

非金属压力容器制造（含设计）制造许可 鉴定评审实施细则

中国工业防腐蚀技术协会

非金属压力容器制造（含设计）许可鉴定评审实施细则

第一章 总 则

第一条 为了做好非金属压力容器制造（含设计）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 A4 级非金属压力容器制造（含设计）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，签定鉴定评审服务协议（各评审机构根据自身的质量保证体系文件的规定和申请单位协商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 获得申请受理的非金属压力容器制造（含设计）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：其内容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（换证时）、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）；许可证有效期内许可级别非金属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。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，双方签订《鉴定评审技术服务协议》，并且将评审日期、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许可级别的非金属压力容器制造（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非金属压力容器制造（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，并及时组建评审组，评审组由取得非金属压力容器制造（含设计）鉴定评审员资格的人员组成。首次申请许可单位的评审组至少由 3 名鉴定评审人员组成，并确定评审组长；对非首次申请许可单位的评审组至少由 2 名鉴定评审人员组成，并确定评审组长。

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《非金属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）填写所负责鉴定评审内容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。

第十条 评审组根据评审工作内容分质量管理、资源条件、产品安全性能三个方面进行评审。

第十一条 准备评审文件及资料

一、评审依据文件: 有关法规、安全技术规范及产品和技术标准;

二、评审所需的工作文件: 《特种设备鉴定评审通知函》、《非金属压力容器制造(含设计)许可鉴定评审实施细则》及相应的记录表单;

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、所属省、自治区、直辖市级特种设备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，如申请单独取设计许可证，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）及持证期间非金属压力容器制造（含设计）产品的清单；

(四)非金属压力容器制造质量保证手册及其相关的程序文件、作业（工艺）文件、质量记录表卡等；

(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、粘接工艺规程（WPS）或粘接工艺卡（WWI）、粘接工艺评定报告（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)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，当地特种设备安全监察机构代表，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情况；对试制造样品（或抽查产品）、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；

七、特种设备安全监察机构代表及有关部门领导讲话；

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：设计场所（含设计装备、设计人员在岗情况等，需要同时确认设计能力时）；原材料仓库；非金属压力容器制造车间；压力试验场地和试验设备；理化试验室；成品库房；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）、非金属压力容器制造场地、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、非金属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、许可子项目、参数、代表产品（限制范围、典型产品）、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“非金属压力容器制造（含设计，需要时）许可评审基本情况确认表”上签字确认。

三、专业技术人员（包括管理人员、技术人员、设计人员、技术工人等）

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，需要时）、特种设备作业人员（粘接）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（由在省级以上人社部门和国务院各部门以及具有职称评审权的单位核准备案的职称评审委员会评审）、学历证明和特种设备作业人员证（原件）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；

申请单位对非金属压力容器设计、理化检验进行外委的应分别配备设计责任人员、理化责任人员。

——质量保证工程师，具有压力容器制造质量管理或者检验工作经历；

——检验与试验质量控制系统责任人员，具有从事压力容器产品检验工作经历；

——设计质量控制系统责任人员，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；

——金属压力容器焊接、石墨压力容器粘接与浸渍或者纤维增强塑料压力容器(含热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)粘接(手糊)与缠绕(含热塑性塑料焊接)质量控制系统责任人员，具有从事金属压力容器焊接相关工作、石墨压力容器制造或者纤维增强塑料压力容器(含热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)制造工作经历；

——其他质量控制系统责任人员，具有所负责工作的经历；

——质量控制系统责任人员，应当熟悉任职岗位的工作任务和要求，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 1《质量保证体系人员的任职要求》规定。

表 1 质量保证体系人员的任职要求

质量保证体系人员	非金属压力容器
质量保证工程师	工程师
设计质量控制系统责任人员	工程师

材料质量控制系统责任人员	助理工程师
工艺质量控制系统责任人员	助理工程师
粘接与浸渍、粘接(手糊)与缠绕质量控制系统责任人员	助理工程师
理化检验质量控制系统责任人员	助理工程师
检验与试验质量控制系统责任人员	助理工程师

