类、地址等），当申请单位地址与申请书中填写的不一致，漏填其中一个或几个地址时，申请单位应向许可实施机关申请受理变更，增加该地址，许可机关受理后，评审组方可确认该地址。确认无误后，评审组长与申请单位代表在“压力容器制造（含设计，需要时）许可评审基本情况确认表”上签字确认。

三、根据申请单位提交的质量保证工程师、质量控制系统责任人员、工程技术人员、专职设计人员（含设计能力确认，需要时）、特种设备作业人员（焊接、无损检测）明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关保险凭证（一般至少提供最近3个月的养老保险证明）、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人员证（原件，焊工证聘用页填写完整，并由法定代表人签章；无损检测人员需完成注册手续）等档案资料，其中体系人员中退休人员比例不能超过20%，核实申请单位人员是否符合要求；

申请单位对压力容器设计、无损检测、热处理、理化检验进行外委的应分别配备设计责任人员、无损检测责任人员、热处理责任人员、理化责任人员。

质量保证工程师应具有压力容器制造质量管理或者检验工作经历；设计责任人员应具有压力容器设计工作经历和过程装备制造（化工机械）、机械制造、机械设计等机械类专业教育背景；焊接责任人员应具有压力容器焊接相关工作经历，并应具有焊接或者焊接相关专业（材料、机械类专业）教育背景；检验与试验责任人员应具有压力容器产品检验工作经历，无损检测责任人员、材料责任人员、工艺责任人员及理化检验人员应具有所负责工作的经历，通过岗位培训，能够履行岗位职责。

1. 质量保证工程师和各专业责任人员的任职条件应符合表2《质量保证体系人员的任职要求》规定。

表2 质量保证体系人员的任职要求

质量保证体系人员	A1、A6	A2、A3、C1、C2	A5、C3	A4、D
质量保证工程师	本科且高工	本科且工程师	工程师	工程师
设计责任人员	本科且工程师	本科且工程师	工程师	工程师
材料责任人员	工程师	工程师	工程师	助工
工艺责任人员	本科且工程师	本科且工程师	工程师	助工
焊接、粘胶与浸渍、粘胶（手糊）与缠绕责任人员	本科且高工	本科且工程师	工程师	助工

热处理责任人员	工程师	工程师	工程师	助工
无损检测责任人员	大专且工程师	工程师	助工	助工
理化检验责任人员	大专且工程师	工程师	工程师	助工
检验与试验责任人员	大专且工程师	工程师	助工	助工

2. 技术人员应当具有理工科类专业教育背景，取得相关专业技术职称并且具有相关工作经验。对人员有工程技术职称要求的，如果人员无相应工程技术职称，则需要具有相应的学历和技术工作年限，学历应当为理工科类专业。工程技术职称与学历和技术工作年限比照见表 3。

表 3 工程技术职称与学历和技术工作年限比照

工程技术职称	学历与技术工作年限			
	博士毕业生	硕士毕业生	大学本科毕业生	大专毕业生
高级工程师	工作 4 年以上	工作 10 年以上	工作 13 年以上	工作 15 年以上
工程师	工作 1 年以上	工作 4 年以上	工作 7 年以上	工作 9 年以上
助理工程师	—	工作 1 年以上	工作 2 年以上	工作 3 年以上

注：技术工作是指与相应特种设备生产、充装、检验、检测、使用管理等有关的技术方面的工作。高级技师和技师可以分别相当于工程师和助理工程师；中专毕业生的技术工作年限要求可参照大专毕业生。

（四）申请单位应配备产品制造所需要的技术人员，A 级、C 级、D 级压力容器制造申请单位的技术人员应满足下列要求：

1. A1 级制造单位应至少具有机械相关专业 5 人、焊接相关专业 3 人，技术人员总数不少于 12 人。

2. A2 级、A3 级制造单位应至少具有机械相关专业 3 人、焊接相关专业 2 人，技术人员总数不少于 8 人。

3. C1、C2、C3 级制造单位应至少具有机械相关专业 5 人、焊接相关专业 3 人，技术人员总数不少于 12 人。

4. A4 级、A5 级制造单位应至少具有机械相关专业 3 人、焊接相关专业 1 人，技术人员总数不少于 5 人。

5. A6 级制造单位应至少具有机械相关专业 5 人、技术人员总数不少于 10 人。

6. D 级制造单位应至少具有机械相关专业 1 人、焊接相关专业 1 人，技术人员总数不少于 5 人。

（五）A 级、C 级、D 级申请单位应具有满足制造需要的专业作业人员：

1. 采用焊接方法的压力容器制造单位，应当配备产品制造徐亚并且具备相应资格条件的持证焊工，焊工的持证项目应当满足产品制造需要。

(1) A1 级、A2 级、A3 级、C1 级、C2 级申请单位，应具有不少于 10 名持证焊工。

(2) A5 级和 C3 级申请单位，应具有不少于 4 名持证焊工。

(3) D 级许可企业，具有不少于 6 名持证焊工。

2. A、C、D 级申请单位自行负责压力容器无损检测的，其无损检测作业人员应满足以下要求：

(1) A1 级申请单位，无损检测责任人员应具备 RTIII 或 UTIII 级资格。并应具有 RT II 和 UT II 级人员各 3 人·项，MT II 级和 PT II 级各 2 人·项，无损检测责任人员计入无损检测人员数量中；

(2) A2 级、A3 级、C1 级、C2 级申请单位，无损检测责任人员应具备 RT II 和 UT II 级资格，且具有 4 年以上 RT II 和 UT II 级无损检测经历。并应具有 RT II 和 UT II 级人员各 3 人·项，MT II 级和 PT II 级各 2 人·项，无损检测责任人员计入无损检测人员数量中；

(3) A5、C3、D 级申请单位，无损检测责任人员应具备 RT II 或 UT II 级资格。并应具有 RT II 和 UT II 级人员各 2 人·项，MT II 级和 PT II 级各 2 人·项，无损检测责任人员计入无损检测人员数量中。

(4) A6 级许可企业，无损检测责任人员应具备 UTIII 级资格或 UT II 级资格，且具有 4 年以上 UT II 级无损检测经历。并应具有 UT II 级人员 3 人·项，MT II 级和 PT II 级各 2 人·项，无损检测责任人员计入无损检测人员数量中。

