

压力管道元件制造许可鉴定评审指南

第一章 总则

第一条 为了做好压力管道元件制造许可鉴定评审工作，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》、《压力管道元件制造许可规则》、《压力管道元件型式试验规则》的有关规定，制定本指南。

第二条 本鉴定评审指南适用于 B 级压力管道元件制造许可鉴定评审。B 级压力管道元件制造许可评审时可根据申请单位具体情况附加限制范围。

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：接受压力管道元件制造申请单位的约请，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 获得受理的压力管道元件制造申请单位(以下简称申请单位)首次或增项申请压力管道元件制造许可时，应自受理申请之日起 2 年内约请有资格的特种设备行政许可鉴定评审机构进行鉴定评审并完成压力管道元件制造许可工作(即许可实施机关在 2 年内完成行政许可)，增项申请还应不迟于换证复查时的时限要求；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，逾期未提出申请的，其许可资格自行作废。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、产品型式试验报告复印件一份(有型式试验要求时)。
- 六、原许可证(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制产品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产品(换证的申请单位有效期内的许可项目无相应产品制造业绩时也应重新试制产品)应当满足和涵盖受理的许可项目。试制产品数量见表 1，鉴定评审机构可以针对申请单位的具体情况，对试制产品数量、品种进行适当调整。

表 1 压力容器试制产品数量

序号	申请产品品种	试制成品数量	试制在制品数量	备注
1.	无缝钢管	各级别产品均为 1 个批量	各级别产品均为 1 个批量	
2.	焊接钢管	各级别产品均为 1 个批量	各级别产品均为 1 个批量	
3.	球墨铸铁管	一个炉批	1 个炉批	
4.	钢制无缝管件	各级别产品均为 1 个批量	各级别产品均为 1 个批量	

序号	申请产品品种	试制成品数量	试制在制品数量	备注
5.	钢制有缝管件	各等级产品均为 1 个批量	各等级产品均为 1 个批量	
6.	锻制管件（限机械加工）	一个炉批	一个炉批	
7.	铸造管件	一个炉批	一个炉批	
8.	阀门	各等级产品均为一个炉批	各等级产品均为一个炉批	特殊工况阀门不少于 5 件
9.	锻制法兰	一个批量	一个批量	
10.	金属波纹管膨胀器	各等级产品均为一个批量	各等级产品均为一个批量	大型不少于 5 件
11.	其他型式补偿器	一个批量	一个批量	不少于 5 件
12.	元件组合装置	各等级产品均为一个批量	各等级产品均为一个批量	大型（如撬装燃气调压装置）不少于 2 件

注：1. 组批规则按产品标准规定，产品标准没有规定的按申请单位文件规定，一般不少于 5 件。

2. 同批量产品一般要求规格相同、材料批号一致。

3. 许可有型式试验要求的，应当在型式试验前完成产品试制工作，试制产品数量应考虑满足型式试验和鉴定评审的数量需要；许可没有型式试验要求的，应当在现场鉴定评审前完成产品试制工作。

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、落实试制产品是否具有代表性。

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。评审组由取得压力管道元件制造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。

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、产品安全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》、《压力管道元件制造许可鉴定评审指南》、协会《鉴定评审工作纪律》;
- 三、特种设备制造许可申请书及附件、《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,对有多个生产场地的申请单位,或安全技术规范、标准对试制产品有其他过程检验试验、型式试验要求时,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市级质量技术监督局。

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;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、对试制产品进行产品安全质量检查(首次或增项申请)。
- 七、对抽查产品安全质量技术资料进行产品安全质量检查(换证申请)。

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)及持证期间压力管道元件制造产品的清单；
 - (四) 压力管道元件制造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) 受理的许可项目试制产品的设计文件(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(分项验收报告、验收报告、竣工报告)，监督检验报告(有监督检验要求时)，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) 型式试验报告(有型式试验要求时)；
 - (十二) 相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单；
 - (十三) 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 etc 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。

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；对试制产品、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；

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、申请单位介绍迎审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：材料库；焊材库（有焊接要求时）；压力管道元件制造车间；试验场地和试验设备；无损检测设备设施（有无损检测要求时）；焊接设备；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压力管道元件制造场地、工装设备、检测手段、库房设施和管理等通用条件、专项条件是否符合《压力管道元件制造许可规则》的有关规定及压力管道元件制造现场质量管理情况和产品情况。

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；审查相关压力管道元件产品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管道元件制造质量保证体系，质量保证体系文件的有关规定要符合国家压力管道元件现行法规、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管道元件安全质量负责，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、制造产品的特点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管道元件制造过程中，对产品安全性能有重要影响、需要加以特别控制的过程。如非金属管件、管材的挤出成型，金属管件的弯制、成型等，阀门装配测试过程，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)申请单位质量管理实施的审查

