TGS 特种设备安全技术规范 TSG Z0005—2007

特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则

Appraisal and Assessment Rules for Special Equipment Licensing On Manufacture. Installation. Alteration and Repair

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局颁布

2007年8月8日

目　　录

特种设备制造、安装、改造．维修许可鉴定评审细则…… (1)

附件A　特种设备许可试制产品(试安装、改造、维修设备)数量……(5)
附件B　现场鉴定评审工作程序 ……(11)
附件C　资源条件鉴定评审要求 ……(13)
附件D　质量保证体系鉴定评审要求 ……(15)
附件E　产品(设备)安全性能抽查检验要求……(27)
附件F　特种设备许可鉴定评审报告 ……(30)
附件G　特种设备许可鉴定评审报告基本格式和内容说明 ……(34)

特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则

第一条 为规范持种设备许可鉴定评审工作，保证特种设备许可鉴定评审的科学、客观、公平、公正和工作质量，制定本细则。

第二条 本细则适用于中华人民共和国境内特种设备(包括原材料、部件、安全附件及安全保护装置)制造、安装、改进、维修许可鉴定评审工作。

第三条 从事特种设备许可鉴定评审工作的机构(以下简称“鉴定评审机构”)应当按照《特种设备安全监察条例》、《特种设备行政许可鉴定评审管理与监督规则》(以下简称《鉴定评审规刚》)和本细则的规定，在许可实施机关确定的范围内实施鉴定评审工作。

第四条 申请特种设备制造、安装、改造、维修许可单位(以上简称申请单位)的许可申请，经许可实施机关受理后，应当及时约请鉴定评审机构进行现场鉴定评审．并且向鉴定评审机构提交如下资科：

(一) 特种设备许可申请书(已受理，正本一份)：

(二)《特种设备鉴定评审约请函》(格式见《鉴定评审规则》附件3，一式三份)；

(三) 特种设备质量保证手册(一份)；

(四) 设计文件鉴定报告和产品型式试验报告(安全技术规范及其相应标准有设计文件鉴定和型式试验要求时，复印件一份)。

第五条 鉴定评审机构接受约请后．应当了解申请单位试制产品（试安装、改造、维修设备)和有关准备工作情况。其试制产品(试安装、改造、维修设备)应当满足和涵盖受理的许可项目，试制产品(试安装、改造、维修设备)数量详见附件A。鉴定评审机构可以针对申请单位的具体情况，对试制产品（试安装、改造、维修设备)进行适当调整，但是必须在接受约请时确定。

鉴定评审机构审阅申请单位提交的资料后．对不符合规定的．应当在10个工作日内一次性告知申请单位需要补正的全部内容。

第六条 鉴定评审机构接受约请后，应当及时做好各项鉴定评审准备工作。鉴定评审准备工作包括制定鉴定评审计划、组成鉴定评审组、查阅申请资料、准备鉴定评审工作文件等。

第七条 鉴定评审机构依据《鉴定评审规则》的规定组成鉴定评审组．并且根据申请单位受理的许可项目特性．配备质量保证、材料、焊接，热处理、无损检测、电气(电器)和制造、安装、改造、维修、检验等方面的专业技术人员。

第八条 鉴定评审工作时间一般为2—3天。安全技术规范、标准有其他过程检验与试验、型式试验要求或者需要到施工现场抽查安装、改造、维修安全性能时．可适当延

长鉴定评审时间，但最长不得超过5天。

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，并及时向申请单位发出《特种设备鉴定评审通知函》(见《鉴定评审规则》附件4)，同时抄报许可实施机关及其下一级质量技术监督部门。

申请单位接到《特种设备鉴定评审通知函》后，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。

第九条 特种设备现场鉴定评审工作程序，包括预备会议、首次会议、现场巡视、现场鉴定评审、鉴定评审情况汇总、交换鉴定评审意见、鉴定评审总结会议等。其体的工作程序详见附件B。

第十条 现场鉴定评审时，申请单位应当向鉴定评审组提供以下资料，

(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)；

(二)换证申请单位所持有的特种设备许可证(原件)及持证期间特种设备制造产品(安装、改造、维修设备)的清单；

(四)特种设备质量保证手册及其相关的程序文作、作业(工艺)文件；

(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)明细表及其聘用合同、工资表、相关保障凭证、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、检验与试验装置等台账；

(八)检验与试验装置检定校准台账和检定校准记录；

(九)受理的许可项目试制产品(试安装、改造、维修设备)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)，检验与试验、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(法规、安全技术规范规定时)．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；

(十一)受理的许可产品设计文件鉴定报告、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；

(十三)管理评审、不合格品(项)控制、质量改进与服务等质量保证体系实施的有关记录；

(十四)鉴定评审过程中需要的其他资料。

第十一条 现场鉴定评审时，申请单位应当保持受理许可项目制造(安装、改造、维修)生产状态。

第十二条 根据申请单位受理的许可项目特性和规模及实际情况，鉴定评审组可分为若干评审小组开展工作。通过查阅相关资料、现场实际抽查、座谈和交流、产品(设备)安全性能抽查等方式．对申请单位的资源条件、质量保证体系建立和实施、产品(设备)安全性能是否符合安全技术规范及其相应标准的规定进行鉴定评审。现场鉴定评审项目、内容、要求和方法见附件C、附件D、附件E。

第十三条 鉴定评审组应当对鉴定评审情况做详细记录。记录包括鉴定评审的项目、内容和工作见证资料的名称、编号，所抽查产品(设备)和在制品(施工中的工程)编号、依据的安全技术规范及其相应标准、抽查项目、检验结果及发现的问题等。

鉴定评审组确认申请单位有不符合相关规定的问题时．应当按照《鉴定评审规则》的要求．与申请单位签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》(见（鉴定评审规则)附件6)。

现场鉴定评审结束后，鉴定评审组向鉴定评审机构提交鉴定评审工作报告．做出鉴定评审结论意见。

第十四条 鉴定评审结论意见分为“符合条件”、“不符合条件”和“需要整改”。

全部满足许可条件．鉴定评审结论意见为“符合条件”。

申请单位的现有部分条件不能满足受理的许可项目规定，但有规定时间内能够完成整改工作．并满足相关许可条件，鉴定评审结论意见为“需要整改”。

申请单位存在以下情况之一时，鉴定评审结论意见为“不符合条件”：

(一)法定资格不符合相关法律法规的规定：

(二)实际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．作业(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主要过程控制．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，

第十五条 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》通报所提出的问题．在6个月内完成整改工作，并在整政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。

鉴定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．必要时应当安排鉴定评审人员进行整改情况现场确认。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。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者经确认整改仍不符合条件，