3. 无损检测外委的，制造单位只需要按照上述规定配备具备条件的无损检测责任人员。

五、查阅相关资料、档案、土地使用证或者租赁协议（租赁期必须覆盖一个许可证有效期，并且能够提供出租方的土地使用证明、房产证或者土地管理部门出具的其他有效证明）、相关的台帐以及主要生产和检测设备的采购发票，通过现场审查或者专门核查，核实申请单位地址、厂房场地、生产设施和设备、工装模具、检测仪器与试验装置等是否符合相关规定。

工作场所：

(一) 各级别压力容器制造申请单位，应具备适应相应级别压力容器制造需要的制造场地。

(二) 产品承压部件的焊接必须保证在室内作业完成；大型承压部件在室外焊接时，有必要的保证焊接质量的防护措施。

(三) 具有压力容器材料和焊接材料存放要求的库房地和专用场地，并应有有效的防护措施。

(四) 具有满足防护要求、空间适应产品检测需要的射线曝光室或者检测专用场地,并且具有保证底片冲洗质量和底片保存的专用场所,具有无损检测仪器和器材存放要求的场所。

(五) 具有与所制造产品相适应的耐压试验、泄漏试验和其他相关试验的专用场地及安全防护措施,并且符合有关安全技术规范及相关标准的要求。

(六) 制造单位同时具有压力容器设计能力的,应当具有专门的设计工作机构和场所。

生产设备与工艺装备:

(一) 制造单位应当具有产品制造需要的切割设备、成形设备、机加工设备、焊接设备、焊接材料烘干和保温设备、起重设备、表面处理设备等,以及必要的工装;具有与产品制造工艺相适应的热处理炉,并且配有自动记录温度曲线的测温仪表。

(二) 制造单位同时具有压力容器设计能力的,应当具有满足《许可规则》附件 C1.1 条规定的设计装备和设计手段。

(三) 不锈钢或有色金属容器制造申请单位还应当满足以下条件:

1. 具有专用的生产厂房(或者清洁场地)和生产设备,不得与碳钢混放或者混合生产;对于钛、锆、钽等容器的制造,还应当有专用的洁净封闭厂房。

2. 钛、锆等活性金属压力容器制造单位,具有满足材料切割要求的切割设备。

3. 钛、锆等活性金属压力容器的热处理设备具有保持还原性气氛的能力。

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。

检测仪器与试验装置:

(一) 制造单位应当具有产品制造需要的检测平台、无损检测仪器、理化检验仪器、耐压试验装置和泄漏试验装置等。

(二) 专项条件规定不允许外委的检测和试验项目,制造单位应当具有相应的检测仪器与试验装置。

(三) 具有与制造产品相适应的测量装置,并且按照规定进行检定、校准合格。

六、工作外委

(一) 制造单位应当有能力独立完成产品的总体组装、焊接、耐压试验、检验等制造检验过程,不允许将压力容器产品的所有受压元件进行外委。

(二) 制造单位的设计、无损检测、热处理、理化检验以及部件除焊接外的压制、卷制等成形工作可以外委,专项条件规定不得外委,从其规定。

七、申请单位应拥有满足压力容器制造(含设计能力确认)级别所需要的法规、标准,且必须有正式版本。

八、换证申请单位应有持续制造压力容器的业绩,以验证压力容器质量保证体系的控

制能力。

第二十四条 专项条件规定的人员、设备、设施条件必须达到要求，不得分包。专项条件审查要点

一、大型高压容器 A1 级申请单位专项条件

(一) 具有冷卷厚度不小于 150mm 的卷板机（锻焊结构的容器制造单位具有直径不小于 5m、高度不小于 2m 的机加工设备）、单台额定起重量不小于 200t 的起重设备和规格不小于 10m×5m×5m（长×宽×高）的热处理炉。

(二) 应当具有透照能力不小于 150mm 的 X 射线检测装置或者 TOFD 检测仪器。

二、其他高压容器 A2

应当具有冷卷能力不小于 30mm 的卷板机（非焊接结构的除外）和单台额定起重量不小于 20t 的起重设备。

三、球罐 A3

(一) 应当配备同时具有板材对接焊缝平、立、横、仰位置焊合格项目的焊工不少于 8 人，同时具有管板角焊缝立、横、仰位置焊合格项目的焊工不少于 2 人。

(二) 具有满足现场组焊所需要的焊机房、保证湿度和温度的焊材库房及焊材烘干保温设备。

(三) 具有保证施焊条件的措施和设施。

(四) 从事球罐现场整体热处理的单位，还应当具有整体热处理的能力和相应的工装设备。

(五) 具有现场射线检测作业所需要的安全防护及警戒设施和措施，处理底片的暗室设施。

(六) 具有满足储罐几何尺寸、柱腿垂直度、基础沉降等项目的检测器具和手段。

四、从事超大型中低压非球形压力容器现场制造的单位，除应当具备相应的制造资质外，还应当满足球罐（A3）基本条件及专项条件的要求。A3 条件由监督检验机构负责核查。

五、氧舱 A5

(一) 配备电气系统和安装质量控制系统责任人员，该责任人员应具有工程师职称。

(二) 配备与产品设计、制造、安装、改造与重大修理工作等相关专业（机械、焊接和电气）的技术人员总数不少于 8 人，从事产品设计的技术人员不少于 5 人，其中电气专业技术人员不少于 2 人。

(三) 配备持证电工不少于 2 人。

(四) 具有满足清洁条件要求的产品制造、组装和调试所需的室内生产场地。

(五) 具有制造许可范围产品的设计能力，并且配置新产品设计开发和转化工艺的计算机硬件和软件（包括设计制图、出图的硬件和软件）。

(六) 具有制造许可范围产品的自行完成的制造、安装、改造与重大修理工序，与生产过程相适应的设备（如切割、成型、热处理、机加工、焊接、起重、表面处理、弯管等设备）以及相应的工艺装备。

(七) 具有满足产品制造、安装、改造与重大修理、验收等过程所要求的检验与试验装置、仪器仪表，如电气测试仪器仪表（兆欧表、接地电阻测试仪、交流耐压测试仪、漏电电流测试仪等）、光学测试仪、声学测试仪等。

