



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 1 页 共 70 页 | |

安全附件制造许可 鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

2025 年 03 月 17 日



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 2 页 共 70 页 | |

目 录

目 录 2

1 引言 3

2 引用文件 3

3 术语 3

4 安全附件制造许可申请与鉴定评审的基本过程 4

5 迎审准备 10

6 现场鉴定评审的配合事项 12

7 联系方式 12

附录 A 试制产品数量及产品档案抽查要求 13

附录 B 安全附件制造许可申请单位评审前应填写的表格 15

附录 C 鉴定评审整改报告格式及编制要求 35

附录 D 资源条件 44

附录 E 质量保证体系基本要求及其基本构成 52

附录 F 现场鉴定评审时需要准备的资料一览表 666



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 3 页 共 70 页 | |

1 引言

1.1 本指南依据 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》制定，是实施安全附件制造许可鉴定评审工作的指导性文件。申请单位可参照本指南为接受现场鉴定评审做相应的准备工作。

1.2 本指南仅适用于安全阀（A、B）、紧急切断阀（A、B）、燃气气瓶阀门（不含车用燃气阀门）制造许可的鉴定评审工作。

2 引用文件

下列引用文件包括相应的修订文件：

- (a) 《特种设备安全法》
- (b) 《特种设备安全监察条例》
- (c) 《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及第 1、2 号修改单
- (d) 《压力管道元件型式试验许可规则》（TSG D7002-2023）
- (e) 《特种设备作业人员考核规则》（TSG Z6001-2019）
- (f) 《特种设备焊接操作人员考核细则》（TSG Z6002-2010）
- (g) 《特种设备无损检测人员考核规则》（TSG Z8001-2019）
- (h) 《市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告》（2021 年第 41 号）
- (i) 《市场监管总局办公厅关于特种设备行政许可有关事项的通知》（市监特设发〔2022〕17 号）
- (j) 《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令 73 号）
- (k) 《辽宁省市场监管行政许可技术评审工作管理办法（试行）》

3 术语

除采用上述引用文件中的术语外，本指南新定义的术语包括：

3.1 首次许可

指无特种设备许可证的单位，首次申请特种设备制造或元件制造改造维修许可证时，



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 4 页 共 70 页 | |

对其进行的行政许可。

3.2 增项许可

指在许可证有效期内，持有特种设备许可证的单位发生下列情形之一的，对其进行行政许可：

- (1) 增加制造地址或者许可子项目（含改变产品限制范围）；
- (2) 增加充装场地、设备品种或者充装介质类别。

3.3 变更许可

指在许可证有效期内，持有特种设备许可证的单位发生下列情形之一的，对其进行行政许可：

- (1) 单位名称改变；
- (2) 住所、制造地址、办公地址、充装地址的名称改变（统称地址更名）；
- (3) 住所、制造地址、办公地址、充装地址搬迁（统称地址搬迁）；
- (4) 多制造地址（充装地址）中一个或多个制造地址（充装地址）注销（简称制造或充装地址注销）；
- (5) 许可级别改变；
- (6) 其他需要变更的情形。

3.4 延续许可

指持有特种设备许可证的单位，在有效期届满后，需要继续从事相应活动的，申请延续原有的特种设备许可项目时，对其进行行政许可。

4 制造许可申请与鉴定评审的基本过程

4.1 许可的分类及过程：

4.1.1 首次许可

申请—受理—试制造—鉴定评审—审查—发证。

4.1.2 增项许可

申请—受理—试制造（除增加制造地址外）—鉴定评审—审查—换发新证。

4.1.3 变更许可



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 5 页 共 70 页 | |

申请—受理—鉴定评审—审查—换发新证。

4.1.4 延续许可（除自我声明承诺换证外）

申请—受理—鉴定评审—审查—换发新证。

4.2 首次许可

4.2.1 申请

申请采用网上填报的方式。申请单位应当填写并且提交《特种设备生产和充装单位许可申请书》（以下简称申请书），并且附以下扫描资料（无需提供原件），向相应的发证机关提出申请：