整改情况确认报告结论为“不符合条件”。

第十六条 鉴定评审机构应当按照《鉴定评审规则》的规定，及时出具《特种设备许可鉴定评审报告》（以下简称《鉴定评审报告》，并由评审机构审批、加盖公章(或鉴定评审专用章)。《鉴定评审报告》基本格式、内容见附件F、附件G。

第十七条 对申请多个许可项目、类别、级别进行鉴定评审时，鉴定评审机构应当对每个许可项目、类别、级别分别做出鉴定评审结论。

第十八条 鉴定评审时发现申请单位的实际资源条件不能满足受理许可项目要求．但满足下级别许可要求时．经申请单位书面申请、许可实施机关受理后．评审机构按照重新受理的许可范围进行鉴定评审。

第十九条 申请单位在许可证有效期内许可条件发生变化时．应当按照相关规定进行许可变更申请。鉴定评审机构依据许可实施机关的批复，对申请单位许可变更情况进行鉴定评审。

第二十条 特种设备许可换证鉴定评审（以下简称换证鉴定评审)工作程序和要求与初次申请特种设备许可鉴定评审工作程序和要求基本相同。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、安全技术规范的情况，包括以下内容：

(一)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：

(二)质量保证体系实施情况；

(三)产品(设备]的安全性符合安全技术规范及其相应标准情况；

(四)产品(设备)是否发生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)特种设备制造(安装、改造、维修)的业绩是否符合法规、安全技术规范的规定。

第二十一条 换证鉴定评审发现申请单位有以下问题时．鉴定评审结论为“不符合条件”：

(一)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：

(二)不按期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；

(三)产品(设备)发生严重安全性能问题(事故)；

(四)换证鉴定评审的其他重点项目存在严重不符合。

第二十二条 本细则由国家质量监督检验检疫总局负责解释。

第二十三条 本细则自2007年10月1日起施行。

附件A

特种设备许可试制产品(试安装、改造、维修设备)数量

A1 锅炉试制产品数量

见表A一1。

表A一1锅炉试制产品数量

<table>
<tr><th>序号</th><th colspan="2">申请产品级别</th><th>试制成品数量</th><th>试制在制品数量</th><th>备注</th></tr>
<tr><td>1</td><td colspan="2">A</td><td colspan="2">(1)锅筒1只(已完成耐压试验和管接头端部坡口加工);
(2)集箱2只(其中1只集箱为低合金钢材料．已完成耐压试验和管接头端部坡口加工。另1只集箱为碳钢材料．鉴定评审时进行耐压试验);
(3)膜式水冷壁2片(其中1片为平板式，另1片为成排弯式．鉴定评审时对其中l片进行耐压试验);
(4)蛇形管2组(其中l组为低合金钢材料，另l组为碳钢材料．鉴定评审时对其中1组进行耐压试验)</td><td>制造单位可以根据制造能力选取左边表中的其中3种．
而盘管式直流锅炉．应当试制1台成品</td></tr>
<tr><td rowspan="4">2</td><td rowspan="4">A级锅炉部件</td><td>锅筒</td><td colspan="2">锅筒1只．具体要求同A级要求中的第l条</td><td rowspan="4"></td></tr>
<tr><td>集箱类</td><td colspan="2">集箱2只．具体要求同A级要求中的第2条</td></tr>
<tr><td>膜式水冷壁类</td><td colspan="2">膜式水冷壁2片．具体要求同A级要求中的第3条</td></tr>
<tr><td>蛇形管类</td><td colspan="2">蛇形管2组，具体要求同A级要求中的第4条</td></tr>
<tr><td>3</td><td colspan="2">B</td><td rowspan="3">1台</td><td rowspan="3">视产品结构而定：
(1]筒节、封头(臂扳)、u形圈、炉胆等部件各l件：
(2)如产品有集箱，应有已开孔的集箱2只；
(3)如产品有带弯头的管子．至少应有不同直径的弯管5根；
(4)如产品为盘管式．至少应有2组内(或外)圈管盘</td><td rowspan="3">所有试制产品、在制品未进行油漆、保温和包装</td></tr>
<tr><td>4</td><td colspan="2">C</td></tr>
<tr><td>5</td><td colspan="2">有机热载体锅炉</td></tr>
<tr><td>6</td><td colspan="2">D</td><td>1台</td><td>1台</td><td></td></tr>
</table>

A2．压力容器试制产品数量见表A-2：

表A-2，压力容器试制产品数量

序号	申请产品级别	试制成品数量	试制在制品数量	备注
1	A1	1台	/	试制产品、在制品未进行油漆、保温和包装
2	A2	1台	1台	
3	A3	(1)在建球罐1台．完成耐压试验； (2)球壳板制造．应有4块完成压制的球壳板（与人孔、接管组焊的极板1块．赤道板1块，与支柱上段组焊的赤道板1块，温带扳1块)； (3)封头制造，成品1个(如制造旋压、热压封头，成品各1个，封头直径大于或等于1800mm的申请单位应当提供自购材料有拼接焊缝且直径大于或者等于1800mm封头1个)		
4	A4	1台	1台	
5	A5	舱体、供氧、供气、照明、空调及电气系统安装完成		应当对产品安装质量进行抽查
6	B1	大、中、小容积气瓶各2个批量	在线制造的1个批量	
7	B2	大、中，小容积气瓶各2个批量	在线制造的1个批量	
8	B3	(1)工业用非重复充装气瓶2个批量； (2)真空绝热低温气瓶1个批量； (3)缠绕气瓶2个批量； (4)机动车用气瓶2个批量	在线制造的1个批量	
9	C1	1台	/	
10	C2	1台	/	
11	C3	1台	/	
12	D1	1台	1台	
13	D2	1台	I台	

A3 安全附件试制产品数量

见表A-3

表A-3安全附件试制产品数量

序号	申请产品品种	试制品成品数量	试制在制品数量	备注
1	安全阀	每种型式5件	每种型式3件	
2	爆破片	每种型式1个批量	每种型式l个批量	
3	气瓶瓶阀	每种型式I000只	每种型式1000只	

注：本表所述的型式按照许可级别、产品（设备)规格划分。

A4 锅炉压力容器用钢板(带)试制产品数量

锅炉压力容器用钢板(带)试制产品数量见相关安全技术规范的规定。

A5 压力管道元件试制产品数量

见表A-5。

表A-5压力管道元件制造试制产品数量

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l个批量	
2	焊接钢管			
3	有色金属管	各级别产品均为l个批量(产品为稀贵合金钢管时，试制成品3只)	各级别产品均为1个批量(产品为稀贵合金钢管时，试制成品3只)	
4	铸铁管	1个炉批	1个炉批	
5	钢制无缝管件	各级别产品均为1个批量	各级别产品均为l个批量	
6	钢制有缝管件	各级别产品均为l个批量	各级别产品均为l个批量	
7	有色金属及有色金属合金制管件	l个批量(产品为稀贵合金钢管时，试制成品3只)	l个批量(产品为稀贵合金钢管时，试制成品3只)	
8	锻制管件	1个炉批	1个炉批	
9	铸造管件	1个炉批	1个炉批	