注：非金属压力容器制造过程无焊接、热处理、无损检测等过程时，无需设置相应的责任人。

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2

表2 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

3.申请单位应配备产品制造所需要的技术人员，A4级非金属压力容器制造申请单位的技术人员数量不低于表3的要求。

表3 技术人员数量的要求

许可级别	机械相关专业(人)	焊(粘)接相关专业(人)	技术人员总数(人)
A4	3	1	5

注：表中技术人员总数包含相关专业人员数量。

(一) 石墨至压力容器专业作业人员要求：

——配备经过专门培训的粘接和浸渍作业人员至少各2人；

——配备经过专门培训的石墨容器质量专职检验人员和原材料理化性能检验人员不少于2人，材料理化性能检验人员应当具有助理工程师职称。

(二) 纤维增强塑料压力容器(包括热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)专业作业人员要求：

——配备经过专门培训的缠绕作业人员和粘接(手糊)作业人员至少各 2 人；热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器制造单位，还应当配备经过专门培训的热塑性塑料焊接人员不少于 2 人；

——配备经过专门培训的纤维增强塑料压力容器质量专职检验人员至少 2 人；热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器制造单位，还需要配备具有热塑性塑料质量检验能力的专职检验人员至少 1 人；

——具有纤维增强塑料压力容器或者热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器材料理化性能检验能力的制造单位，应当配备经过专门培训的理化性能检验人员不少于 2 人，并且具有助理工程师职称。

(三) 纤维增强塑料压力容器(包括热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)专业设计人员要求：

——具备纤维增强塑料容器的设计能力；

——配备专职设计人员总数不少于 5 名，其中助理工程师不少于 3 名，工程师以不少于 2 名。

(四) 从事压力容器设计、校核、审核和批准的人员应当具备相应专业设计能力，能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。

四、工作场所和设备设施

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。

1. 工作场所(包括生产场地、厂房、仓库等)：

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

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

(三) 具备原材料和焊(粘)接材料存放要求的库房或者专用场地，具有有效的防护措施；

(四) 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；

(五) 制造单位同时具有非金属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。

2. 生产设备设施（包括生产设备、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。

（二）制造单位同时具有非金属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）制造单位资源条件要求的生产设备（厂房附属的起重设备除外）、工艺装备、检测仪器、试验装置等一般不允许承租；

3. 检测仪器与试验装置（检测仪器、试验装置等）：

（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、泄漏试验装置等；

（二）专项条件规定不能外委（分包）的检验和试验项目，制造单位必须有相应的检验与试验装置；

（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；

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

五、技术资料（包括设计文件、工艺文件、施工方案、检验规程等）

1.设计文件：制造单位的许可产品应当具有正确完整的设计文件，如产品设计图纸、设计计算书、产品说明书。采用外来设计文件制造的，须有对外来设计文件符合安全技术规范标准的确认。

许可产品如按国家标准、行业标准制造，并且标准中未另外提出设计文件要求的，可不要求设计计算书等设计文件；产品如属于非标产品则应当具有正确完整的设计文件。

2.工艺文件：应当具有与压力容器产品制造相关的粘接、耐压试验、泄漏试验等工艺文件，其中粘接工艺，制造单位应当依据有关安全技术规范及相关标准建立健全覆盖本单位所有产品的粘接工艺规程。粘接工艺规程所依据的粘接工艺评定应当在本单位进行，由本单位熟练粘接人员使用本单位的设备设施粘接试件。

根据产品制造需要，编制有工艺流转卡或者检验卡、固化工艺规程等作业工艺文件（包括相关作业工艺过程的记录表单）。

3.质量计划（施工方案或者过程控制表）：根据产品制造质量控制的需要，编制有相应的质量计划或者过程控制表。

4.检验规程：根据产品制造过程的检验和出厂检验与试验的需要，编制有各单项检验与试验的检验规程（包括原始记录表单）

六、法规标准，包括法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准。

申请单位应拥有满足非金属压力容器制造（含设计）级别所需要的法律、法规、安全技术规范及相关标准（包括引用的相关标准等），应当是合法出版的正式版本（至少有一套，并建立目录）