六、超高压容器 A6

(一) 配备有中、高级机加工人员不少于 2 人。

(二) 应具有满足超高压容器需要的机加工、热处理设备。

(三) 具有低倍组织、晶粒度、非金属夹杂物、残余应力检测等相关装置，具有超高压容器超声检测仪器。

七、铁路罐车 C1，汽车罐车、罐式集装箱 C2，长管拖车、管束式集装箱 C3

(一) 长管拖车、管束式集装箱 C3 制造单位应当首先取得无缝气瓶 B1 制造许可证。

(二) 配备安全附件、仪表、信息化追溯和装卸附件质量控制系统责任人员，该责任人员具有工程师职称和安全附件、仪表及装卸附件相关工作的经历。

(三) 配备经过专门培训的安全附件、仪表、信息化追溯和装卸附件工作人员不少于 2 人。

(四) 长管拖车、管束式集装箱制造单位持证焊工中配备氩弧焊焊工不少于 2 人。

(五) 配备经过专门培训的组装人员不少于 4 人。

(六) 具有罐体或者气瓶、安全附件、仪表、装卸阀门、管路、走行装置或者框架等部件总装（或者落成）的工装和装备。

(七) 铁路罐车制造单位应具备铁道线路，同时具有转向架制造、制动及车钩缓冲装置、整车落成必需的相应工装及设备；罐式集装箱和管束式集装箱制造单位应当具有专门的端框制作工装和框架总装胎架，以及能满足罐式集装箱和管束式集装箱的强度试验要求的试验场地、工装和设施。

(八) 有罐体焊后热处理要求的制造单位，应当具有罐体整体热处理炉，并且配有自动记录温度曲线的测温仪表。

(九) 有气体置换或者抽真空工艺要求的，还应当具有满足相关工艺要求的气体置换处理设备或者抽真空设备。

(十) 具有产品制造需要的热处理和无损检测场地、工装和设施以及专用称重衡器。

(十一) 长管拖车、管束式集装箱制造单位应当具有气瓶静平衡测试装置、阀门试验装置。

八、中、低压容器 (D)

具有产品制造需要的卷板机和单台额定起重量不小于 10t 的起重设备。

九、特殊结构压力容器专项条件

特殊结构压力容器制造单位生产许可证上应当注明含 (或者限) 真空绝热容器 (罐体)、搪玻璃压力容器、多层压力容器、储气井或者非焊接瓶式容器。证书上无标注的, 不能从事特殊结构压力容器制造, 如果需要制造上述容器, 按照增项办理。

(一) 真空绝热容器

1. 配备经过专门培训的真空性能、低温绝热性能的检测人员。
2. 具有与产品制造需要的充填或缠绕、抽真空和脱脂设备。
3. 产品采用缠绕绝热材料遛尔方式的制造单位, 具有专用的洁净和可控制温湿度的缠绕房和缠绕工装。
4. 具有吸附剂活化设备, 加热温度区间能够有效保障活化需求。
5. 具有专用的抽真空房、相应的内外容器套合设备或工装。
6. 具有膨胀珍珠岩含水率分析仪器、蒸发率测试仪、露点测量仪器、油脂含量检测分析仪器、真空测量仪器及氦质谱真空检漏仪 (具有相应的标准漏孔等校准工具)。

(二) 搪玻璃压力容器

1. 配备搪玻璃质量控制系统责任人员, 该责任人员具有工程师职称和搪玻璃容器制造的工作经历。
2. 配备经过专门培训的搪玻璃过程作业人员不少于 2 人。
3. 配备经过专门培训的搪玻璃压力容器质量专职检验人员和搪玻璃釉理化性能检验人员至少各 2 人。
4. 搪玻璃压力容器罐体、罐盖的搪玻璃制造过程不允许外委。
5. 具有满足产品生产的专用工装、设施和场地, 包括喷砂 (丸)、磨光等基体表面处理设施。
6. 具有保证喷涂过程中搪玻璃釉密闭、均匀悬浮和喷涂压力稳定的搪玻璃釉喷粉装置。
7. 具有温度控制、自动记录、可显示的搪烧炉, 具有搪烧烧架和搪烧整形装置, 具有搪烧和喷粉专用场地, 并且与喷砂 (丸) 磨光区域有效隔离或者远离, 具有防污染的搪玻璃釉储存场地。
8. 具有产品检验与试验所必须的检测仪器与装置, 包括搪玻璃层测厚仪不少于 2 台、不低于 20KV 的直流高压检测仪不少于 2 台、搪玻璃件几何尺寸检测工具、整机试验台、

搪玻璃釉理化性能检验装置。

9. 试制造

(1) 试制造样品应当为搅拌容器。

(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。

(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，应当提供大于或等于 16000L 的试制造样品。

(三) 多层压力容器

1. 配备热套、包扎或者缠绕专业技术人员，作业人员应当经过专门培训。

2. 具有热套、包扎或者缠绕等专用设备。

3. 具有与多层压力容器制造方法相适应的专用拉（压）、夹紧、套合装置和工装胎具，套合装置具有能够自动记录温度曲线的能力。

4. 具有层板（带）、套合间隙和松动面积以及缠绕（钢带错绕）倾角等检测专用器具。

5. 申请大型高压容器（A1 级）产品范围限多层结构的，要有卷板机、热处理炉等生产设备与包扎机，其工艺装备要求可以适当降低，满足多层压力容器制造需要即可，但必须具备单台额定起重量不小于 200t 的起重设备。

(四) 储气井

1. 人员

(1) 配备钻井、固井质量控制系统责任人员和钢管组装质量控制系统责任人员，固井质量控制系统责任人员应具有工程师职称。

(2) 配备技术人员不少于 5 人，其中具备 UT II 级无损检测资格的人员至少 1 人。

(3) 制造单位钢管组装、固井专业配备的作业人员数量应当满足本单位储气井制造多个现场的需求，保证每个制造现场均应有钢管组装及固井专业作业人员，并且钢管组装及固井专业作业人员不少于 8 人。

