

压力容器安装改造维修许可鉴定评审指南

第一章 总则

第一条 为了做好压力容器安装改造维修许可鉴定评审工作，根据《特种设备行政许可实施办法(试行)》、《特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则》、《特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则》、《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》、《压力容器安装改造维修许可规则》的有关规定，制定本指南。

第二条 压力容器安装改造维修许可证资格分为 1、2 级。取得 1 级许可资格的单位允许从事压力容器安装、改造和维修工作，取得 2 级许可资格的单位允许从事压力容器维修工作。本鉴定评审指南适用于 1、2 级压力容器安装改造维修许可项目的鉴定评审。

压力容器的安装、改造、维修工作包括以下内容：

- (一) 安装：压力容器整体就位、整体移位安装的活动；
- (二) 改造：对压力容器主要受压元件进行更换、增减和其他变更（注），导致压力容器参数、介质和用途等安全技术性能指标改变的活动；
- (三) 维修：对压力容器和主要受压元件进行修理，不导致压力容器参数、介质和用途等安全技术性能指标改变的活动。

注：其他变更，是指压力容器设计条件、使用条件变更导致主要受压元件、安全附件的几何尺寸（形状）、材料发生改变。

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：接受申请单位的约请，签定“鉴定评审技术服务协议”，编制评审计划，组织评审组，准备评审文件及资料，印发《特种设备鉴定评审通知函》。

第四条 获得受理的申请单位(以下简称申请单位)首次申请压力容器安装改造维修许可或已获得许可证但在许可证有效期内需要增加许可级别或许可项目时，应当按照所受理的许可级别进行试安装改造维修；获得受理的要求换证的申请单位，还必须在原许可证有效期满 6 个月前提出换证申请，逾期未按时提出申请的，其许可资格自行作废。申请单位应及时约请有资格的特种设备行政许可鉴定评审机构在规定的时间内完成鉴定评审工作。申请单位书面约请鉴定评审机构时，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》(一式三份)；
- 三、《质量技术监督行政许可申请受理决定书》(原件一份)；
- 四、质量保证手册(一份)；
- 五、原许可证书(复印件一份)

第五条 鉴定评审机构收到申请单位的书面约请后，双方签定鉴定评审协议，并付诸实施。鉴定评审机构应了解申请单位试安装改造维修工程和有关准备工作情况，并明确申请单位在现场评审时应当保持正常工作状态，取证和增项申请单位的试安装改造维修工程应当满足和涵盖受理的许可项目。试安装改造维修数量见表 1，鉴定评审机构可以针对申请单位的具体情况，对试安装改造维修工程进行适当调整并在接受约请时确定。

第六条 资料预审

鉴定评审机构审阅申请单位提交的资料：

一、约请资料齐全，评审机构接受申请单位的约请，向申请单位提供本鉴定评审指南。

二、《特种设备许可申请书》中内容不明确或对其有疑问的，鉴定评审机构应在 10 个工作日内一次性告知申请单位需要补正的内容。申请单位应及时提交需要补正的资料。

三、质量保证手册的整体结构和主要内容应符合《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》。不符合要求的，评审机构在收到提交资料后 10 个工作日内一次性告知申请单位。

四、落实试安装（改造、维修）工程是否具有代表性，并签发“试（制造□、安装□、改造□、维修□）项目确认表”。

第七条 资料预审工作完成后，鉴定评审机构参考申请单位的时间要求制定评审计划。

评审计划制定后，及时组织评审组。评审组由取得压力容器鉴定评审员资格的人员组成。评审组设组长 1 名，组员不应超过 3 名。

表 1 试安装改造维修数量

序号	申请级别	试安装改造维修设备数量	备注
1.	1级安装	试安装1台	1、其技术参数应满足所申请各类、级别，试安装时还应完成耐压试验。
2.	1级改造	试改造1台	
3.	1级维修	试维修1台	
4.	2级维修	试维修1台	2、申请压力容器安装改造维修1级资格的，试改造1台压力容器

注：不能用简单压力容器作为试安装、改造、维修项目。

第八条 评审组实行组长负责制，评审组组长由鉴定评审机构中富有评审经验和组织能力的满足《特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则》要求的鉴定评审员担任。