序号	申请产品品种	试制成品数量	试制在制品数量	备注
10	阀门	各级别产品均为l个炉批	各级别产品均为1个炉批	特殊工况阀门不少于5件
11	锻制法兰及管接头	l个批量	1个批量	
12	金属波纹管膨胀节	各级别产品均为l个批量	各级别产品均为1个批	大型不少于5件
13	其他型式补偿器	1个批量	1个批量	不少于5件
14	金属软管	1个批量	1个批量	
15	弹簧支吊架	5件	5件	
16	紧固件	1个批量	1个批量	
17	元件组合装置	各级别产品均为l个批量	各级别产品均为1个批量	大型(如撬装燃气调压装置)不少于2件
18	聚乙烯及聚乙烯复合管材、管件	各级别产品均为1个批量	各级别产品均为1个批量	
19	其他非金属及非金属复合压力管道元件	1个批量	l个批量	
20	阀门铸件	1个炉批	1个炉批	
2l	锻制法兰、锻制管件、阀体的锻坯	1个炉批	1个炉批	

A6 锅炉、压力容器试安装设备数量

见表A-6。

表A-6锅炉、压力容器试安装设备数量

申请安装级别	试安装设备数量	备 注
各种类、级别	1台	技术参数应当满足所申请种类、级别并完成耐压试验

A7压力管道试安装项目数量

见表A-7。

表 A-7 压力管道试安装项目数量

序号	申请安装级别	试安装(在建)数量	备 注
1	GA1，GA2	1项	(1)申请GA类应当有1项GA1级在建项目： (2)申请GB类应当有1项GB1级1级在建项目； (3)申请GC类应有1项GC1级在建项目. (4)同时申请GA、GB、GC类或GA、GC类的，应分别有GA、GC类中1项较高级别的在建项目： (5)同时中请GA、GB类的．应分别有GA类中1项较高级别的在建项目和GB1级1项在建项目以及GB2级1项竣工项目： (6)同时申请GB、GC类的．应分别有GC类中1项较高级别的在建项目和GB1级1项在建项目以及GB2级1项竣工项目
2	GB1	1项	
3	GB2	1项	
4	GC1、GC2、GC3	1项	

A8 电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施、场(厂)内机动车辆试制设备数量

见表A-8。

电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施、场(厂)内机动车辆以下统称为机电类特种设备。

表A-8机电类特种设备试制设备数量

申请制造级别	试制设备数量	备 注
A、B和C级	每种设备类型1台	技术参数应当满足所申请级别

A9 机电类特种设备试安装设备数量

见表A-9。

表A-9机电类特种设备试安装设备数量

申请安装级别	试安装设备数量	备　注
A、B和C级	每种设备类型l台	技术参数应当满足所申请级别

A10 锅炉、压力容器、压力管道试改造，维修设备数量

见表A-l0。

锅炉、压力容器、压力管道以下统称为承压类特种设备。

表A-10 承压类特种设备试改造、维修设备数量

申请改造、 维修级别	试改造、维修设备数量	备　注
各种类、级别	l台(或1个项目)	技术参数应当满足所申请种类、级别，其中申请压力容器安装改造维修1级资格的，试改造l台压力容器

A11 机电类特种设备试改造、维修设备数量

见表A-11。

表A-11机电类特种设备试改造、维修设备数量

申请改造、 维修级别	试改造、维修设备数量	备　注
A、B和C级	l台	技术参数应当满足所申请级别

附件B

现场鉴定评审工作程序

B1 预备会议

鉴定评审组到达申请单位鉴定评审现场后，召开由鉴定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。

B2 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．产品(设备)试生产情况．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。

B3 现场巡视

现场巡视与受理的许可项目有关的部门、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．加工设备(预制设备)．安全部件与主要零部件的生产与检验设备、热处理设备、起重与必备的工装设备、组焊(施工、组装)现场。耐压试验、气密性试验、调试，装配、其他特殊试验的场地和设备，以及各个工序的生产情况等。

在进行现场巡视时，鉴定评审人员应当记录试制产品(试安装、改造、维修设备)的编号、使用的材料、零部件标记、特种设备作业人员标识．现场质量保证体系实施和执行工艺等情况。

B4 分组审查

鉴定评审组可分为若个评审小组．鉴定评审人员按分工和所规定的内容进行评审。

鉴定评审过程中，鉴定评审人员应当如实记录评审情况，鉴定评审工作完成后，鉴定评审人员应当在记录上签字。

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。

B5 鉴定评审情况汇总

现场鉴定评审工作结束后，鉴定评审组组长应当与鉴定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》。

B6 交换鉴定评审意见

鉴定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理的问题进行交流。鉴定评审组应当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。

B7 鉴定评审总结会

由鉴定评审组组长主持，鉴定评审组全体成员、质量技术监督部门代表、申请单位有关负责人及质量保证体系有关责任人员参加。

会议内容如下：

(I)鉴定评审组组长代表鉴定评审组介绍鉴定评审工作情况和发现的问题；

(2)质量技木监督部门代表讲话；

(3)申请单位领导发言。

附件C

资源条件鉴定评审要求

C1 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。

C2 特种设备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)。鉴定评审组长与申请单位代表在“特种设备鉴定评审基本情况确认表”(见表C-l)上签字确认。

C3 申请单位规模的核实

相关法规、安全技术规范对申请单位规模有要求时，核查申请单位营业执照中的注册资金，近期申请单位职工工资表、产品(设备)的相关明细表及有关凭证，核实注册资金、职工总人数，产品年产量(安装、改造、维修项目教量)等是否符合相关要求。

C4 人员情况的核实

根据申请单位提交的相关人员明细表，查阅申请单位近期职工工资表、人员聘任合同(社保凭证)、有效的资格证件等档案资料，与责任人员、技术人员、作业人员进行交谈、座谈．核实申请单位人员是否符合以下要求：

(1)技术人员的数量、比例达到规定；

(2)特种设备作业人员的数量、资格达到规定；

(3)质量保证体系责任人员资格符合规定．并且只在申请单位任职；

(4)责任人员、技术人员、专业人员对相关安全技术规范及标准的了解情况，质量保证体系和相关的管理制度的掌握情况，质量控制、专业知识水平和实际能力符合规定。

C5 生产条件的核实

查阅相关资料、档案、土地使用证或者租赁协议以及相关的台账．通过现场巡视或者专门核查，核实申请单位地址、厂房场地、生产设施和设备、工装模具、生产业绩等是否符合相关规定。