(a) 申请单位营业执照（无法在线核实时）；

(b) 申请书中“申请许可项目表”，经申请单位法定代表人（主要负责人）签字，并加盖单位公章；

(c) 原许可证（仅申请增项、改变许可级别或者换证，并且无法在线核实时）；

(d) 公司法人书面授权文件（分公司单独申请的）。

因特殊情况不能实施网上申请的，可以提交书面申请（申请书一式三份），并且附前款资料（复印件加盖单位公章、各一份）。

4.2.2 受理

发证机关对元件制造单位提交的申请资料进行审查，确定是否予以受理。

4.2.2.1 予以受理

对于资料齐全、符合法定形式的，发证机关应当在 5 个工作日内予以受理，出具电子（或者书面）形式的《特种设备行政许可受理决定书》（以下简称受理决定书）。受理决定书应当注明委托的鉴定评审机构名称和联系方式。发证机关应当在发出受理决定书的同时将相关受理信息通知委托的鉴定评审机构。

4.2.2.2 补正

发证机关收到申请资料后，对于申请资料不齐全或者不符合法定形式的，应当在 5 个工作日内一次性告知申请单位补正的全部内容，并且出具《特种设备行政许可申请资料补正告知书》。

4.2.2.3 不予受理



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 6 页 共 70 页 | |

申请单位凡有下列情况之一的，应当在 5 个工作日内向申请单位发出《特种设备行政许可不予受理决定书》：

- (a) 申请项目不属于特种设备许可范围的；
- (b) 隐瞒有关情况或者提供虚假申请资料被发现的；
- (c) 被依法吊（撤）销许可证，并且自吊（撤）销许可证之日起不满 3 年的。

4.2.3 产品的试制

4.2.3.1 试制产品的数量与要求

申请首次、增项许可的单位，在申请受理后，进行现场鉴定评审之前，应当在其质量保证体系的有效控制下试制产品，试制产品的有关要求见附录 A。

4.2.4 鉴定评审

4.2.4.1 商洽评审时间

4.2.4.1.1 商洽时机

及时与评审机构商洽进行鉴定评审的时间。

4.2.4.1.2 商洽前申请单位应当向鉴定评审机构提交以下资料（可以是电子文档）：

- (a) 《特种设备行政许可鉴定评审委托通知书》（一份，原件）；
- (b) 《特种设备生产和充装单位许可申请书》（已受理，正本一份）；
- (c) 《质量保证手册》（一份，可以是电子版）；
- (d) 其他必要的补充资料。

4.2.4.2 资料预审

(a) 申请单位提交的资料，由业务管理员初步审核，待资料齐全，并向申请单位提供本指南；

(b) 申请单位所提供的资料的种类、数量不符合 4.2.4.1.2 条的规定，评审机构应当一次性告知申请单位需要补正的内容。申请单位应当按照要求及时提交补正的资料；

(c) 质量保证体系文件内容符合要求的，评审机构应当在 3 个工作日内做出鉴定评审的工作日程安排，并且与申请单位商定具体的鉴定评审日期；

(d) 质量保证体系文件的内容不符合要求的，申请单位完成质量保证体系文件的修订后，重新与评审机构商洽鉴定评审，执行 4.2.4.1 的规定。第二次提交的质量保证体



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 7 页 共 70 页 | |

系文件仍然不符合评审要求的，评审机构向申请单位发出《资料存在的不符合项目通知单》。这个过程将持续至评审机构认为申请资料满足评审要求为止；

(e) 申请单位不同意补正资料的，评审机构根据申请单位的意愿安排评审计划，实施现场评审，但应由申请单位承担可能产生的后果。

4.2.4.3 协商鉴定评审计划

资料预审符合要求后，申请单位应当与评审机构协商鉴定评审计划，明确鉴定评审工作日程安排等事宜。

申请单位可以自评审机构网站下载或直接向评审机构索取本《安全附件制造许可鉴定评审指南》和《安全附件制造许可申请单位评审前应填写的表格》（附录 B）。

4.2.4.4 接收评审通知函

申请单位收到评审机构发出的《特种设备现场鉴定评审通知函》和《现场鉴定评审工作评审计划》（一般在现场评审 5 日前发出）后，应当及时与评审组、当地安全监督管理部门取得联系。

4.2.4.5 现场评审

4.2.4.5.1 现场鉴定评审的时间按评审计划的规定执行，一般为 1~2 天，最长 3 天。

4.2.4.5.2 现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行，一般为 2~3 人，最多 4 人。