七、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，不允许将非金属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。

第二十四条 非金属压力容器专项要求

非金属压力容器设备设施的专项要求见表 4。

表 4 非金属压力容器设备实施的专项要求

产品品种	生产设备、工装	检验与试验装置
石墨制压力容器	①具有满足石墨块等材料烘干、切割的专用设备，有粘接拼接的专用工装夹具，具有确保加工精度的切削和钻孔设备； ②具有满足石墨浸渍、热固化的成套设备。	具有满足石墨材料检验的试验装置，实验室条件、仪器设备满足有关质量、检验标准的要求。
纤维增强塑料压力容器 (热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)	①具有满足许可范围的纤维增强塑料或者热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器全部工艺过程的制造能力； ②具有满足许可范围的各种规格产品制造的各种规格模具、微机自动控制纤维缠绕生产线(包括制衬机、固化机、缠绕机和脱模机)、切割设备、打磨设备和搅拌罐、喷枪等原材料搅拌混合设备以及组装等工装夹具；热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器，还应当具有塑料焊接设备。	具有纤维增强塑料和热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器材料检验的试验装置，实验室条件、仪器设备应当满足有关质量、检验标准的要求。

第二十五条 换证业绩

换证申请单位应有持续制造非金属压力容器的业绩，以验证非金属压力容器质量保证体系的控制能力。

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，纳入其非金属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非金属压力容器产品的主体制造，不得将非金属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；审查相关非金属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、申请单位应建立非金属压力容器制造（含设计）质量保证体系，质量保证体系文件的有关规定要符合国家非金属压力容器现行法规、安全技术规范和标准的有关要求。

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非金属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；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：其他过程是指在非金属压力容器制造（含设计）过程中，对非金属压力容器安全性能有重要

影响、需要加以特别控制的过程。如石墨制压力容器的石墨浸渍、热固化过程；纤维增强塑料压力容器(热塑性塑料衬里纤维增强塑料压力容器)的纤维缠绕、焊接过程等。

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非金属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、压力试验管理等工作，并对材料标识、材料标记移植、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、产品召回和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 相关非金属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、非金属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）非金属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、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) 非金属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类非金属压力容器)、安装与使用维修说明(必要时)。装设安全阀、爆破片装置的非金属压力容器,还应有非金属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) 非金属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、粘接记录、固化处理报告及自动记录曲线(必要时)、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) 非金属压力容器安全质量监督检验证书。

二、通过审查有关非金属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5中的规定,依据《非金属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,依据《非金属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,对所抽查的非金属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和检验能力,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,应核实其型式试验报告是否符合要求。

表5 非金属压力容器试制造样品数量

产品品种	试制造样品数量	试制造样品要求	备注
石墨制压力容器	1台	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,换热面积不得小于 10m ² ,块孔式和列管式不得相互覆盖;	试制造样品未进行油漆、保温和包装
纤维增强塑料压力容器	1台	一般依据相应产品标准设计制造:设计压力不得小于 0.6MPa,直筒体长度不得小于 1000mm。	

制造单位至少准备 1 台许可范围的试制样品，如果 1 台试制样品不能完全包括许可范围产品的制造工艺，可以通过增加试制样品来达到对所有制造工艺的覆盖；试制样品应当完成耐压试验，未进行喷砂(丸)、油漆、涂装；铸造类等非焊(粘)接压力容器的制造工艺还应当包括铸件组装、耐压试验及其它必要的过程；

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非金属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。试设计文件数量及要求见表 6；