2. 生产设备与工艺装备

(1) 钢管组装、固井过程不允许外委。

(2) 具有储气井制造需要的液压大钳（即套管动力钳，最大扭矩不小于 28KN·m）、动力系统、夹具等钢管组装设备。

(3) 具有水泥固井需要的泥浆泵。

3. 检测仪器与试验装置

(1) 耐压试验和气密性试验项目不允许外委。

(2) 具有储气井制造需要的测厚仪、长度尺、卡尺、丝扣锥（规）、压力表、压力扭矩表等。

(3) 具有最高工作压力不小于 45MPa 的压力试验泵不少于 2 台。

(五) 非焊接瓶式容器

1. 人员

(1) 无损检测人员的数量应当与生产能力相匹配，配备 II 级无损检测人员，每班至少 1 人。

(2) 配备金属材料、热处理或者相关专业的技术人员至少 1 人。

2. 生产设备与工艺装备

应当具有旋压收口、热处理、无损检测、瓶口加工等过程的设备及设施，形成制造流水线。

第二十五条 换证业绩：制造单位换证时，应当在持证周期内至少制造 1 台相应级别的产品，否则换证评审时按照《许可规则》附件 C2.1.7 条的要求准备试制造样品。

第二十六条 同时申请几个级别的申请单位，应分别满足相应的专项条件。

第二十七条 加工工艺、焊接工艺评定、焊接工艺、无损检测工艺、热处理工艺、压力试验工艺等技术文件符合法规标准，并能满足生产需要。

第二十八条 申请单位的设计、材料预处理、无损检测、热处理、理化检验以及部件除焊接外的压制、卷制等成形工作，可由本单位承担，也可与具备相应资格或能力的申请单位签订分包合同或协议，明确外委的具体项目和详细要求。设计应当分包给具有相应级别单独取得设计许可证的单位，无损检测应当分包给取得相应项目无损检测机构核准证的单位。所委托的工作由被委托方出具相应报告，外委工作的质量控制应由委托单位负责，纳入其压力容器质量保证体系控制范围。

第二十九条 申请单位必须有能力独立完成压力容器产品的主体制造，不得将压力容器产品的所有受压部件都进行分包。

第六节 质量管理审查

第三十条 质量管理审查包括：审阅质量保证体系文件；审查质量保证体系的建立、实施情况；审查相关压力容器产品的安全质量技术资料。

第三十一条 质量保证体系文件的审查

一、申请单位应建立压力容器制造（含设计能力确认）质量保证体系，质量保证体系文件的有关规定要符合国家压力容器现行法规、标准的有关要求。

二、质量保证手册应有质量方针和质量目标，与质量有关的活动、职责、权限和相互

关系应清晰，各项工作接口有控制和协调措施。

三、与质量工作有关的管理、执行和验证的工作人员应规定其职责、权限和相互关系。

四、应规定申请单位法定代表人对压力容器安全质量负责，并明确质量保证工程师对质量保证体系建立、健全、实施、保持和改进的管理职责和权限。

五、质量保证手册应符合《许可规则》附件 M 的有关规定，应包括：质量保证体系组织；质量保证体系文件；文件和记录控制；合同控制；设计控制；材料、零部件控制；作业（工艺）控制；焊接控制；热处理控制；无损检测控制；理化检测控制；检验与试验控制；设备和检验与试验装置控制；不合格品（项）控制；质量改进与服务；人员管理；其他过程控制；执行特种设备许可制度的规定等质量保证体系基本要素。

申请单位可根据其许可项目范围和特性以及质量控制的需要设置质量保证体系基本要素。

注：其他过程是指在压力容器制造（含设计能力确认）过程中，对压力容器安全性能有重要影响、需要加以特别控制的过程。如爆破片的刻槽，球片的压制，封头的成型，锻件加工，容器的表面处理，缠绕容器的缠绕或绕带，低温绝热罐体的充填、缠绕、抽真空、检漏，重要零部件的加工、安全部件的制作和检验、金属结构制作，批量制造产品的批量管理等。

对于法规、安全技术规范规定允许外委的项目、内容，当申请单位进行外委时，应当制定外委质量控制的基本要求，包括外委方资格认定、评价、活动的监督、质量记录、报告的审核和确认等要求。

六、程序文件应与质量方针的规定相一致，能够满足质量保证手册基本要素的要求，并且符合本单位的实际情况，具有可操作性。

七、工艺文件（通用或者专用）和质量记录应当符合许可项目特性，满足质量保证体系实施过程的控制需要。文件格式及其包括的项目、内容应当规范、标准。

第三十二条 质量保证体系实施情况的审查

（一）审查试制造样品或抽查许可证有效期内的压力容器安全质量技术资料（产品档案），验证质量保证体系实施是否有效，产品质量控制是否严格。

（二）审查制造现场的材料管理、焊材管理、工艺纪律、计量与设备管理、试件、试样管理、理化试验设备管理、无损检测管理、热处理管理、压力试验管理等工作，并对材料标识、材料标记移植、焊工钢印、无损检测标识、不合格品的标识进行核查和追踪，以验证质量保证体系实施是否有效。

（三）审查许可条件变化时，是否按照规定及时向发证机关进行许可证变更申请。

（四）产品（设备）是否发生过重大安全性能事故及其处理情况；

（五）接受监督检验机构实施监督检验工作情况；

(六) 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；

(七) 审查人员培训考核、质量改进、用户意见收集处理情况等见证资料。

(八) 审查设计质量控制系统的运行情况。

第三十三条 对质量保证工程师及各系统责任人员进行考核。

第三十四条 工艺纪律执行是否按实际情况进行并严格。

第三十五条 相关压力容器产品安全质量技术资料审查分为取证(增项)、换证两个方面的内容。

一、压力容器产品在出厂时应附有至少包括下列与安全质量有关的技术资料：

(一) 压力容器产品竣工图样(包括总图及主要受压部件图)，竣工图样上应当有设计单位专用印章(复印章无效)，并且加盖竣工图章(竣工图章上标注制造单位名称、制造许可证编号、审核人的签字和“竣工图”字样)；如果制造中发生了材料代用、无损检测方法改变、加工尺寸变更等，制造单位按照设计单位书面批准文件的要求在竣工图样上作出清晰标注，标注处有修改人的签字及修改日期。

(二) 压力容器受压部件强度计算书或者应力分析报告、风险评估报告(第Ⅲ类压力容器)、安装与使用维修说明(必要时)。装设安全阀、爆破片装置的压力容器，还应有压力容器安全泄放量、安全阀排量和爆破片泄放面积的计算书。