C6 检验试验条件的核实

查阅相关资料、检验与试验设备装置台账，通过现场巡视或者专门核查，核实检验与试验设备装置的数量、能力、状态是否符合相关规定。

表C-1特种设备许可鉴定评审基本情况确认表

<table>
<tr><td colspan="2">申请单位名称</td><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td colspan="2">申请单位联系人</td><td colspan="2"></td><td>联系电话</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">邮政编码</td><td colspan="2"></td><td>传真</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">申请单位法人代表</td><td colspan="2"></td><td>申请受理编号</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">鉴定评审机构名称</td><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td>项目</td><td>种类</td><td>类别(类型)</td><td>级别</td><td>品种(型号)</td><td>范围</td><td>备注</td></tr>
<tr><td rowspan="12">确认申请项目</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="12"></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="5">确认单位地址</td><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td colspan="5"></td></tr>
<tr><td colspan="7">申请单位代表： 日 期： （申请单位公章）
鉴定评审组长： 日 期：</td></tr>
</table>

注：如需要，可附“许可产品明细表”。

附件D

质量保证体系鉴定评审要求

D1 管理职责

D1.1 质量方针和目标

查阅质量保证体系文件的相关内容，结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，采用与有关责任人员交谈、座谈等方式．审查申请单位制定的质量方针和目标是否符合以下要求：

(1)形成正式文件，并经法定代表人(或其授权代理人)批准；

(2)符合本单位的实际情况和受理的许可项目范围特性，突出特种设备安全性能的要求；

(3)贯彻落实到责任人员和相关人员；

(4)质量方针体现了对特种设备安全性能及其质量持续改进的承诺；

(5)对质量目标进行量化、分解和定期考核。

D1.2 质量保证体系组织

结合申请单位吏际情况和受理的许可项目特性．审查申请单位是否建立具有独立行使特种设备安全性能管理职责、权限的质量保证体系组织，并且有效地实施质量控制活动。

D1.3 责任人员职责、权限

结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅质量保证体系文件、管理制度、责任人员任命文件，召开责任人员座谈会或者与责任人员进行交谈，审查责任人员的职责、权限是否符合以下要求：

(l)规定了申请单位法定代表人对特种设备安全质量负责；

(2)在管理层中任命了1名质量保证工程师，并且明确其对质量保证体系的建立、实施、保持和改进的职责和权限；

(3)质量保证体系文件明确规定了质量控制系统责任人员和检验与试验人员的职责、权限、相互关系、以及系统、人员的工作接口控制和协调措施；

(4)任命了各质量控制系统的责任人员(对于特种设备安装、改造、维修单位．其行政机构中设立若干项目部时．根据实际情况任命了各个项目部的质量控制系统责任人员)。

(5)质量保证体系责任人员在特种设备制造(安装、改造、维修)过程中胜任并履行其职责、权限。

D1.4 管理评审

查阅管理评审记录及报告．审查申请单位的管理评审是否符合质量保证体系文件的规定。

D2 质量保证件系文件

D2.1 质量保证手册

结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅申请单位提交的质量保证手册和相关资料。审查质量保证手册设置的质量控制基本要素、质量控制系统、控制环节、控制点以及质量保证体采文件结构层次和相互关系等内容是否符合相关要求。

D2.2 程序文件(管理制度)

结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅申请单位提交的质量保证手册和程序文件(管理制度)。审查程序文件(管理制度)是否贯彻了质量方针，是否与质量保证手册设置的质量控制基本要素及其控制系统、控制环节、控制点相适应，程序文件(管理制度)规定的控制范围、程序、内容是否符合申请单位的实际情况和受理的许可项目要求、具有可操作性。

D2.3 作业(工艺)文件和记录

查阅质量保证体系文件、技术文件、作业（工艺)文件和记录，抽查所使用的作业(工艺)文件和记录等，审查是否符合以下要求：

(l)作业(工艺)文件和记录符合许可项目特性，满足质量保证体系实施过程的控制需要；

(2)记录的格式及其包括的项目、内容能够规范。

D2.4 质量计划(过程控制卡、施工组织设计或施工方案)

审阅质量保证体系文件有关质量计划(过程控制卡、施工组织设计或者施工方案)的规定，审查质量计划的编制和实施是否符合如下要求：

(1)质量计划设置的质量控制系统、控制环节、控制点满足受理的许可项目特性和申请单位实际情况；

(2)按照质量计划的要求，实施了特种设备制造(安装改造、维修)过程控制；

(3)质量计划中各个控制环节、控制点均由相关责任人员签字确认。

D3 文件和记录控制

D3.1 文件和记录控制程序文件(管理制度)

结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅文件和记录控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件。审查是否明确规定了文件和记录控制范围、程序、内容及其编制、会签、审批、标识、发放、修改、回收、保管、保存期限、销毁(对干外来文件还

应当包括收集、购买、接收)的要求，记录的填写、确认、收集、归档、贮存等规定。

D3.2 文件和记录的控制

结合抽查产品(设备)的质量档案，查阅质量计划(过程控制卡、施工组织设计或施工方案)、设计文件、作业(工艺)文件、记录、检验检测和试验报告(包括分供方提供的检验检测和试验报告)等，审查这些文件和记录的有效性及其编制，审批，会签、标识、发放、修改、回收、保管、保存期限、销毁是否符合相关要求．现场使用的文件和记录是否是有效版本，外来文件是否齐全、有效。

记录的填写、确认、收集、归档．贮存是否符合规定。

D3.3 法规、安全技术规范及标准的完整与有效性

查阅相关的法规、安全技术规范及标准明细表．审查申请单位所持有的相关法规、安全技术规范及其相应标准是否齐全完整．是否是有效版本。

D4 合同控制

D4.1 合同评审程序文件(管理制度)

结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅合同评审程序文件（管理制度)等质量保证体系文件。审查是否规定了合同评审的范围、内容，合同签定、修改、会签程序和要求。

D4.2 合同评审

抽查近期合同评审记录，审查是否符合以下要求：

(l)所签订的合同满足相关法律法规、安全技术规范，标准及技术条件的规定；

(2)合同的签订、修改、会签按程序审批；

(3)按照规定对合同进行了评审，并形成评审记录，合同评审记录妥善保存。

D5 设计控制

D5.1 设计控制程序文件(管理制度)

结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性．查阅设计控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件。审查设计控制的范围、程序、内容是否符合相关要求。

D5.2 设计过程控制

结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，审查设计过程控制是否符合以下要求：

(1)设计输入、输出、验证、修改、设计许可、设计文件鉴定、型式试验等过程得到有效控制；

(2)设计文件符合安全技术规范、标准的规定；

(3)设计文件的修改符合安全技术规范的要求。

D5.3 外来设计文件的控制

设计文件由外单位提供时，抽查设计文件，审查外来设计文件是否符合相关安全技术规范的规定和质量保证体系文件对外来设计文件的控制要求。.设计责任人员履行了确认手续。

D6 材料、零部件控制

D6.1 材料、零部件(包括配套设备，下同)控制程序文件(管理制度)

结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅材料、零部件控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件。审查特种设备制造(安装、改造、维修)所使用材料 (零部件)的控制范围、程序、内容是否符合相关规定。

D6.2 采购控制

结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅采购合同、合格分供方名录及评价报告，抽查材料库、零部件库、焊材库和制造(安装、改造、维修)现场，审查采购控制是否符合以下要求：

(1)原材料、焊材、零部件的分供方在合格分供方名录内.