表 6 试设计文件数量及要求

产品品种	试设计文件数量	备注
石墨制压力容器	块孔式、列管式各 1 套	一般依据 GB/T 21432《石墨制压力容器》设计
纤维增强塑料压力容器	1 套	依据相应的产品标准设计

第四十条 换证制造单位不再单独申请设计许可证，申请确认相应级别非金属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。

换证提供的实际产品的设计文件应当覆盖设计许可范围，并且具有代表性，无设计业绩时，按首次申请取证的要求准备试设计文件。

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（移动式非金属压力容器需要）、制造技术条件、风险评估报告（第Ⅲ类非金属压力容器、移动式非金属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、移动式非金属压力容器必须有使用维修说明书）等；装设安全阀、爆破片装置的非金属压力容器，设计文件还应当包括非金属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类非金属压力容器、移动式非金属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、现行非金属压力容器法规、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（移动式非金属压力容器需要）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（移动式非金属压力容器含罐体图）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、第三类非金属压力容器（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 级非金属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，能够正确使用非金属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，对其进行非金属压力容器设计专业能力评价。

评审机构按照质检办特函（2017）1336 号文件采信第三方专业机构（限全国锅炉非

金属压力容器标准化技术委员会)培训考核结果的,仅限该文发布之日(2017年11月1日)之前颁发的审批人员证书,否则,必须通过评审机构的现场考核。持有认可的设计审批人员资格证书的审批人员免考。但应将其列入鉴定评审报告的说明材料中。

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:非金属压力容器基础理论知识、非金属压力容器设计制造使用中常见的工程实践知识、相关非金属压力容器法律法规、安全技术规范和标准的相关规定。

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 编写评审工作报告

第五十三条 评审组应根据评审工作的类别分别参照《非金属压力容器制造(含设计)许可取证/换证/增项/变更评审工作报告(模式)》(详见附件 B、C)编制评审工作报告。

第五十四条 评审人员应根据评审工作的类别分别参照评审工作报告模式的有关规定填写评审工作报告附表，并在评审工作报告附表上签字。

第五十五条 对申请单位存在整改后符合的问题应在评审工作报告及评审工作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《非金属压力容器制造(含设计)评审工作备忘录》，并在评审工作报告中明确确认的内容、方式和时限。

第五十六条 评审工作报告结论分为：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；能够严格执行非金属压力容器有关法规、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非金属压力容器法规、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. 抽查的非金属压力容器产品安全质量满足国家现行非金属压力容器法规、标准规定。

5. 具有持续制造非金属压力容器的业绩。

(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)、换证级别非金属压力容器制造(含设计)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非金属压力容器的业绩,无法验证非金属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 评审工作报告结论为需要整改或不符合条件的,评审组应书面以《非金属压力容器制造(含设计)评审工作备忘录》的形式通知申请单位。

第五十八条 形成评审工作报告后,评审组成员应及时签署。

第七章 评审总结会议(末次会议)

第五十九条 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、评审组组长讲评发现的问题，组长宣读评审报告；
- 三、特种设备安全监察部门领导讲话；
- 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。

第六十一条 评审总结会议结束后，评审组应将评审工作报告原件整理完整，并由申请单位完成评审工作报告打印件一份、电子版一份报鉴定评审机构，评审组长应对评审工作报告的正确性、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

第六十二条 鉴定评审结论为“整改后符合”时，申请单位应当对《非金属压力容器制造（含设计）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）。

第六十三条 申请单位提交的整改报告应按照本细则《非金属压力容器制造（含设计）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D）。

第六十四条 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。

第六十五条 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E）。

第六十六条 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”。

第六十七条 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

第六十八条 《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。

第六十九条 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

第七十一条 评审工作期间的的生活接待等事宜严格按照国家有关规定执行。

第七十二条 本鉴定鉴定评审实施细则由鉴定评审机构组织实施。

第七十三条 本鉴定鉴定评审实施细则由鉴定评审机构负责解释。

第七十四条 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 非金属压力容器制造（含设计）许可鉴定评审报告（模式）