(三) 压力容器安全泄放量，安全阀排放能力或爆破片泄放面积计算书或计算结果汇总表。

(四) 产品合格证(含产品数据表)、产品质量证明文件(包括主要受压部件材质证明书、材料清单、质量计划或者检验计划、结构尺寸检查报告、焊接记录、无损检测报告、热处理报告及自动记录曲线、耐压试验报告及泄漏性试验报告和产品铭牌的拓印件或复印件)。

(五) 压力容器安全质量监督检验证书。

二、通过审查有关压力容器安全质量技术资料，验证质量保证体系实施及产品安全质量控制情况。

第七节 产品安全性能审查

第三十六条 取证(增项)审查时，申请单位提供的试制造样品应满足表1中的规定，依据附件B中《压力容器试制造样品安全质量检查表》的规定内容，对试制造样品进行产品安全质量检查。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。

换证审查，抽查产品应覆盖产品类别品种范围，C级压力容器制造换证审查时，应抽

查 1 台 D 级压力容器产品安全质量技术资料。依据附件 C 中《压力容器抽查产品安全质量技术资料检查结果汇总表》的规定内容，对所抽查的压力容器安全质量技术资料进行产品安全质量检查。

第三十七条 通过对产品的安全质量检查，验证申请单位的制造能力，验证申请单位的产品安全质量是否符合国家现行法规、标准的要求。

第三十八条 对有型式试验要求的，核实其型式试验报告是否符合要求，但型式试验不作为生产单位许可取证的前置条件。

表 1 压力容器试制造样品数量

序号	申请产品级别	试制造样品数量	试制造样品要求	备注
1	A1、A2、D	1 台	<p>1. 一般依据 GB/T150《压力容器》或者 JB4732《钢制压力容器—分析设计标准》设计制造【真空绝热容器（罐体）和储气井、非焊接瓶式容器等压力容器除外】，A1 级规格不小于 $\phi 2000\text{mm}$、其他级别规格不小于 $\phi 800 \times 2000\text{mm}$（壳体长度或高度不低于 2000mm），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制成形，A、B、D 三类焊缝的焊接（胀接）。</p> <p>2. 搪玻璃容器试制造样品： （1）试制造样品应当为搅拌容器。 （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。 （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，应当提供大于或等于 16000L 的试制造样品。</p>	试制造样品未进行油漆、保温和包装
2	A3	1 台	容积不小于 200m^3 ，一般依据 GB/T12337《钢制球形储罐》设计制造。	

3	A4	1 台	(1)石墨压力容器试制造样品一般依据 GB/T21432《石墨制压力容器》设计制造：块式壳程压力不小于 0.6MPa、介质程不小于 0.3MPa，管式壳程压力不小于 0.4MPa、介质程不小于 0.2MPa，换热面积不小于 10m ² ，块孔式和列管式不得相互覆盖；(2)纤维增强塑料压力容器试制造样品一般依据相应产品标准设计制造，设计压力不小于 0.6MPa，直筒体长度不小于 1000mm
4	A5	高压舱、医用氧气加压氧舱、医用空气加压氧舱各 1 台	一般依据 GB/T19284《医用氧气加压舱》、GB/T12130《医用空气加压氧舱》或者相应产品标准设计制造，在制造单位内完成相应台数试制造样品的模拟安装，试制造样品应当完成调试。
5	A6	1 台	一般依据 GB/T34019《超高压容器》设计制造。
6	C1	1 台	一般依据 GB/T10478《液化气体铁路罐车》设计制造。
7	C2	1 台	汽车罐车一般依据 GB/T19905《液化气体汽车罐车》、NB/T47058《冷冻液化气体汽车罐车》设计制造，罐式集装箱一般依据 NB/T47057《液化气体罐式集装箱》、NB/T47059《冷冻液化气体罐式集装箱》、NB/T47064《液体危险货物罐式集装箱》设计制造。紧急切断阀需安装并完成测试。
8	C3	1 台	依据相应产品标准设计制造。

第八节 设计文件审查

第三十九条 取证（增项）制造单位申请相应级别压力容器设计能力确认的，试设计文件应当覆盖其制造许可的设备品种范围，试设计应覆盖设计人员。

第四十条 换证制造单位不再单独申请设计许可证，申请确认相应级别压力容器设计能力的，抽查与制造许可级别相适应的设计文件至少 2 套，设计文件应当覆盖其制造许可的设备品种范围。

第四十一条 设计文件的审查要点：

一、设计文件包括：

(1) 设计技术文件：设计条件图（表）、设计计算书或者应力分析报告、设计图样、

设计说明书（移动式压力容器需要）、制造技术条件、风险评估报告（第Ⅲ类压力容器、移动式压力容器或设计条件规定需要时）、安装与使用维修说明书（必要时、移动式压力容器必须有使用维修说明书）等；装设安全阀、爆破片装置的压力容器，设计文件还应当包括压力容器安全泄放量、安全阀排量和爆破片泄放面积的计算书；无法计算时，设计单位应当会同设计委托单位或使用单位，协商选用超压泄放装置。对于固定式第Ⅲ类压力容器、移动式压力容器应当进行四级签署。

（2）设计质量控制文件：校审记录、标准化审查记录、质量评定记录、设计更改记录。

二、条件图（表）内容完整，数据合理，并有确认签署；

三、设计是否符合设计条件图、现行压力容器法规、标准、规范的要求，设计图样和设计文件是否齐全，是否按规定签署；

四、设计计算必须采用现行标准，设计计算书中采用的计算方法、公式、参数、应力分析及受压元件、影响产品使用安全的重要受力构件、结构稳定性（移动式压力容器需要）和安全附件的计算是否正确；

五、设计图样图面质量的审查，应包括：图样是否符合制图标准、剖视合理、表达准确、线型清晰、视图正确、布局合理；技术要求是否完整，采用标准正确；图纸更改符合相关规定；设计图样的技术要求、技术特性表、受压元件材料、关键零部件尺寸、装配尺寸是否正确，复用图、借用图选用是否恰当。标题栏是否按规定签署；总图（移动式压力容器含罐体图）是否加盖设计专用印章（试设计文件不应加盖）；