一、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) 编写评审报告，并向鉴定评审机构提交评审报告；
- (五) 向申请单位讲明存在的问题和整改要求；
- (六) 接受申请单位整改报告，对整改情况进行核实确认。

二、评审组组员的职责

- (一) 在组长的领导下，按分工完成具体的评审工作；
- (二) 向组长汇报评审情况，并及时填写现场评审的有关评审报告附件及记录；
- (三) 参与评审报告的讨论和编写；
- (四) 协助组长完成其它有关工作。

第九条 评审组根据评审工作内容分资源条件、质量保证体系的建立与实施、试安装（改造维修）工程安装质量三个方面进行评审。

第十条 准备评审文件及资料：

- 一、评审依据文件：有关法规及技术标准；
- 二、评审所需的工作文件：《特种设备鉴定评审通知函》、《压力容器安装改造维修许可鉴定评审指南》、协会《鉴定评审工作纪律》；
- 三、特种设备安装改造维修许可申请书及附件、《质量技术监督行政许可申请受理决定书》。

第十一条 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，需到施工现场抽查安装、改造、维修安全性能时，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7日传真到申请单位，同时抄报省局锅炉处、抄送申请单位所属地级市质量技术监督局。

第十二条 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、当地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或技术秘密时，应当在收到《特种设备鉴定评审通知函》的5个工作日内向鉴定评审机构书面提出，鉴定评审机构确认后，应当对鉴定评审组的组成进行调整。

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；质量保证体系建立和实施审查；资源条件审查；安装（改造、维修）工程安装质量审查；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许可申请书及附件内容的真实性；
- 二、核实生产场地、安装设备、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、对试安装（改造维修）工程进行安全质量检查。
- 七、对抽查的安装（改造维修）工程安全质量技术资料进行安装质量检查（换证复查）。

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；

- (二) 依法在当地政府注册或者登记的文件(原件)和组织机构代码证(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安装(改造维修)工程的清单;
 - (四) 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;
 - (八) 检验试验装置检定校准明细表、台帐和检定记录;
 - (九) 受理的许可项目试安装(改造维修)工程的设计文件(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、施工组织设计或施工方案), 检验、试验、验收记录与报告(分项验收报告、验收报告、竣工报告), 监督检验报告, 质量证明资料等;
 - (十) 申请单位的合格分供(包)方名录、分供(包)方评价报告、分包协议;
 - (十一) 相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单;
 - (十二) 管理评审、不合格品(项)控制、质量改进与服务、人员培训、考核及管理
等质量保证体系实施的有关记录;
 - (十三) 评审过程中需要的其他资料。
- 四、明确其它有关事宜。

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, 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、宣读鉴定评审机构的鉴定评审通知, 介绍评审组成员;
- 二、说明评审工作时间、评审工作依据及评审内容;
- 三、宣布评审组的分工、评审日程安排;
- 四、说明评审工作的原则: 公平、公开、公正、便民高效; 申明鉴定评审工作纪律;
- 五、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; 对试安装(改造维修)工程(取证或增项)、抽查安装(改造维修)工程(增项、换证)安全质量技术资料进行产品安全质量检查; 与质量保证工程师及各系统责任人员进行交流, 评价责任人员的业务能力和水平, 是否能胜任本职工作;
- 六、地方监察部门代表讲话;
- 七、申请单位领导讲话;
- 八、申请单位介绍企业概况和取、换证准备工作;
- 九、申请单位介绍审查联络人员及办公地点;
- 十、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：原材料库；焊材库；预制车间；压力试验场地和试验设备；焊接设备；无损检测设备检测及设施；热处理设备；理化试验室；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场地、工装设备、检测手段、库房设施和管理等条件是否符合《压力容器安装改造维修许可规则》的有关规定及现场质量管理情况。

第五节 质量保证体系审查

第二十二条 质量保证体系审查包括：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（试）安装（改造维修）工程的安全质量技术资料。

第二十三条 质量保证体系文件的审查

一、申请单位应建立压力容器安装（改造维修）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装（改造维修）工程的安全质量负责，并明确质量保证工程师对质量保证体系建立、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《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的有关规定，应包括：管理职责；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；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；人员培训、考核和管理；其他过程控制；执行特种设备许可制度的规定等 18 个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（如申请压力容器安装许可可删减热处理控制要素）。