附件 B 非金属压力容器制造（含设计）许可评审工作报告（模式）（取证\增项\换证）

附件 C 非金属压力容器制造（含设计）许可的确认评审工作报告（模式）（变更）

附件 D 非金属压力容器制造（含设计）许可鉴定评审中所提问题的整改报告（模式）

附件 E 关于对 XXXXX 公司/厂整改情况的确认报告（模式）

特种设备许可鉴定评审报告

申请单位 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

许可项目 压力容器制造

许可子项目 固定式压力容器（A4）

许可范围 非金属压力容器（限制范围）

鉴定评审类别 首次/换证/增项

（鉴定评审机构）

年 月 日

目 录

特种设备许可鉴定评审结论	第 1 页
附：许可种类、类别及其级别明细表	第 2 页
附件 1：非金属压力容器制造许可评审报告	第 3 页
附件 2：非金属压力容器制造许可鉴定评审备忘录	第 11 页
附件 3：非金属压力容器制造许可鉴定评审基本情况确认表	第 13 页
附件 4：非金属压力容器制造许可整改情况确认报告	第 14 页
附：申请单位的整改情况确认汇总表	第 16 页
附件 5：申请单位整改报告	第 20 页
附件 6：非金属压力容器制造许可鉴定评审通知函	第 24 页

特种设备许可鉴定评审结论

申请单位名称	××××××××××××××××××		
申请单位地址	(注册地址)		
邮政编码		组织机构代码	
营业执照注册号		联系人	
电 话		传 真	
申请日期	××××年×月×日	受理机关	国家市场监督管理总局
受理日期	××××年×月×日	受理单编号	
鉴定评审日期	××××年×月×-×日	整改确认日期	××××年×月×日
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
人员条件		质量保证体系实施	
生产条件		相关技术资料审查	
质量保证体系建立		安全性能抽查检验	
鉴定评审结论意见			
<p>经鉴定评审整改后，××××××××××××××××符合（固定式压力容器、A4级，非金属压力容器（限制范围））制造许可条件的要求。</p> <p>鉴定评审确认的具体许可范围见“特种设备生产许可项目明细表”。</p>			
编 制：	日期：××××年×月×日	鉴定评审机构编号： (鉴定评审机构专用章) ××××年×月××日	
审 核：	日期：××××年×月×日		
批 准：	日期：××××年×月×日		

附：

特种设备生产许可项目明细表

申请单位名称	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX				
项目	许可项目	子项目	参数	代表产品(限制范围、典型产品)	备注
申请单位 申请项目	压力容器 制造	固定式压力容器 (A4)		非金属压力容器 (石墨制压力容器/ 纤维增强塑料压力 容器)(设计外委)	
受理机构 受理项目	压力容器 制造	固定式压力容器 (A4)		非金属压力容器 (石墨制压力容器/ 纤维增强塑料压力 容器)(设计外委)	
鉴定评审 确认项目	压力容器 制造	固定式压力容器 (A4)		非金属压力容器 (石墨制压力容器/ 纤维增强塑料压力 容器)(设计外委)	
鉴定评审确认 申请单位地址	注册地址： 制造地址：				

附件 B

压力容器（A4、玻璃钢制和纤维增强塑料）
制造许可鉴定评审工作报告

申请单位：××××××××××有限公司

1. 压力容器（A4、玻璃钢制和纤维增强塑料）制造许可鉴定评审依据

评审的依据为《中华人民共和国特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《固定式压力容器安全技术监察规程》、《特种设备生产和充装单位许可规则》、（相关的产品标准）等法规和技术标准。

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

××××××××××压力容器制造许可鉴定评审组成员

姓 名	评审组内职务	职 称	鉴定评审项目	证书编号
	评审组组长			
	评审员			
	评审员			

（签字页，见附件1）

3. 鉴定评审日期

对××××××××××有限公司压力容器（固定式压力容器，A4、非金属压力容器（玻璃钢制和纤维增强塑料））制造现场鉴定评审工作，自××××××××××年××月××日开始至××日结束。

