

压力容器制造许可鉴定评审指南

第一章 总则

第一条 为了做好压力容器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》、《锅炉压力容器制造监督管理办法》、《锅炉压力容器制造许可条件》、《锅炉压力容器制造许可工作程序》的有关规定，制定本指南。

第二条 本鉴定评审指南适用于 D1、D2 级压力容器制造许可鉴定评审。D1、D2 级压力容器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：接受压力容器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 获得受理的压力容器制造申请单位（以下简称申请单位）首次或增项申请压力容器制造许可时，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容器制造许可工作（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，逾期未按时提出申请的，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	申请级别	试制成品数量	试制在制品数量	备注
1.	D1级	1台	1台	如无材料限制，应至少有1台不锈钢材料产品；如无限制范围，应有A、B类焊接接头；除非限制为简单压力容器，试制产品不能为简单压力容器；试制产品未进行油漆、保温和包装。
2.	D2级	1台	1台	

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。评审组由取得压力容器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》、《压力容器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、抄送申请单位所在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)及持证期间压力容器制造产品的清单；
 - (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;
 - (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,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(主要指简单压力容器);
 - (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、申请单位介绍评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;压力容器制造车间;压力试验场地和试验设备;射线检测设备设施(曝光室、洗片室、评片室、射线底片存放室);焊接试验室;焊接设备;其他无损检测设备;热处理设备;焊工培训场地;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、专项条件是否符合《锅炉压力容器制造监督管理办法》、《锅炉压力容器制造许可条件》的有关规定及压力容器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；审查相关压力容器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容器制造质量保证体系，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、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。

注：其他过程是指在压力容器制造过程中，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。如封头的成型，锻件加工，容器的表面处理，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容器规范、标准要求。

(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、焊接管理、理化试验管理、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)抽查申请单位压力容器制造许可证有效期内的压力容器安全质量技术资料(产品档案)，每年不少于 1 台，并能覆盖申请单位换证申请书中所申请的级别、范围。

(二)依据所抽查的压力容器安全质量技术资料，验证质量保证体系实施是否有效，产品质量控制是符合压力容器规范、标准要求。

(三)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、产品试板

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；

（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许可印章（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、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；无法计算时，设计单位应当会同设计委托单位或者使用单位，协商选用超压泄放装置。

（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、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，审查所抽查的压力容器安全质量技术资料。

四、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、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、压力容器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。

三、申请单位管理层中应指定一名成员为质量保证工程师。

四、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、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,核实申请单位人员是否符合以下要求:

(一)申请单位至少应具有与制造压力容器产品相适应的、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,其他责任人应是专业技术人员,即应有理工科背景的中专以上学历(可以没有职称):

1. 设计、工艺责任人
2. 材料责任人
3. 焊接责任人
4. 理化检验责任人
5. 热处理责任人
6. 无损检测责任人
7. 检验责任人
8. 设备及检验试验装置责任人

(二)申请单位对压力容器无损检测、热处理、理化试验进行分包的应分别配备无损检测责任人、热处理责任人、理化责任人。

(三)申请单位应具备适应压力容器制造和管理需要的专业技术人员(有理工科背景的中专以上学历)。

(四)申请单位应具有满足制造需要的专业作业人员:

1. 对于申请 D1、D2 级压力容器制造的企业应具有不少于 6 名持证焊工,且应具备至少 2 项合格项目。

2. 具有满足压力容器制造要求的组装人员或作业人员。

3. 由申请单位自行负责压力容器无损检测的,至少应具有(RT)和(UT)II级人员各 2 人·项,无损检测责任人应具有 II 级无损检测资格证书。

五、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帐,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、工装模具等是否符合相关规定。

申请单位应具备适应压力容器制造需要的制造场地,加工设备,成形设备,切割设备,焊接设备,热处理设备,检验与试验设备,压力试验、气密试验设备,起重设备和必要的工装模具。并满足以下要求:

(一)具有存放压力容器材料的库房和专用场地,并应有有效的防护措施,合格区与不合格区应有明显的标志;

(二)具有满足焊接材料存放要求的专用库房和烘干、保温设备;

(三)具有与所制造产品相适应的足够面积的射线曝光室和焊接试验室。

六、申请单位应拥有满足压力容器制造级别所需要的法规、安全技术规范和标准,安全技术规范和标准必须至少有一份正式有效版本。

七、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。

第三十条 专项条件审查要点

一、压力容器制造应当具备与主要产品相适应的卷板能力。如卷板能力不能满足个别产品的要求时,可委托分包方进行,但筒体纵焊缝焊接工作应当由压力容器制造申请单位完成。

第三十一条 不锈钢或有色金属容器制造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 同时申请几个级别的申请单位，应分别满足相应的专项条件。

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，并能满足生产需要。

第三十四条 申请单位的无损检测、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，分包协议应向发证机构备案。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 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《压力容器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《压力容器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 对简单压力容器，应核实其型式试验报告是否符合要求。

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、符合下列各项条件者，为符合条件

(一)符合《锅炉压力容器制造许可条件》第三章、第五章第二节及《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有关法规、标准，产品质量控制严格。

(三)取证评审时，试制产品的安全质量满足国家现行压力容器法规、安全技术规范和标准规定。

(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. 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。

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《锅炉压力容器制造许可条件》第三章、第五章第二节及《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)、换证级别压力容器制造的规定性条件。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。

(六)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。

(七)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。

(八)评审中发现有严重弄虚作假行为。

(九)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。

(十)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(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的前 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的前 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。