六、校审记录、标准化审查记录、质量评定记录是否做到认真、规范、完整、准确；

七、第三类压力容器（或用户需要时）的风险评估报告符合设计产品实际工况。

第九节 各级设计人员认定及考核

第四十二条 同时申请确认相应级别设计能力的制造单位，应当具备《许可规则》附件 C1.2 条规定的人员条件要求（设计技术负责人、批准人、审核人、校核人、设计人等各级设计人员任职条件需满足要求），并且专职设计人员总数不少于 5 人（允许设计审核人兼任设计责任人员、批准人兼任质量保证工程师），其中审批人员不少于 2 人。A4 级压力容器制造单位专职设计人员数量可根据其实际工作量适当降低。

第四十三条 申请单位应提交各级设计人员在本单位至少 3 个月的养老保险缴纳证明，退休人员比例不能超过 20%。对于取证单位，各级设计人员应提交设计工作经历证明和业绩表（由申请单位承诺属实并加盖公章），满足《许可规则》C1.2 条要求。对于换证单位，通过设计人员任命文件和设计文件档案明细表进核对是否满足《许可规则》C1.2 条要求，

新调入的设计人员，按照取证要求提交设计工作经历证明和业绩表（由申请单位承诺属实并加盖公章）。

第四十四条 设计、校核、审核、批准人等各级设计人员应当具备相应专业设计能力，能够正确使用压力容器设计相关的软件，由鉴定评审机构通过理论知识考试、设计答辩等方式，对其进行压力容器设计专业能力评价。

评审机构应按照质检办特函〔2017〕1336号文件使用全国统一的设计审批人员考试平台对审批人员进行现场能力考核，对持有设计审批人员证书的审批人员，经确认满足能力要求的，可以免于现场考核，并应将其列入鉴定评审报告的说明材料中。设计、校核人员持有审批人员证书的，可以免于评审机构的现场理论考试。

第四十五条 各级设计人员的考核分为理论考试、答辩两种方式进行。

第四十六条 理论考试

一、设计、校核人员采用2小时集中开卷笔试；审批人员统一使用发证机关考试平台进行3小时的现场闭卷考试。

二、试卷的范围：压力容器基础理论知识、压力容器设计制造使用中常见的工程实践知识、相关法规、标准和规范的相关规定。

第四十七条 答辩

一、设计及校核人员的答辩可以采取单独或集中两种方式；审批人员采用不少于1小时的单独答辩。

二、答辩内容：

答辩根据每个设计、校核人员的设计图样及设计计算书等设计文件为主进行提问，并结合相关基础理论、法规标准、技术要求、结构设计、制造加工、计算方法等。考核是否熟悉并正确运用相关法规、标准；设计者的设计思路是否清晰；对相关基本知识的掌握程度等。

第四十八条 设计人员考核的判定标准

一、设计、校核人员素质考核良好，基础知识专业考试平均成绩不低于80分，审批人员考试成绩不低于70分，答辩回答问题基本正确，鉴定评审意见为具备条件。

二、设计、校核人员基础知识专业考试平均成绩不低于70分，答辩回答问题基本正确，鉴定评审意见为基本具备条件；

三、不满足以上两款规定，鉴定评审意见为不具备条件。

第四章 评审组内部会议

第四十九条 评审组内部会议一般在完成具体审查工作后进行，如在审查中遇到特殊

情况，也可及时召开。

第五十条 评审组内部会议由评审组全体成员参加。会议由评审人员介绍审查情况，存在的主要问题，讨论确定评审结论，需向申请单位提出的整改意见。必要时，评审组长应当再次确认评审中发现的问题。对有争议的问题应取得一致意见，如不能取得一致意见，由评审组长确定，并向鉴定评审机构汇报。

第五章 与申请单位交换意见

第五十一条 在审查过程中，如有重大问题应及时与申请单位交换意见。

第五十二条 鉴定评审意见为需要整改或不符合条件的，针对鉴定评审中发现的问题与申请单位交换意见。

第六章 编写评审报告

第五十三条 评审组应根据评审工作的类别分别参照《压力容器制造（含设计能力确认）许可取证（增项）评审报告（模式）》（详见附件B）、《压力容器制造（含设计能力确认）许可换证评审报告（模式）》（详见附件C）编制评审报告。

第五十四条 评审人员应根据评审工作的类别分别参照不同评审报告模式的有关规定填写评审报告附表，形成评审报告后，评审组成员应及时签署。

第五十五条 对申请单位存在整改后符合的问题应在评审报告及评审报告附表中明确提出，由评审组长将所发现的问题进行汇总，形成《压力容器制造（含设计能力确认）评审工作备忘录》，并在评审报告中明确确认的内容、方式和时限。

第五十六条 评审报告结论分为：符合条件，需要整改，不符合条件三种。

一、符合下列各项条件者，为符合条件

（一）符合《许可规则》的各项条件和要求。

（二）质量保证体系建立、健全健全，实施运转正常；能够严格执行压力容器有关法规、标准，产品质量控制严格。

（三）取证评审时，试制造样品的安全质量满足国家现行压力容器法规、标准规定。

（四）换证评审时，除应满足本条（一）、（二）款规定外，同时还应符合以下条件：

1. 许可证有效期内，未发生涂改、伪造、转让或出卖特种设备许可证，向无特种设备许可证单位出卖或非法提供质量证明文件；

2. 能按照规定接受各级特种设备安全监管部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验。

3. 产品(设备)未发生严重安全性能问题(事故)。

4. 抽查的压力容器产品安全质量满足国家现行压力容器法规、标准规定。
5. 具有持续制造压力容器的业绩。

(五) 同时申请确认相应级别设计能力的制造单位, 设计人员任职条件符合要求、考核结果达到符合条件、设计文件符合法规、标准及设计条件要求。

二、存在下列问题之一者, 需要整改

(一) 申请单位现有部分条件不能满足《许可规则》中对申请单位申请取证(增项)、换证级别压力容器制造(含设计能力确认)的规定性条件。但申请单位具备在6个月内完成整改的能力。

(二) 质量保证体系已建立, 尚不健全, 质量保证手册与程序文件的编写不够完整、协调, 或有不合法规、标准之处。在文件中对从事与质量活动有关的管理、执行和验证人员, 特别是具有独立行使权利开展工作的人员的职责、权限和相互关系规定的不够明确, 各项活动间的接口缺少控制和协调措施。