4. 申请单位概况

(1) 基本情况

（企业基本概括：注册地址、成立时间、登记机关、企业性质、注册资本、固定资产、法定代表人、制造地址、员工总人数、工程技术人员，其中有各级职称的人数、专职设计人员总人数）。

（企业机构设置情况）。

（企业厂区面积、金属压力容器制造厂房建筑面积、原材料存放面积、成品存放面积、试验室面积、耐压试验场所面积、产品档案存放场地和设施、设计场所）。

（用于产品制造的设备、工装模具等情况，检验与试验装置、计量器具、压力实验装置等情况，设计装备和设计手段、设计软件和硬件等情况）。

(2)申请情况

××××××××××有限公司于××××年××月××日向国家市场监督管理总局提出特种设备制造许可取证申请，国家市场监督管理总局于 2018 年××月××日受理了该单位的取证申请。**受理编号：TS ××××××-××××S**，其申请许可项目：**压力容器制造**，子项目：**固定式压力容器**，级别：**A4**，代表产品：**非金属压力容器（限（石墨制压力容器/纤维增强塑料压力容器）（设计是否外委））**。

该公司于××××年××月××日向×××××××××提出约请，约请对其申请的许可换证项目进行鉴定评审。

5. 鉴定评审基本情况和鉴定评审内容

(一) 许可资源条件评审情况

通过对申请单位的营业执照等证件的核查，申请单位的法定资格符合相应规定。

通过对申请单位近期相关人员明细表、职工工资表、人员聘任合同、资格证件等档案资料的核查，核实了申请单位职工总人数、相关责任人员、工程技术人员、专职设计人员和作业人员的数量和资质等。其工程技术人员比例、相关责任人员和作业人员的数量和资质等满足许可条件的要求。

申请单位的厂房、库房及相关的生产设备和检验试验设备台帐等核查。现有场地、设备和检验设备等审查情况。（**评审记录见附件3**）

确认的许可项目、子项目、级别和品种范围（见附件2）。

（根据评审情况，作出该部分的评审结论，提出意见和建议）。

(二) 质量保证体系建立情况的鉴定评审情况

按照相关规定和申请单位质量保证体系文件的要求，以及抽取的质量保证体系实施记录、见证资料，结合生产产品（非金属压力容器）质量档案、生产过程质量控制记录，对申请单位质量保证体系建立和运行情况进行了评审。

（企业各层次质量保证体系文件的基本情况）。

（质量控制系统的人员任命情况，其职责与权限的规定，质量方针和量化的质量目标（含设计）的制定情况，以及质量目标（含设计）分解考核情况等）（**评审记录见附件 4-1**）。

（根据评审情况，作出该部分的评审结论，提出意见和建议）。

(三) 质量保证体系实施-试制许可产品质量记录反追溯鉴定评审情况

（抽查的试制造产品或者出厂产品的质量控制记录表单等，对产品质量的控制

的审查情况，并作出该部分的评审结论。)

(质量体系的运行记录和报告等抽查情况，质量体系的运行的审查情况)(**评审记录见附件4-2**)

(根据评审情况，作出该部分的评审结论，提出意见和建议)。

(四)产品安全性能抽查检验情况

(在申请单位许可项目制造现场，结合对该公司提供的出厂产品(或者试制造产品)的质量控制记录和出厂文件，对产品的安全性能进行抽查情况)(**评审记录见附件5**)。

(根据评审情况，作出该部分的评审结论，提出意见和建议)。

(五)产品设计能力审查情况 (企业设计外委，无该部分内容)

(专职设计人员及各级设计人员情况、人员考试和答辩情况)；

(设计装备和手段及设计软件和硬件等审查情况)；

(设计质量体系的建立和体系文件(程序文件、作业文件)审查情况)；

(设计质量体系的运行记录和报告(含过程控制)等，审查质量体系(含设计过程控制)的运行情况)(**评审记录见附件6**)；

(根据评审情况，作出该部分的评审结论，提出意见和建议。)