(一)审查试制产品的安全质量技术资料，验证质量保证体系实施是否有效，产品质量控制是否符合压力管道元件产品的规范、标准要求。

(二)审查制造现场的材料管理、焊材管理(有焊接要求时)、工艺纪律、计量与设备管理、焊接管理(有焊接要求时)、理化试验管理、无损检测管理(有无损检测要求时)、热处理管理(有热处理要求时)、检验试验管理等工作，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、产品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)抽查申请单位压力管道元件制造许可证有效期内的压力管道元件产品安全质量技术资料(产品档案)，每年不少于1个批次，并能覆盖申请单位换证申请书中所申请的级别、范围。

(二)依据所抽查的压力管道元件产品安全质量技术资料，验证质量保证体系实施是否有效，产品质量控制是符合规范、标准要求。

(三)审查制造现场的材料管理、焊材管理(有焊接要求时)、工艺纪律、计量与设备管理、焊接管理(有焊接要求时)、理化试验管理、无损检测管理(有无损检测要求时)、热处理管理(有热处理要求时)、检验试验管理等工作，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、产品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许可变更申请。

(五)产品(设备)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(产品有监督检验要求时)；

(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进行考核。

第二十六条 工艺纪律执行是否严格。

第二十七条 相关压力管道元件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、压力管道元件产品的技术资料按《压力管道安全技术监察规程-工业管道》第二章第一节的要求。

二、取证(增项)评审，审查试制产品的安全质量技术资料。

三、换证评审，审查所抽查的产品安全质量技术资料。

四、通过审查有关压力管道元件产品安全质量技术资料，验证质量保证体系实施及产品安全质量控制情况。

第六节 资源条件审查

第二十八条 资源条件审查包括基本条件审查、通用条件和专项条件审查。

第二十九条 基本条件审查：

一、法定资格的核查

查阅受理的申请书、营业执照(工商行政管理等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。申请单位应具有独立法人资格或营业执照，取得当地政府相关部门的注册登记。

二、压力管道元件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“特种设备现场鉴定评审基本情况确认表”上签字确认。

第三十条 通用条件和专项条件审查：

一、根据许可项目要求，按《压力管道元件制造许可规则》规定，专项条件没有规定的按通用条件要求，专项条件有规定的执行专项条件规定。人员的审查根据申请单位提交的技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、工程技术人员、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、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人员证(原件)等档案资料核实。

二、技术负责人要求：应当设技术负责人，技术负责人应当具有工程师及以上职称(专项条件另有规定执行专项条件)，具体项目要求见表2(表中数量值为最低要求)：

表2 技术负责人、质量负责人、技术人员数量比例要求

序号	申请产品	技术负责人	质量保证工程师	员工总数	工程技术人员	
					数量	比例
1.	无缝钢管	工程师及以上职称，工作时间不少于5年		40	5	5%
2.	焊接钢管(螺旋埋弧焊)	工程师及以上职称	助理工程师及以上职称	30	5	8%
3.	焊接钢管(直缝高频焊)			20	3	8%
4.	焊接钢管(其他焊接)			/	3	8%
5.	球墨铸铁管			20	3	8%
6.	钢制无缝管件			40	4	8%
7.	钢制有缝管件			30	3	8%
8.	锻制管件(限机械加工)			工程师及以上职称	助理工程师及以上职称	/
9.	铸造管件	/	3			8%
10.	阀门	30	3			8%
11.	锻制法兰	助理工程师及以上职称	助理工程师及以上职称	20	3	8%
12.	金属波纹管膨胀器	助理工程师及以上职称	助理工程师及以上职称	20	3	8%
13.	其他型式补偿器	助理工程师及以上职称	助理工程师及以上职称	30	3	8%
14.	元件组合装置	工程师及以上职称	助理工程师及以上职称	50	3	8%

三、质量保证工程师：应当设质量保证工程师（可由技术负责人兼任），应当具有助理工程师以上（含助理工程师）职称（专项条件另有要求按专项条件要求），具体项目要求见表 2。

四、申请单位至少应有与制造压力管道元件产品相适应的、具备相关专业知识和一定资历的各质量控制系统责任人，除无损检测责任人外，其他责任人应是工程技术人员，即应有理工科背景的中专以上学历（可以没有职称）：设计责任人、工艺责任人、材料责任人、焊接责任人、锻造责任人、铸造责任人、热处理责任人、无损检测责任人、检验责任人、理化责任人等（具体职位根据产品制造需要设置），从事产品设计、工艺的人员应当具备相应能力，其中申请元件组合装置许可的设计责任人应当具备工程师及以上职称。申请单位无损检测、理化试验进行分包的也应分别配备无损检测责任人、理化责任人。

五、工程技术人员要求：工程技术人员是指有理工科背景的中专以上学历（可以没有职称）的人员，具体许可项目的数量及比例要求见表 2（表中数量值为最低要求）。

六、无损检测人员要求：产品需要无损检测的需要配置相应无损检测方法的 II 级人员，需要取得质量技术监督部门颁发的资格证，并在中国特种设备检验协会完成执业注册。具体项目要求见表 3。