对于法规、安全技术规范规定允许分包的项目、内容，当申请单位进行分包时，应当制定分包质量控制的基本要求，包括分包方资格认定、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、内容应当规范化和标准化。

第二十四条 质量保证体系实施情况的审查

一、对取证(增项)申请单位质量保证体系实施的审查

(一)审查试安装（改造维修）工程的安全质量技术资料，验证质量保证体系实施是否有效，工程质量控制是否符合压力容器安装（改造维修）的规范、标准要求。

(二)审查现场的材料管理、焊材管理、工艺纪律、计量与设备管理、焊接管理、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（或标识）、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。

二、对换证申请单位质量保证体系实施的审查

(一)抽查申请单位许可证有效期内的安装工程安全质量技术资料(工程档案),每年不少于1项,并能覆盖申请单位换证申请书中所申请的级别、范围。

(二)依据所抽查的安装工程安全质量技术资料,验证质量保证体系实施是否有效,工程质量控制是否符合压力容器安装(改造维修)的规范、标准要求。

(三)审查现场的材料管理、焊材管理、工艺纪律、计量与设备管理、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(或标识)、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。

(四)审查许可条件变化时,是否按照规定及时向省局进行了许可变更申请。

(五)安装(改造、维修)工程是否发生过重大安全性能事故及其处理情况;

(六)接受监督检验机构实施监督检验工作情况;

(七)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。

第二十五条 对质量保证工程师及各系统责任人的情况进行了解。

第二十六条 工艺纪律执行是否严格。

第二十七条 相关压力容器安装(改造维修)工程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、压力容器安装(改造维修)工程竣工后,安装单位应保存工程的交工资料的复印件和具体工程的技术文件和检验记录作为与安全质量有关的技术资料存档,交工资料的种类按施工验收规范及其它相关标准的要求确定。

二、取证评审,审查试安装(改造维修)工程的安全质量技术资料。

三、换证评审,审查所抽查的安装(改造维修)工程的安全质量技术资料。

四、增项评审,除审查试安装(改造维修)工程的安全质量技术资料外,还需审查所抽查的安装(改造维修)工程的安全质量技术资料。

四、通过审查有关安全质量技术资料,验证质量保证体系实施及工程安全质量控制情况。

第六节 资源条件审查

第二十八条 资源条件审查包括法定资格核查、压力容器安装(改造维修)许可申请项目的核查、人员条件核查、工装设备及检测手段核查、安全技术规范和标准核查。

第二十九条 法定资格的核查

查阅受理的申请书、营业执照(工商行政管理部门颁发的注册文件)、组织机构代码证书等证件,审查申请单位的法定资格是否符合相关规定。申请单位应当具有法定资格,取得工商行政管理部门营业执照。

第三十条 压力容器安装(改造维修)许可申请项目的核查

查阅受理的申请书,核查申请单位受理的许可范围(许可项目级别、类别、种类)。评审组长与申请单位代表在“压力容器安装(改造维修)评审基本情况确认表”上签字确认。

第三十一条 人员条件核查。

具有与压力容器安装(改造维修)工作相适应的各类工程技术人员和技术工人,具体人员基本要求见表2、表3。

第三十二条 工装设备及检测手段核查

具有与压力容器安装(改造维修)工作相适应的起重、成形、加工、焊接、防腐、试压、检验检测等工作的需要的生产条件和检测手段,具体要求见表4、表5。

第三十三条 通用工艺文件等技术文件符合法规标准，并能满足工程安装需要。

表 2 1 级和 2 级许可的人员条件

专业技术 人员 数量	焊接人员数量				II 级无损检测 人员数量	铆工、 钳工、 管工	电工	起重工
	人数	合格项目的试件位置代号						
		管材	板材	管板	RT、UT、MT 或 PT			
6(3)	8(2+2)	2G、5G (5 人)	2G、3G (5 人)	5FG (2 人)	*1	10	2	3

表 3 1 级中安装许可的人员条件

专业技 术人 员 数 量	焊接人员数量				II 级无损检测 人员数量	铆工、 钳工、 管工	电工	起重工
	人数	合格项目的试件位置代号						
		管材	板材	管板	RT、UT、MT 或 PT			
5(2)	4(2)	5G (2 人)	3G (2 人)	5FG (1 人)	*1	6	2	3