(2)分供方的选择．评价，重新评价按照相关质量保证体系文件的规定实施．法规．安全技术规范对分供方的产品(设备)有行政许可要求时，对分供方的行政许可情况(许可项目．范围、许可证有效期限等)进行了评价；

(3)采购计划和采购合同按照相关程序实施．经责任人员审批、签字确认。

D6.3 材料控制

按照质量体系文件的相关要求．结合对材料库、零部件库．焊材库和制造(安装、改造、维修)现场的巡查，检查材料、零部件验收(复验)记录、报告入库记录、台账．检查材料．零部件的存放与保管、标识和标识移植、材料代用记录，审查是否符合以下要求：

(l)材料、零部件的验收(复验)按照规定的控制程序执行，材料责任人员履行了职责，材料、零部件验收(复验)质量得到有效控制：

(2)材料、零部件存放与保管、领用和使用、标识和标识移植等符合相关要求；

(3)材料、零部件台帐所记录的材质、规格、型号完整清晰，与实物一致；

(4}发生材料代用时按照相关安全技术规范、标准及质量保证体系文件的规定实施。

D7 作业(工艺)控制

D7.1 作业(工艺)控制程序文件(管理制度)

结合受理的许可项目特性．查阅工艺控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件规定的控制范围、程序、内容．审查是否符合相关要求。

D7.2 作业(工艺)控制

结合抽查产品(设备)安全性能。查阅产品(设备)的作业(工艺)文件、质量计划、工艺纪律检查记录、产品(设备)档案，施工验收记录、竣工报告等，抽查制造(安装、改造、维修)现场使用的作业(工艺)文件、质量计划、记录等，审查工艺执行情况是否符合要求。

D7.3 工装模具控制

查阅工装模具台账．抽查工装模具的设计、制造．检验、维修、报废等资料．在工装模具存放、使用现场检查工装模具的管理情况.审查工装模具管理是否按照相关要求执行。

D8 焊接控制

D8.1 焊接控制程序文件(管理制度)

结合受理的许可项目特性，查阅焊接控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件规定的控制范围，程序、内容，审查是否符合相关要求。

D8.2 焊接人员管理

按照申请单位提交的特种设备焊接人员明细表和特种设备焊接人员资格证，抽查焊接人员档案，并且抽查产品(设备)质量档案或在焊接现场检查焊接人员资格和施焊记录．审查是否符合以下要求：

(l)建立了焊接人员档案并妥善保存；

(2)焊接人员的培训、资格考核及其记录符合相关规定；

(3)焊接人员标识清晰(根据实际情况焊接人员标识可采用多种形式．如钢印、资料记录等)，且与施焊记录一致；

(4)焊接人员施焊项目为持证的合格项目。

D8.3 焊接材料控制

结合现场巡视或者针对性的专门检查；根据抽查产品(设备)档案和焊接材料验收(复验)记录和报告、焊接材料台帐(发放、领用记录)、焊材库温湿度记录、焊接材料烘干保温记录等资料，审查焊接材料控制是否符合以下要求：

(I)焊接材料的储存条件满足相关规定：

(2)焊接材料烘干保温设备、焊材库的温湿度装置符合要求.

(3)焊接材料的采购、验收、检验、储存．烘干、发放．使用和回收管理符合相关规定。

D8.4 焊接工艺评定及焊接工艺

结合受理的许可项目特性和抽查产品(设备)档案．审查焊接工艺指导书(WPS)、焊接工艺评定报告(PQH)(施焊记录、检验检测报告等)、焊接工艺卡、焊接工艺评定试样，产品(设备)施焊记录等是否符合以下要求：

(1)焊接工艺指导书、焊接工艺评定报告、焊接工艺卡符合相关安全技术规范及其相应标准的规定；

(2)焊接工艺评定的项目．数量、方法、程序、检验检测、试样保管及焊接工艺评定报告的编制、审核、批准符合规定，焊接工艺评定的项目覆盖特种设备焊接所需要的焊接工艺；

(3)焊接工艺文件的编制、审核．批准、发放、使用、修改符合相关的规定。

D8 5　焊接过程控制

结合现场巡视或者针对性的专门检查．根据抽查产品(设备)的质量档案，检查焊接过程控制，审查是否符合以下要求：

(1)现场施焊执行焊接工艺．施焊记录规范、完整齐全．焊接质量得到有效控制．

(2)焊接设备完好．满足施焊要求；

(3)焊接试板满足相关安全技术规范及其相应标准要求：

(4)对焊接质量进行了统计，并对统计数据进行分析；

(5)焊缝返修(母材缺陷补焊)时．接用焊缝返修(母材缺陷补焊)程序进行了审批．按照焊缝返修(母材缺陷补焊)工艺施焊．返修(母材缺陷补焊)后按相关规定进行了复验。

D9　热处理控制

D9 1　热处理控制程序文件(管理制度)

结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅热处理控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件规定的控制范围、程序、内容是否符合相关规定。

D92　热处理工艺和过程控制

根据现场巡视情况和受理的许可项目特性．抽查产品(设备)质量档案，审查热处理控制是否符合如下要求：

(1)热处理工艺文件的编制、审核、批准、使用、发放等符合质量保证件系文件规定.热处理记录、报告符合相关要求；

(2)热处理设备、测温装置、热处理温度自动记录装置符合相关要求；

(3)热处理温度自动记录上注明了热处理炉号、工件号／产品编号、热处理日期。热处理操作工签字、热处理责任人签字确认。

D93　热处理分包控制

申请单位热处理工作由分包方承担时．查阅热处理分包合同(协议)、分包方的评价报告、热处理记录、报告等资料，审查对热处理分包方的质量控制是否符合以下要求：

(I)对热处理分包方进行了评价、选择、重新评价．并出具分包方评价报告；

(2)热处理工艺符合安全技术规范、标准要求；

(3)热处理分包方出其的热处理温度自动记录、热处理报告符合相关要求．并且注明，热处理炉号、工件号／产品编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签

字等；

(4)热处理责任人员对分包方出其的热处理温度自动记录、热处理报告进行了审查确认。

D10 无损检测控制

D10.1 无损检测控制程序文件(管理制度)