6. 鉴定评审中发现问题的整改意见

(一) 资源条件方面

(二) 质量保证体系建立及实施方面

(三) 产品安全性能抽查方面

(四) 产品设计文件审查方面

××××××××××有限公司应对评审组提出的上述意见和建议，制定出整改措施，并应在现场评审结束之日起在相关法规规定的时间内完成整改。整改完成后，写出整改报告，并送交××××××××××进行确认。整改要求措施内容具体、要落实到部门，并有责任人和具体的时间安排，并附上相应的见证文件、资料或图片等。

详见附件6：鉴定评审备忘录。

7、鉴定评审结论。

经制造现场鉴定评审，××××××××××有限公司应对提出的整改问题进行整改，并经评审组确认整改完成，方能符合固定式压力容器、A4(非金属压力容器(玻璃钢制和纤维增强塑料))制造许可取证条件的要求。

- 附件1：鉴定评审组成员名单
- 附件2：鉴定评审基本情况确认表
- 附件3：许可资源条件评审记录
- 附件4：质量管理体系评审记录
- 附件5：设备安全性能抽查检验记录
- 附件6：设计文件审查记录
- 附件7：鉴定评审工作备忘录

评审机构：

评审组组长（签字）：

评审员（签字）：

2019年 月 日

附件 C

**关于××××××××有限公司
非金属压力容器制造许可变更的鉴定评审工作报告**

×××××××有限公司于××××年××月××日向国家市场监督管理总局提出了特种设备（非金属压力容器）制造许可变更的申请，国家市场监管总局于××××年××月××日签发了同意受理的特种设备行政许可受理决定书（受理决定书编号：TS271××××-××××S）。

受国家市场监督管理总局的委托和×××××××有限公司的约请，特种设备行政许可评审机构——××××××××××依据《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》等法律法规和安全技术规范的规定，组成了鉴定评审组（评审组名单见附表）。

审查组于××××年××月××日至××日对该公司非金属压力容器制造许可情况和场地条件等进行了评审和确认。现将确认结果报告如下：

申请单位名称： ×××××××有限公司

单位原注册地址：

单位原制造地址：

单位现注册地址：

单位现制造地址：

申请单位电话：

申请单位传真：

E-mail：

邮政编码：

企业性质：

法定代表人：

总 经 理：

技术负责人：

质保工程师：

×××××××有限公司（基本概况）（含设计）。

×××××××有限公司（人员、设备、检验试验装置等基本情况）（含设计）。

（变更情况的审查情况）。

（质量保证体系的建立情况和变化的情况，是否符合规定的要求）（含

设计)。

经现场巡视××××××××有限公司的制造场地(含设计场地),以及制造设备、工装模具、检验与试验手段(含设计装备和设计手段、设计软件和硬件)等,并结合对注册资金、固定资产、人员(含设计人员)等资源条件的审查,均为××××××××有限公司整体拥有和投入,未出现变化。该公司制造条件符合固定式压力容器制造,A4级、非金属压力容器(××××××××)制造许可条件的要求。

附表:

压力管道元件制造许可评审组成员名单

姓名	单 位	职务、职称	证书号	签名

××××年××月××日

附件 D

非金属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 XXXXXXX
XXXX 年 XX 月 XX 日

目 录

序号	文 件 名 称	页 数
1	申请单位关于 XX 级非金属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XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX 非金属压力容器制造许可 鉴定评审中所提问题的整改报告

XXXXXXXXXX:

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《非金属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

XXXXXXXXXX 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)

非金属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：《非金属压力容器制造许可鉴定评审整改报告》封面、目录、《关于 XXXXX 非金属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.非金属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.非金属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E:

报告编号:

关于XXXX公司/厂 整改情况的确认报告（模式）

××××××××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非金属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。XXXXXX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