注：(1) *者允许分包；

- (2) 专业技术人员是指具备安装（起重）或者化工机械、焊接（金属材料）、无损检测、电气、仪表、防腐等专业技术员以上(含技术员)职称的人员。括号内数字为至少具备的具有中级以上(含中级)职称的人员；(职称系列有技术员、助理工程师、工程师、高级工程师；技师、高级技师不计为工程技术人员)
- (3) 无损检测工作分包时，本安装、改造、维修单位至少要有 1 名持 RT II 级以上（含 RT II 级）或者 UT II 级（含 UT II 级）证无损检测人员，负责此项工作的质量管理，分包单位必须是具有无损检测专项资格的单位（具备无损检测机构核准证）；
- (4) 焊接人员数量括号内的数字为氩弧焊焊接人员数和埋弧自动焊焊接人员数。安装单位的焊接人员中，具有 II 类以上（含 II 类）材料试件合格项目的人数不少于 50%；
- (5) 电工必须具有特殊工种资格证，起重作业人员必须具有特种作业人员证。（起重作业人员的特种作业人员证是指质监部门签发的特种设备作业人员证）

表 4 1 级和 2 级许可的生产条件和检测手段

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
起重设备	卷板机	水准仪 经纬仪	电焊机	烘箱	无损检测设备	试压泵	空压机	焊条 保温筒	换热器 抽芯设备
≤8t 2 台、 *20t 以上 汽车吊 1 台	16mm 1 台	各 1 台	8 台(氩弧焊 机 2 台、埋 弧焊机 1 台)	2	*3	1	1	按焊接 人员数 配备	*若干台

表 5 1 级安装许可的生产条件和检测手段

1	2	3	4	5	6	7	8	9
起重	水准仪	电焊机	烘箱	无损检测	试压	空压	焊条	换热器

设备	经纬仪			设备	泵	机	保温筒	抽芯设备
≤8t 2 台、 *20t 以上 汽车吊 1 台	各 1 台	8 台（氩弧焊 机 2 台）	2	*3	1	1	按焊接 人员配 备	*若干台

注：(1) *者允许分包；

- (2) 表 5 中 1 级中安装许可的生产条件和检测手段表中的 5~9 项中，安装单位应至少满足 3 项；
- (3) 安装、改造、维修单位还应当配备必要的安装、改造、维修工具，并具有一定的安全防护设施；
- (4) 设备应当完好，仪器、仪表应当按规定进行定期校验；
- (5) 对申请单项安装、维修或者有限制范围许可的单位，上述条件可以适当放宽，但必须满足所申请范围施工的需要；
- (6) 申请 1 级许可（只取单项安装许可除外）的单位，必须具备焊接工艺评定的设备。

第三十四条 申请单位的无损检测、热处理（只有安装许可不需要热处理）和理化检验工作，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协议。所委托的工作由被委托方出具相应报告，所委托工作的质量控制应由委托方负责，并纳入本单位压力容器质量保证体系控制范围。

无损检测分包单位必须具备无损检测专项核准。

第三十五条 安全技术规范和标准核查。

应有与所从事压力容器安装改造维修许可项目相适应的法律、法规、规章安全技术规范和标准，其中安全技术规范和标准应有至少一套颁布的正式有效版本。

第七节 安装（改造维修）质量审查

第三十六条 取证(增项)审查时，申请单位提供的试安装工程的数量应满足表 1 中的规定，依据《压力容器安装改造维修许可鉴定评审细则》的规定内容，对安装工程进行安全质量检查。

换证审查，依据《压力容器安装改造维修许可鉴定评审细则》的规定内容，对所抽查的压力容器安装（改造维修）工程的安全质量技术资料进行安全质量检查。

第三十七条 通过对安装工程的安全质量检查，验证申请单位的施工能力，验证申请单位的安装（改造维修）工程安全质量是否符合国家现行法规、标准的要求。

第四章 评审组内部会议

第三十九条 评审组内部会议一般在完成具体审查工作后分两次进行，如在审查中遇到特殊情况，也可及时召开。

第四十条 第一次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。

第四十一条 第二次评审组内部会议由评审组全体成员参加。会议内容为：讨论确定评审报告。

第五章 编写评审报告

第四十二条 评审组应根据评审内容如实编制评审报告“特种设备许可鉴定评审报告

(锅炉制造安装改造、压力容器制造安装改造维修、压力管道安装)”。

第四十三条 评审人员应根据评审工作的类别填写评审报告中的小组报告,并在小组评审报告上签字。

第四十四条 对申请单位存在需要整改的问题应在评审报告中明确提出,由评审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》,并在评审报告中明确确认的内容、方式和时限。