(三) 质量保证体系实施中时有失控现象发生, 质量保证体系责任人员工作有不到位现象。

(四) 同时申请确认相应级别设计能力的制造单位, 设计人员任职条件基本符合要求、考核结果达到基本符合条件、设计文件基本符合法规、标准及设计条件要求。

三、存在下列条件之一者为不符合条件

(一) 实际的资源条件与申请书严重不符, 存在弄虚作假行为, 不符合相关法规、安全技术规范的规定。

(二) 产品(设备)安全性能抽查结果不符合相关安全技术规范及其相应标准规定。

(三) 申请单位有违反特种设备许可制度行为。

(四) 不按照规定接受各级特种设备安全监管部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验, 经责令整改仍未改正。

(五) 产品(设备)发生严重安全性能问题(事故), 尚未采取有效的纠正和预防措施。

(六) 评审中发现有其他严重弄虚作假行为。

(七) 换证申请单位在许可证有效期内无持续制造压力容器的业绩, 无法验证压力容器质量保证体系的控制能力, 申请多个项目换证的单位, 如其中某个项目无制造业绩, 则取消该项目许可。

第五十七条 评审报告结论为需要整改或不符合条件的, 评审组应书面以《压力容器制造(含设计能力确认)评审工作备忘录》的形式通知申请单位。

第五十八条 压力容器制造单位设计能力体现方式:

- 一、不具备设计能力的, 在评审组评审报告附表2《压力容器制造(含设计能力确认)

许可评审基本情况确认表》备注栏和评审机构评审报告结论《压力容器生产单位许可项目明细》中注明设计外委。

二、设计能力小于制造能力的，在评审报告附表 2《压力容器制造（含设计能力确认）许可评审基本情况确认表》备注栏和评审机构评审报告结论《压力容器生产单位许可项目明细》中按产品注明限制范围或设计单独取证。

三、设计能力等于制造能力的，在评审报告附表 2《压力容器制造（含设计能力确认）许可评审基本情况确认表》备注栏和评审机构评审报告结论《压力容器生产单位许可项目明细》中不做标注或设计单独取证。

第五十九条 特殊结构压力容器应在评审报告附表 2《压力容器制造（含设计能力确认）许可评审基本情况确认表》和评审机构评审报告结论《压力容器生产单位许可项目明细》中注明含（或者限）真空绝热容器（罐体）、搪玻璃压力容器、多层压力容器、储气井或者非焊接瓶式容器。无标注的，不能从事特殊结构压力容器制造，如果需要制造上述容器，按照增项办理。

第七章 评审总结会议（末次会议）

第六十条 评审总结会议参加人员为评审组全体成员，申请单位的主要负责人，有关职能部门的负责人，质量保证工程师及各系统责任人员等人员。

第六十一条 会议由评审组组长主持，会议具体内容为：

- 一、参会人员签到；
- 二、评审组组员讲评发现的问题，组长宣读评审报告；
- 三、监察部门领导讲话；
- 四、申请单位领导讲话；
- 五、评审组组长讲明对申请单位整改的要求；
- 六、评审组组长宣布评审工作结束。

第六十二条 评审总结会议结束后，评审组应将评审报告原件整理完整，并由申请单位完成评审报告打印件一份、电子版一份报鉴定评审机构，评审组长应对评审报告的正确性、完整性负主体责任。

第八章 申请单位整改报告的编制和整改报告、整改情况的确认 及评审机构出具鉴定评审报告

第六十三条 鉴定评审结论为“整改后符合”时，申请单位应当对《压力容器制造（含设计能力确认）评审工作备忘录》所提问题在 6 个月内完成整改工作，并将整改报告和整

改的见证资料提交给鉴定评审机构（注：整改报告及见证资料须在评审工作结束次日起6个月内送达评审机构）。

第六十四条 申请单位提交的整改报告应按照本细则《压力容器制造（含设计能力确认）许可鉴定评审中所提问题的整改报告》规定格式和编写要求进行编制（详见附件E）。

第六十五条 申请单位提交书面整改资料一份（打孔装订成册），电子版整改资料一份，按照整改报告的装订顺序排列电子文档的顺序。

第六十六条 评审组对整改报告和整改见证资料进行确认（需要现场确认时，鉴定评审机构在收到申请单位的整改报告和整改见证资料后，应当及时安排鉴定评审人员对整改情况进行现场确认。鉴定评审机构在进行整改情况现场确认前，应当报告许可实施机关），确认后，并及时出具整改情况确认报告（详见附件D）。

第六十七条 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”。申请单位在6个月内未完成整改或整改后经整改情况确认仍不符合条件，整改情况确认报告结论为“不符合条件”。

第六十八条 评审组长的整改情况确认报告应及时提交鉴定评审机构，鉴定评审机构组织对评审组的评审报告和申请单位的整改报告进行编制、审核、批准三级审批，出具最终鉴定评审结论报告（详见附件A）。鉴定评审工作（含整改时间应当自受理决定书签发之日起1年内完成）。

第九章 鉴定评审报告的上报

第六十九条 《鉴定评审报告》编制完成后，评审机构要及时在网上填写鉴定评审报告，鉴定评审报告、整改确认报告以及附件包含盖章或签字的页面应以扫描文件（PDF文件或JPG文件）方式提供。