4.2.4.5.3 现场评审的程序：预备会议→首次会议→现场巡视→分组评审→情况汇总→交换意见→末次会议（总结会议）。

4.2.4.5.4 现场鉴定评审工作

(a) 发现实际资源条件或者产品不能满足已受理许可范围的相应要求的，经申请单位书面申请、鉴定评审组确认后，可以按照减少许可子项目或者降低许可级别后的范围进行鉴定评审，并且在鉴定评审报告中说明；

(b) 现场鉴定评审时，申请单位提出增加许可子项目、提高许可参数级别或者其他情形使发证机关改变的，应当按照 4.2.1 条的要求重新申请。

4.2.4.5.5 评审组与申请单位就现场评审情况进行沟通。

4.2.4.5.6 现场鉴定评审工作结束时，鉴定评审组应当将发现的问题向申请单位通报；现场不能完成整改的，双方应当签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》，鉴定评审组在



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 8 页 共 70 页 | |

备忘录中提出整改要求，整改时间不得超过 6 个月；

4.2.4.5.7 评审组在与申请单位签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》时，应当告知其在规定的时限内申诉^{注1}的权利，申请单位有权拒绝签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》。

注 1：申请单位对现场鉴定评审工作有异议，应当在拒签《特种设备鉴定评审工作备忘录》后的 5 个工作日内，向评审机构、监察机构或者许可审批机关提出申诉或者投诉。

4.2.4.6 整改及整改确认

申请单位应当根据《特种设备鉴定评审工作备忘录》的要求，在规定的期限内完成整改工作。

(a) 资料确认：整改完成后，申请单位向评审机构提交整改见证资料，整改报告的格式及要求见附录 C；

(b) 现场确认：整改完成后，与评审机构联系，协商现场确认的时间。评审机构将向申请单位发出《鉴定评审不符合项目现场确认通知函》，函中应明确确定组人员、申请单位和评审机构的联系方式。

现场确认仍旧存在不符合项目需要继续整改的，评审组针对现场确认的项目继续下发《特种设备鉴定评审工作备忘录》，评审机构下发《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》，按照前述流程处理。

4.2.4.7 鉴定评审结论和报告

鉴定评审结论意见按照以下要求分为“符合条件”“整改后符合条件”“不符合条件”：

- (a) 全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“符合条件”；
- (b) 整改后全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“整改后符合条件”；
- (c) 除本款(a)(b)项外，鉴定评审结论意见为“不符合条件”。

鉴定评审机构应当按照委托规定，及时^{注2}出具并向发证机关提交鉴定评审报告。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。

注 2：评审机构对现场评审资料评议后认为不存在需要整改的问题，在现场鉴定评审结束后的 10 个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可审批机关；评审机构对现场评审资



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|--------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 9 页 共 70 页 | |

料评议后认为存在需要整改的问题，在对整改结果进行确认后的 3 个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可审批机关。

4.2.5 审批和发证

许可审批机关在接到鉴定评审报告后，完成审查、批准、颁发许可证等工作。

4.3 增项许可

对于增项许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求：

- (a) 申请资料中需增加现有许可证的复印件；
- (b) 主要审查与所增加许可子项目相关的内容。

其中，只增加制造地址的，不需要准备试制造样机(样品)，鉴定评审时重点对资源条件进行核查，并且对质量保证体系覆盖情况进行确认。

4.4 变更许可

对于变更许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求及说明：

- (a) 申请资料中需增加现有许可证的复印件；
- (b) 持证单位需要改变许可子项目中的级别时（主要指提高许可参数级别），应当向相应发证机关提出申请，相关许可程序和要求按照 4.2 的规定办理。

4.5 延续许可

制造单位提出延续申请时，在许可证有效期内应当有制造业绩，没有相应类别、级别制造业绩的，不允许延续。对于延续许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求：