第四十五条 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《压力容器安装改造维修许可规则》第二章及《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的各项条件和要求。

(二)质量保证体系建立健全,实施运转正常;能够严格执行压力容器安装(改造维修)有关法规、标准,安装工程质量控制严格。

(三)取证评审时,试安装(改造维修)工程的安全质量满足国家现行压力容器的法规、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质量技术监督部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验。

3. 安装工程未发生严重安全性能问题(事故)。

4. 抽查的压力容器安装(改造、维修)工程安全质量满足国家现行法规、标准规定。

二、存在下列问题之一者,为需要整改

(一)申请单位现有部分条件不能满足《压力容器安装改造维修许可规则》第二章及《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》中对申请单位申请取证(增项)、换证相应级别的规定性条件。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,且有不符合法规、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。

三、符合下列条件之一者为不符合条件

(一)申请单位的法定资格不符合相关法律法规的规定。

(二)实际的资源条件不符合相关法规、安全技术规范的规定。

(三)质量保证体系未建立或者不能有效实施,材料、零部件控制、工艺控制、检验与试验控制、不合格品(项)控制,以及与许可项目有关的特殊控制,如焊接、无损检测等质量控制体系未得到有效控制,管理混乱。

(四)安装(改造、维修)工程的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。

(五)申请单位有违反特种设备许可制度行为。

(六)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。

(七)不按照规定接受各级质量技术监督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。

(八)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。

(九)评审中发现有严重弄虚作假行为。

(十)换证申请单位在许可证有效期内无安装(改造维修)压力容器工程的业绩，无法验证质量保证体系的控制能力。

(十一)换证评审的其他重点项目存在严重不符合。

第四十六条 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《特种设备鉴定评审工作备忘录》的形式通知申请单位。

第四十七条 形成评审报告后，评审组成员应及时签署。

第六章 评审总结会议(末次会议)

第四十八条 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工程师等人员。

第四十九条 会议由评审组组长主持，会议具体内容为：

- 一、评审组宣读评审报告；
- 二、地方监察部门代表讲话；
- 三、申请单位领导讲话；
- 四、评审组组长讲明对申请单位整改的要求；
- 五、评审组组长宣布评审工作结束。

第五十条 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、完整性负主要责任。

第七章 申请单位整改报告的编制和整改报告、整改情况的确认

第五十一条 鉴定评审结论为“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》中发现的问题，在6个月内完成整改工作，并将整改报告和整改见证资料提交鉴定评审机构(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，但申请单位还须关注申请许可的有效期，新申请许可需确保评审报告能在申请许可失效日期前的30个工作日前提交发证机关，换证的申请单位需确保评审报告能在原许可失效日期前的30个工作日前提交发证机关)。

第五十二条 申请单位提交的整改报告应按照《压力容器安装改造维修许可鉴定评审指南》中的规定格式和编写要求进行编制。

第五十三条 网上提交书面整改资料的，应将电子版整改资料一份，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。

第五十四条 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。

第五十五条 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”。申请单位在规定的时间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”。

第五十六条 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

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（初审）、审核、批准三级审批，并填写《鉴定评审机构审批意见表》。

第八章 编制鉴定评审报告

第五十七条 鉴定评审机构根据评审组评审报告、申请单位整改报告情况及整改情况确认报告编制鉴定评审报告。

第五十八条 对于评审结论为符合条件或不符合条件的评审报告，经三级审批确认无误后，填写《鉴定评审机构审批意见表》，出具鉴定评审报告。

第五十九条 对于评审结论为需要整改的评审报告，根据整改情况确认报告及《鉴定评审机构审批意见表》中的三级审批意见，出具鉴定评审报告。

第九章 鉴定评审报告的上报

第六十条 《鉴定评审报告》编制完成后，评审机构要及时上报省局锅炉处。

第六十一条 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》上报省局锅炉处。

评审组评审报告结论为需要整改的，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，上报省局锅炉处。