结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性．查阅无损检测控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件审查所规定的无损检测控制范围、程序、内容等是否符合相关要求。

D10.2 无损检锎人员管理

按照申请单位提交的无损检测人员明细表、无损检测人员档案和资格证，审查无损检测人员培训、考核、资格证书、持证项目的管理以及无损检测人员的职责、权限等是否符合相应规定。

D10．3 无损检测工艺

结合抽查产品(设备)安全质量和受理的许可项目特性，审查无损检测通用工艺、专用工艺及其执行情况是否符合相关安全技术规范、标准的规定。

D10.4 无损检测过程控制

结合抽查产品(设备)安全质量．查阅产品(设备)无损检测记录、报告，检查无损检测过程控制，审查是否符合以下要求：

(1)无损检测方法、数量、比例、评定标准符合安全技术规范及其相应标准规定．

(2)不合格部位的复验检测方法，扩探数量、评定标准符合安全技术规范及其相应标准规定；

(3)射线检测底片的保管、UT试块的保管符合相关规定；

(4)无损检测过程中．能够按照无损检锎工艺文件的规定进行操作；

(5)无损检测设备及器材管理符合相关规定。

D10.5 无损检测报告

抽查产品(设备)的无损检测记录、报告，审查是否符合如下要求：

(1)无损检测记录、报告、射线检测底片符合安全技术规范及其相应标准规定；

(2)采用的无损检测标准正确；

(3)射线检测底片质量符合标准要求：

(4)无损检测记录、报告中标明的无损检测方法、数量，比倒、评定标准等符合相关规定。

D10.6 无损检测分包控制

申请单位无损检测工作由分包方承担时．结合受理的许可项目特性，审阅分包合同

(协议)及分包方的评价报告．检查分包方核准的无损检测项目范围、无损检测人员资格、无损检测记录，报告等．审查是否符合以下要求：

(l)对无损检测分包方行了评价、选择、重新评价．并出具了分包方评价报告：

(2)分包方核准的无损检测项目范围．无损检测人员资格满足相关规定；

(3)分包方出具的无损检测记录报告符合安全技术规范及其相应标准规定；

(4)无损检测责任人员对无损检测记录、报告进行了审查确认。

D11 理化检验控制

D11.1 理化检验控制程序文件(管理制度)

结合申请单位实际情况．查阅理化检验控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件审查所规定的理化检验质量控制范围，程序、内容是否符合要求。

D11.2 理化检验过程控制

抽查产品(设备)理化检验记录、报告，检查理化检验过程控制，审查是否符合以下要求：

(1)理化检验人员培训上岗：

(2)选用的理化检验方法、试样数量正确，理化检验工艺(规程)符合要求。理化检验操作按照工艺(规程)的规定进行；

(3)理化检验试样、试剂、标样的保管符合相关规定：

(4)理化检验试样加工符合图样要求．有有效的试样检测手段；

(5)理化检验结果的确认和复验符合相关规定。

D11.3 理化检验分包控制

申请单位理化检验由分包方承担时．检查分包合同(协议)及分包方评价报告，分包方所具备的理化检验能力及理化检验记录、报告等，审查是否符合以下要求：

(1)对理化检验分包方进行了评价、选择、重新评价．并出具分包方评价报告，

(2)分包方所具备的理化检验能力满足受理的许可项目要求；

(3)分包方出具的理化检验报告符合相关规定，理化检验责任人员对分包方理化检验报告进行了审查确认。

D12 检验与试验控制

特种设备质量保证体系中检验与试验是特指以下方面的检验与试验

(1)特种设备制造、安装、改造、维修过程检验，最终检验(如机电类设备的出厂检验、承压类设备耐压试验和气密性试验．以及竣工验收、调试验收、试运行验收等)；

(2)安全技术规范及其相应标准规定的型式试验；

(3)安全技术规范及其相应标准规定的其他相关特殊检验和试验。

D12.1 检验与试验控制程序文件(管理制度)

结合受理的许可项目特性，审查检验与试验控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件所规定的检验与试验控制范围、程序、内容是否符合要求。

D12.2 过程检验与试验控制

通过检验与试验现场巡查．结合受理的许可项目特性，抽查质量计划、检验与试验工艺、检验与试验记录、报告和质量证明文件等资料，审查是否符合以下要求：

(1)质量计划实施过程中，按要求进行了全部检验与试验；

(2)各类检验与试验工艺完整齐全，且符合相关要求，在检验与试验过程中执行检验与试验工艺的规定。

D12.3 最终检验与试验控制

结合受理的许可项目特性，抽查产品档案，审查出厂检验、竣工验收、调试验收、试运行验收记录、报告．符合相关检验与试验工艺规定，检验与试验结论满足安全技术规范、标准的规定。

D12.4 检验与试验条件控制

通过检验与试验现场巡查．并结合检验与试验记录、报告的检查．审查检验与试验装置是否符合以下要求

(l)检验与试验装置、工装满足检验与试验要求．所用仪器、仪表经检定校准合格；

(2)检验与试验场地、环境、温度．介质．试验载荷．安全防护、试验监督和确认满足检验与试验要求。

D12．5 检验与试验状态

结合抽查产品(设备)质量档案及现场巡视．检查与检验试验状态(不合格、待检、合格）标识是否符合质量体系文件规定。

D12.6 型式试验及其他特殊试验

安全技术规范及其相应标准规定型式试验及其他特殊试验要求时，审查型式试验及其他特殊试验是否符合以下要求：

(1)型式试验由国家质检总局核准的型式试验机构进行．型式试验报告、试验项目．试验结论等符合安全技术规范及其相应标准规定．型式试验覆盖了受理的许可项目范围；

(2)其他特殊试验的试验条件、方法、工艺、记录．报告及试验结论满足安全技术规范及其相应标准规定。

D12.7 检验与试验记录、报告

查阅检检与试验记录、报告，审查是否符合以下要求：

(1)检验与试验项目齐全；

(2)检验与试验记录、报告规范统一．检验与试验数据和结论符合安全技术规范、标

准规定.