七、理化试验人员和检查人员：满足产品制造需要，理化试验根据专项条件要求配置并确定是否可以分包，理化试验人员和检查人员均没有证书要求。具体项目要求见表 3。

八、焊接人员：产品有焊接要求的，应配备持有质量技术监督部门颁发的特种设备作业人员证，持证项目满足产品制造需要。具体项目要求见表 3。

表 3 无损检测人员、理化试验人员、焊接人员要求（数量为最低数量要求）

序号	申请产品	无损检测人员	理化试验人员	焊接人员
1.	无缝钢管	2 人（II 级涡流或漏磁或 UT）	2 人，其中 1 人技术员或以上职称；分包时，1 人，技术员或以上职称	不要求
2.	焊接钢管（螺旋埋弧焊）	RT-II：至少 3 人项，每个岗位每班至少 2 名；UT-II：至少 2 人项	2 人，其中 1 人技术员或以上职称；分包时，1 人，技术员或以上职称	埋弧焊焊工 4 人，每班每台机组 2 人；手焊焊工 6 人。
3.	焊接钢管（直缝高频焊）	UT 或 ET-II 级：3 人项，每个岗位每班至少 2 名	2 人，其中 1 人技术员或以上职称；分包时，1 人，技术员或以上职称	焊机操作工 4 人，每班每台机组 2 人；其他焊接人员满足需要
4.	焊接钢管（其他焊接）	II 级人员 2 人，分包时 1 人	按产品制造需要配置	按产品制造需要配置
5.	球墨铸铁管	不要求	2 人，其中 1 人技术员或以上职称	1 人
6.	钢制无缝管件	II 级人员 2 人，分包时 1 人	1 人	不要求
7.	钢制有缝管件	II 级人员 2 人，分包时 1 人	1 人	B1 级：4 人；B2 级：2 人
8.	锻制管件（限机械加工）	不要求	不要求	不要求
9.	铸造管件	不要求	不要求	不要求
10.	阀门	不要求	自行进行 2 人，分包不要求	1 人（有焊接要求时）

序号	申请产品	无损检测人员	理化试验人员	焊接人员
11.	锻制法兰（限机械加工）	不要求	自行进行 2 人，分包不要求	不要求
12.	金属波纹管膨胀器	II 级人员 2 人，分包时 1 人	自行进行 2 人，分包不要求	2 人，具备 2 项合格项目。
13.	其他型式补偿器	II 级人员 2 人，分包时 1 人	自行进行 2 人，分包不要求	金属补偿器：2 人，具备 2 项合格项目。
14.	元件组合装置	UT、PT、MT 各 1 人，	自行进行 1 人，分包不要求	根据需要配置

九、设备、仪器要求

生产设备按照生产工序配备并满足产品制造需要，制造专项条件要求采用生产线连续制造的压力管道元件，其产品的无损检测、出厂检验项目的性能试验不得分包。具体项目要求按《压力管道元件制造许可规则》附件 C 规定，专项条件未明确规定的按《压力管道元件制造许可规则》附件 C 的通用条件要求。

第三十条 压力管道元件制造应当具备与主要产品相适应的满足产品检验和工序检验的计量器具，计量器具应当按照国家有关规定进行检定、校准。

第三十一条 制造不锈钢或有色金属压力管道元件的申请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。

第三十二条 同时申请几个许可项目的申请单位，应分别满足相应的条件。

第三十三条 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要求，并能满足生产需要。

第三十四条 申请单位所委托的工作（如无损检测、热处理、理化试验）由被委托方出具相应报告，所委托工作的质量控制应由申请单位负责，并纳入本单位压力管道元件制造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 申请单位应有与其产品制造相关的特种设备法律、法规、规章、安全技术规范和标准，主要的安全技术规范 and 标准应至少有一套正式有效版本。

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产品的数量应满足表 1 中的规定，依据《压力管道元件制造许可鉴定评审细则》安全性能评审的要求和试制产品所引用的安全技术规范和标准对试制产品进行产品安全质量检查。

换证审查，依据《压力管道元件制造许可鉴定评审细则》安全性能评审的要求和产品所引用的安全技术规范和标准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 有型式试验要求的产品，应有型式试验证书和型式试验报告。申请单位换证时，原则上应重新进行型式试验；如果换证企业已按现行安全技术规范、标准规定完成了相关产品的型式试验，并且相关产品的参数、结构、工艺没有发生变化，按照安全技术规范规定需要监督检验，已经实施了制造过程监督检验的，换证时可免做型式试验。

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（压力管道元件制造）”。

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《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、全部符合许可条件，为符合条件

二、申请单位的现有部分条件不能满足受理的许可项目规定，但在规定的时间内能够完成整改工作，并满足相关许可条件，为需要整改。

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系统未得到有效控制，管理混乱。

（四）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。

（五）申请单位有违反特种设备许可制度行为。

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（加附件后另复印两份）、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个工作日内提交发证机关，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个工作日内提交发证机关）。

第五十二条 申请单位提交的整改报告应按照本指南《鉴定评审整改报告》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“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。

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。需要进行型式试验的，将型式试验报告以附件的形式一并提交。

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。