第七十条 评审组评审报告结论为符合条件或不符合条件的，鉴定评审机构应当在评审工作结束后的20个工作日内将《鉴定评审报告》上报发证机关。

评审组评审报告结论为整改后符合的，鉴定评审机构应当在整改结果确认后10个工作日内出具鉴定评审报告，上报发证机关。

第七十一条 退回《鉴定评审报告》的处理程序

一、分析《鉴定评审报告》退回的原因。

二、对补充提供的见证资料重新审核确认，补充完善《鉴定评审报告》。

三、向发证机关行函上报经整改后的《鉴定评审报告》。

四、及时召开鉴定评审机构工作人员会议，通报有关情况，追究被退回《鉴定评审报告》有关人员的责任；采取防范措施，杜绝同类问题重复发生。

第十章 附 则

第七十二条 评审工作期间的生活接待等事宜严格按照有关规定执行。

第七十三条 本鉴定鉴定评审实施细则由鉴定评审机构组织实施。

第七十四条 本鉴定鉴定评审实施细则由鉴定评审机构负责解释。

第七十五条 本鉴定鉴定评审实施细则自向发证机构备案之日起实施。

附 件：

附件 A 压力容器制造（含设计能力确认）许可鉴定评审报告（模式）

附件 B 压力容器制造（含设计能力确认）许可取证（增项）评审报告（模式）

附件 C 压力容器制造（含设计能力确认）许可换证评审报告（模式）

附件 D 关于XXXXXXX公司/厂压力容器制造（含设计能力确认）许可XX级增加生产地（变更生产地址）的确认评审报告（模式）

附件 E 压力容器制造（含设计能力确认）许可鉴定评审中所提问题的整改报告（模式）

附件 F 关于对 XXXXX 公司/厂整改情况的确认报告（模式）

附件 E

压力容器制造许可鉴定评审中所提问题的 整改报告（模式）

申请单位名称 XXXXXX

XXXX 年 XX 月 XX 日

目 录

序号	文 件 名 称	页 数
1	申请单位关于 XX 级压力容器制造评审的整改报告	
2	整改措施及完成情况表	
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	

关于XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX压力容器制造许可

鉴定评审中所提问题的整改报告

中国化工装备协会：

由你协会派出的评审组于XXXX年XX月XX日至XX月XX日对我公司/厂进行了现场评审。

评审结束后，评审组以《压力容器制造评审工作备忘录》的形式对我公司/厂提出了书面整改要求，我公司/厂组织相关人员就存在的问题研究制定了整改措施，落实到了负责部门和负责人，并于XXXX年XX月XX日完成了全部整改工作。现将整改情况报告及见证资料上报，请审查。

我公司做出郑重声明：所提供的整改见证资料真实、有效，并愿意承担因资料虚假所引起的一切后果和责任。

附表：整改措施及完成情况表

XXXXXXXXX公司/厂(申请单位名称) (公章)

XXXX年XX月XX日

整改措施和完成情况表

问题类别	存在问题	整改措施	负责部门	负责人	完成时间	备注
资源条件	1.					附件 1(共 XX 页)
	2.					附件 2(共 XX 页)
	3.					附件 3(共 XX 页)
质量保证 体系文件	1.					附件 4(共 XX 页)
	2.					附件 5(共 XX 页)
	3.					附件 6(共 XX 页)
	4.					附件 7(共 XX 页)
质量保证 体系实施	1.					附件 8(共 XX 页)
	2.					附件 9(共 XX 页)
	3.					附件 10(共 XX 页)
	4.					附件 11(共 XX 页)
产品安全 质量方面	1.					附件 12(共 XX 页)
	2.					附件 13(共 XX 页)
	3.					附件 14(共 XX 页)
	4.					附件 15(共 XX 页)

压力容器制造许可鉴定评审中所提问题 整改报告的编制说明

1. 整改报告格式须按照协会提供的样式编制。
2. 整改报告及见证资料须按：《压力容器制造许可鉴定评审整改报告》封面、目录、《关于XXXXX压力容器制造许可鉴定评审整改报告》正文、附件1、附件2……的顺序装订成册。
3. 整改报告及见证资料应用A4纸打印或复印。申请单位应提交书面整改资料一份（打孔装订成册）、电子版整改资料一份，并应将整改报告及见证资料中的签字页、盖章页、图片或照片扫描，按照整改报告的装订顺序排列电子文档的顺序。
4. 压力容器制造许可鉴定评审整改报告提交中国化工装备协会。

5. 整改见证资料：

1) 资源条件方面：

A. 缺少人员(专业技术人员、无损检测人员)方面应提供以下资料：

①人员的聘任合同（复印件）。

②无损检测人员操作资格证书复印件（证书上单位名称需和现单位名称一致）或提供考核结果公布文件的复印件。

③专业技术人员的学历证书、职称证书的复印件。

B. 缺少设备方面应提供以下资料：

①购货合同、购置发票及其它见证。

②设备照片。

C. 压力容器制造现场问题的整改

在文字说明后附上照片见证件

2) 对质量保证体系文件修改、补充、完善时，要依据本企业制定的文件修改程序进行：

A. 要有文件更改通知单，明确问题的提出，修改的内容，修改的方式（改版、换页、出具修改单），修改人、审核人、批准人等签字。

B. 附上修改前、修改后的见证件，修改后的部分用黑体字或划杠加以提示。

C. 还要有文件回收、发放记录（个人签字不可打印）。

特别注意的是手册修改时，一定要标明手册的版次，在“修改状态”栏内标明修改次

数。

3) 质量保证体系运行方面的问题应提供以下资料:

A. 针对存在的问题, 组织对相关人员进行培训, 分析问题产生的原因, 制定纠正预防措施, 要提供培训见证和纠正预防措施。

B. 纠正预防实施后的见证资料。

4) 产品安全质量方面的问题应提供以下资料:

A. 针对存在的问题, 组织对相关人员进行培训, 分析问题产生的原因, 制定纠正措施, 要提供培训见证和纠正措施。

B. 纠正实施后的见证资料。

附件F:

报告编号:

关于XXXX公司/厂 整改情况的确认报告（模式）

中国化工装备协会派出的评审组依据《中华人民共和国特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备生产和充装单位许可规则》及相关规定的要求，于XXXX年XX月XX日至XX月XX日对XXXX公司/厂申请的XX压力容器制造许可进行了现场评审，并就评审中发现的X个方面的XX个主要问题提出整改意见。XXXXX公司/厂针对评审组所提问题于XXXX年XX月XX日完成了整改工作（于XXXX年XX月XX日补齐了见证资料），评审机构于XXXX年XX月XX日收到申请单位的整改报告，评审组以（见证资料确认/现场确认）方式对该公司/厂整改情况进行了确认，现将整改确认情况和整改情况确认结论报告如下：

一、评审组所提问题、申请单位整改情况及整改确认情况

1. 资源条件方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

2. 质量保证体系建立、健全方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

3. 质量保证体系实施方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

4. 相关技术资料审查方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

5. 产品安全质量方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

二、 整改情况确认结论

鉴于该公司/厂的整改情况，认为该公司/厂的整改结果符合（不符合）要求，建议对XXXX公司/厂的评审结论由“需要整改”改为：符合条件（不符合条件）。

评审组组长：

XXXX年XX月XX日

附件： 申请单位整改资料