(3)检验与试验记录、报告按照相关规定进行审核、审批，统一存挡保管；

(4)检验与试验责任人员对检验与试验进行了监督．对检验与试验报告进行确认。

D13 设备和检验与试装置控制

D13.1 设备和检验与试验装置控制程序文件(管理制度)

结合受理的许可项目特性．查阅设备和检验与试验设备控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件所规定的控制范围、程序、内容审查是否符合相关要求。

D13.2 设备和检验与试验装置档案管理

按照设备和检验与试验装置台帐，档案．结合申请单位资源条件核实．审查设备和检验与试验装置符合以下要求；

(1)建立了设备和检验与试验装置台账、档案，设备和检验与试验装置台账、档案规范、完整齐全．与实物一致．并妥善保管：

(2)设备和检验与试验装置按校准计划进行了检定校准．有相应的校准记录、报告；

(3)按照相关规定，对设备和检验与试验装置进行了维修保养．有相应记录。

D13.3 设备和检验与试验装置状态

查阅设备和检验与试验装置台帐、档案．现场检查设备和检验与试验装置状态符合以下要求：

(1)设备和检验与试验装置状态标识符合相关规定：

(2)属于法定检验的设备和检验与试验装置．按照相关规定由具有相应资格的检验机构进行检验．并出具了有效的检验报告。

D14 不合格品(项)控制

D14.1 不合格品(项)控制程序文件(管理制度)

结合受理的许可项目特性．查阅不合格品(项)控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件，审查不合格品(项)控制范围、程序、内容是否符合规定。

D14.2 不合格品(项)控制

根据抽查产品(设备)质量档案和现场巡视，追踪不合格品(项)报告及相关资料，审查不合格品(项)控制是否符合以下要求：

(1)不合格品的记录、标识、存放、隔离符合质量体系文件规定；

(2)对不合格品(项)进行原因分析．按规定程序进行处置；

(3)不合格品(项)处置后进行了检验；

(4}纠正措施的制定、审核、批准、实施及其跟踪验证符合规定程序的要求．纠正措施合理、有效；

D15　质量改进与服务

DI5.1　质量改进与服务控制文件(管理制度)

查阅质量改进与服务控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件，审查质量改进与服务控制范围、程序、内容是否符合要求。

D15.2　质量改进的实施

查阅质量信息记录、质量问题处理报告、内部审核记录及报告，审查质量改进与实施情况是否符合以下要求：

(l)质量信息进行了记录、分析、反馈、处理，并采取了有效的纠正措施；

(2)按规定进行了内部审核．对所发现的问题采取了有效的纠正措施；

(3)对产品一次合格率和返修率定期进行统计、分析，提出了预防措施；

(4)有效实施了用户服务程序．对服务用户提出的质量问题及时进行处理，并反馈到相关的责任人员。

D16　人员培训、考核和管理

D16.1　人员培训制度

查阅人员培训制度等质量保证体系文件．审查规定的人员培训范围、程序、内容是否符合要求。

D16.2　人员培训实施

查阅人员培训计划、特种设备许可所规定的相关人员培训和考核档案，审查是否符合以下要求：

(l)制定了人员培训计划，并按照培训计划实施了人员培训；

(2)建立了特种设备许可所规定的相关人员培训、考核档案；

(3)规定了特种设备许可所要求的相关人员的聘用、借调、调出的要求．并有效实施。

D17　其他过程控制

其他过程是指在特种设备制造、安装、改造、维修过程中．对特种设备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，无缝气瓶的拉伸成型、收口、收底、瓶口加工等；溶解乙炔气瓶的填料配料、蒸压、烘干等；缠绕气瓶的纤维缠绕、烘干、固化等：医用氧舱的安装、通信系统、电器系统、照明系统、供排气系统等；锅炉管板与烟管、汽包与下降管的胀接过程．锅炉安装调试，非金属管件，管材的挤出成型等；锅炉压力容器用钢板生产过程中的炼钢、连铸、模铸、加热和热处理、压力加工及成品精整等；金属管件的弯制、成型等．阀门装配测试过程．压力管道安装中的穿跨越工程、阴极保护并且安装、通球

扫线、防腐、隐蔽工程等：电控系统、液压系统、气动系统及整机的安装调试，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。

D17.1 其他过程控制程序文件(管理制度)

结合受理的许可项目特性，查阅其他过程控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件，审查所规定的其他过程是否完善，其控制范围、程序、内容是否符合要求．是否任命相关责任人员并规定了责任人员的职责、权限。

D17.2 其他过程控制

抽查其他过程控制的记录、报告，审查是否符合以下要求：

(l)结合许可项目特性，明确了相应的其他过程；

(2)规定了其他过程控制的责任人员职责、权限；

(3)其他过程的过程控制记录、报告完整、齐全，检验与试验结果符合安全技术规范、标准的规定。

D18 执行特种设备许可制度

018.1 执行特种设备许可制度的规定

查阅执行特种设备许可制度的规定等质量保证体系文件，审查质量保证体系文件所制定的执行特种设备许可制度的控制范围、程序、内容是否符合要求。

D18.2 许可制度的执行

通过了解听取各有关方面的意见和现场巡视，抽查相关资料和档案，审查许可制度的执行情况是否符合以下要求

(1)遵守国家的法规、规章，没有发生违反特种设备许可制度的行为；

(2)接受质量技术监督部门的监督检查；

(3)按照法规安全技术规范的规定接受检验机构的监督检验；

(4)向用户提供的产品(设备)质量证明文件符合相关规定；

(5)特种设备许可情况发生变更(单位名称、地址变更．单位负责人变更)时，及时办理了变更申请；

(6)按照规定向检验机构和社会提供特种设备制造、安装、改造、维修的相关信息；

(7)特种设备许可证及特种设备许可标志的使用、保管等严格按照相关规定执行。

附件E

产品(设备)安全性能抽查检验要求

E1 技术资料和产品(设备)档案

E1.1 设计文件

审阅抽查产品(设备)的设计文件．审查设计文件是否符合安全技术规范及其相应标准规定。

安全技术规范及其相应标准有特种设备设计文件鉴定或设计许可要求时．审查设计文件是否符合以下要求：

(1)设计文件由授权的特种设备检验机构进行设计文件鉴定，并出具设计文件鉴定报告；

(2)设计文件由具有特种设备设计许可资格的设计单位进行设计(设计图样上加盖有效的设计许可印章)。

E1.2 设计变更

抽查产品(设备)设计文件，对于有设计变更的，审查设计变更相关资料(包括设计图样、设计计算、设计变更审批表等)是否齐全，并且符合相关规定。

E1.3 工艺文件

抽查产品(设备)工艺文件，审查工艺文件(或施工组织设计)是否完整齐全．并且符合相关规定。对于特殊工序的工艺文件(或分项施工组织设计)是否满足受理的许可项目特性要求。

E1.4 材料、零部件(包括配套设备，下同)和焊接材料

抽查产品(设备)使用的材料，零部件和焊接材料的验收(复验)报告、过程控制记录等资料，审查产品(设备)使用的材料．零部件和焊接材料是否符合以下要求：

(1)主要受压部件、受力结构件的材料、零部件及其焊接材料质量证明书内容符合规定；

(2)主要受压部件、受力结构件的材料、零部件及其焊接材料验收(复验)手续、见证资料齐全，复验结果符合相关规定和设计文件的要求；

(3)主要受压部件、受力结构件的材料、零部件及其焊接材料发生变更时，其变更文件的编制、审核、批准手续齐全，变更后所使用的材料、零部件及其焊接材料符合安全技术规范及其相应标准和设计文件的要求。

E1.5 检验与试验记录、报告

抽查产品(设备)检验与试验记录、报告，并追踪检查制造、安装、改造、维修过程检验

记录、报告．审查是否符合以下要求

(l)产品(设备)质量档案完整齐全，统一管理，质量证明文件(包括分供(包)方提供的质量证明文件)符合相关规定；

(2)按照相关规定实施了监督检验，其相关工作见证上有监督检验人员的确认；

(3)有型式试验要求的产品，进行了型式试验，有有效的型式试验报告，型式试验报告覆盖全部受理的许可项目，型式试验机构为国家质检总局核准的检验机构，型式试验报告结论符合安全技术规范及其相应标准规定。

E1.6 随机文件

审阅抽查产品(设备)的随机文件(出厂文件、竣工资料、验收资料)．检查其是否齐全，并且符合相关规定。

E2 产品(设备)安全性能

E2.1 安全性能抽查

审阅产品(设备)档案资料，在制造、安装、改造、维修现场抽查产品(设备)的安全性能是否符合安全技术规范及其相应标准规定。

E2.1.1 承压类设备

抽查以下项目是否符合安全技术规范及其相应标准规定：

(1)结构型式；

(2)外观质量、几何尺寸；

(3)焊缝布置、焊缝质量；

(4)焊接人员、无损检测、材料等标记；

(5)热处理；

(6)无损检测；

(7)耐压试验；

(8)受理许可项目的相关检验与试验。

E2.1.2 机电类特种设备

抽查以下项目是否符合安全技术规范及其相应标准规定：

(l)焊接质量；

(2)结构尺寸；

(3)安全保护装置：

(4)热处理、无损检测；

(5)电气控制线路及装置；

(6)出厂试验；

(7)受理许可项目的相关检验与试验。

E2　产品铭牌

审阅产品(设备)档案资料。现场核实产品铭牌，审查其格式、内容是否符合相关规定。

E2 3　安全附件及保护装置

审阅产品(设备)设计文件、档案和安全附件、保护装置的验收、试验记录、报告，审查安全附件及保护装置是否符合相关规定。

E4　其他检验项目抽查

根据受理的许可项目特性和实际情况，可以有针对性地抽查若干产品(设备)其他主要安全性能指标进行检验检测，判定产品(设备)其他主要安全性能是否满足安全技术规范及其相应标准规定。

附件F

报告编号

特种设备许可鉴定评审报告

申 请 单 位 ：_____

许 可 项 目 ：（制造、安装、改造、维修）

设 备 种 类 ：_____

设 备 类 别 ：_____

鉴定评审类别：（首次、第1次复查、场地变更）

（印制鉴定评审机构名称）

目　　录

特种设备许可鉴定评审结论 ……第 页
附：特种设备许可种类、类别和级别明细表……第 页
一、特种设备许可鉴定评审工作报告……第 页
1鉴定评审组成员名单 ……第 页
2鉴定评审基本情况确认表 ……第 页
3许可资源条件评审报告 ……第 页
4质量保证体系评审报告 ……第 页
5产品(设备)安全性能抽查检验报告 ……第 页
6特种设备鉴定评审备忘录 ……第 页
二、整改情况确认报告……第 页
三、其他情况说明 ……第 页

特种设备许可鉴定评审结论

报告编号：

申请单位名称			
申请单位地址			
邮政编码		组织机构代码	
营业执照注册号		联系人	
传真		联系电话	
申请日期		受理机关	
受理日期		受理编号	
鉴定评审日期		整改确认日期	
鉴定评审意见			
鉴定评审项目	鉴定评审意见	鉴定评审项目	鉴定评审意见
许可资源条件		产品(设备)安全性能抽查检验	
质量保证体系建立与实施		型式试验情况	
相关技术资料审查			
鉴定评审结论意见			
经鉴定评审(整改后)，　(申请单位名称)　符合(不符合)　(某设备许可条件)　的要求。 鉴定评审确认的具体许可范围见“附：特种设备许可种类、类别和级别明细表”			
编制：　日期：		鉴定评审机构编号： (鉴定评审机构公章) 年　月　日	
审核：　日期.			
批准：　日期：			

附：特种设备许可种类、类别和级别明细表

申请单位名称						
项目	种类	类别(类型)	级别	品种(型号)	范围	备注
申请单位申请项目						
受理机构受理项目						
鉴定评审确认项目						
鉴定评审确认的申请单位地址						

注：如果鉴定评审确认的申请单位地址与确认的许可项目有关．请在确认的地址后面加注说明．并加括号。如：(公司地址)，(XX产品制造地址)、(XX分公司地址)等。

附件G

特种设备许可鉴定评审报告

基本格式和内容说明

G1 特种设备鉴定评审结论

特种设备许可鉴定评审结论包括特种设备许可种类、类别和级别明细表，并且接照本细则附件F规定的格式。

G2 特种设备许可鉴定评审工作报告

G2.1 特种设备许可鉴定评审工作报告格式

鉴定评审工作报告的格式，由各鉴定评审机构质量保证体系文件自行规定。

G2.2 特种设备许可鉴定评审工作报告基本内容

特种设备鉴定评审机构出具的鉴定评审工作报告应当包括如下内容：

(1)特种设备许可鉴定评审依据；

(2)鉴定评审组成员名单、鉴定评审组内的职务、职称、鉴定评审项目；

(3)鉴定评审日期；

(4)申请单位概况．包括申请种类、类别、级别、申请日期、受理日期，受理编号，申请单位地址．申请单位基本情况(规模、历史、持证情况、设施和设备情况、人员情况、主要产品等情况)．有型式试验要求的应当说明型式试验情况．以及其他需要说明的情况等；

(5)特种设备鉴定评审基本情况和鉴定评审内容．应当分别对资源条件核实、质量保证体系建立和实施鉴定评审、产品(设备)安全性能抽查检验的情况进行说明；

(6)特种设备鉴定评审中发现问题的整改意见(备忘录)，

(7)鉴定评审意见。

G3 整改情况确认报告

G3.1 整改情况确认报告基本格式

整改情况确认报告的格式，由各鉴定评审机构质量保证体系文件自行规定。

G3.2 整改情况确认报告基本内容

(1)特种设备许可鉴定评审依据；

(2)特种设备许可整改情况确认过程说明；

(3)特种设备鉴定评审中发现问题及申请单位针对整改问题所进行的整改情况和整

改确认情况：

(4)整改情况确认结论。

G4 其他情况说明

在特种设备鉴定评审中，特种设备鉴定评审结论和报告等未涉及的情况，可在其他情况中表述。