4.5.1 一般要求

申请延续许可的制造单位应在其许可证有效期满 6 个月前（并且不超过 12 个月），向发证机关提出延续申请；未及时提出申请的，应当在延续申请时书面说明理由。

换证程序和要求按照 4.2 条的有关规定办理；持证期间生产业绩满足许可规则要求的，不需要提供样机（样品）。

4.5.2 许可证有效期

许可证有效期届满前完成换证的，其换证后的许可证有效期从原许可证有效期到期之日起计算；许可证有效期届满时未完成换证的，原许可证失效，申请单位不得从事相



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 10 页 共 70 页 | |

应生产活动，其换证后的新许可证有效期按照许可证签发之日起计算。

4.6 许可范围的限定

延续许可周期内的产品制造业绩无法覆盖许可级别时，应按其实际业绩核实许可级别，但不得提高许可级别。

5 迎审准备

5.1 资源条件

5.1.1 申请单位的资源条件应当满足《特种设备生产和充装单位许可规则》(TSG 07-2019)的要求，具体内容见附录 D。

5.1.2 应当准备的文件资料

申请单位应当在评审之前，根据评审机构的要求填写有关情况统计表，具体见附录 B(申请单位可自“www.dbpvi.org.cn-鉴定评审-下载专区”下载或通过本院评审办发送)，申请单位应当将填写的统计表在现场评审时提供给评审组，由评审组确认后双方签字。

5.1.2.1 法律地位

准备营业执照（原件）或法人登记证书（原件）、现持有的许可证书（原件）等，并按附录 B 附表 1-1 的要求填写。

5.1.2.2 各质控系统责任人员

准备质保工程师、各质控系统责任人员的授权、任命文件及其质控系统责任人员证书。编制质控系统责任人员情况一览表，并按附录 B 附表 1-2 的要求填写。

5.1.2.3 专业人员统计

(a) 收集专业技术人员资格证（学历、职称、所持资格证件）及作业人员资格证（焊工证、无损检测证等）的原件；

(b) 专业技术人员情况一览表，按附录 B 附表 1-3 的要求填写；

(c) 持证焊工一览表，按附录 B 附表 1-4 的要求填写；

(d) 无损检测人员情况一览表，按附录 B 附表 1-5 的要求填写。

(e) 其他人员一览表，按附录 B 附表 1-6 的要求填写。

5.1.2.4 工作场所一览表，按附录 B 附表 1-7 的要求填写。



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 11 页 共 70 页 | |

5.1.2.5 生产设备和检测仪器一览表，按附录 B 附表 1-8 的要求填写。

5.1.2.6 外委情况一览表，按附录 B 附表 1-9 的要求填写。

5.1.2.7 焊接工艺评定一览表，按附录 B 附表 1-10 的要求填写。

5.1.2.8 计量器具一览表，按附录 B 附表 1-11 的要求填写。

5.1.2.9 土地使用证、房屋产权证或租赁合同的原件。

5.1.2.10 从事安全附件制造人员正式聘用合同的原件。

5.1.3 申请单位提供给评审组带回评审机构的资料（一份，复印件）

(a) 资源条件信息，至少包括责任人员和专业技术人员的毕业证书、职称证书（含无损检测人员的执业资格证明）、社保证明等，以及设备台账；

(b) 质量保证体系实施的见证资料，至少包括上一年度最后一次内审和管理评审相关见证资料、质量目标考核相关记录、人员培训和考核的记录*等；

(c) 一批产品的完整档案（含竣工图）。

*注：对于取证/变更/增项单位，应提供最新版本质量保证体系文件的内部培训记录；对于换证单位，则应提供至少一次上一个持证周期内的新版法规、规范和标准的内部培训记录，同时还应提供至少一个责任人员的前述内部培训后的考核记录。

5.2 质量保证体系的建立、实施

5.2.1 申请单位应当按照《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）（以下简称“《许可规则》”）的相关要求建立质量保证体系。其相应要求及推荐基本构成见附录 E。

5.2.2 文件资料准备

申请单位应依据质量保证体系文件的规定，并结合安全附件制造与质量保证体系中每个要素的要求，准备质量保证体系运行的见证材料，具体要求见附录 E。

5.2.3 按评审组人数准备受控的质量保证体系文件（每个评审人员 1 套）。

5.3 工程质量

(a) 上一许可周期内的业绩清单（换证许可时要求）；

(b) 换证许可、变更许可、增项许可选定的制造产品应能满足受理项目的要求。

5.4 申请单位的汇报材料



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 12 页 共 70 页 | |

提前准备申请单位的汇报材料，内容应包括单位的历史和现状、资源条件的准备和改进情况、质量保证体系的建立/修订与实施情况、质量改进状况、迎审准备情况等。

5.5 现场鉴定评审时，申请单位需要准备的资料明细表见附录 F。

6 现场鉴定评审的配合事项

(a) 申请单位应当根据评审组长的要求，做好预备会议、首次会议、末次会议的准备工作；

(b) 按评审组的要求，完成其它事宜的配合工作。

7 联系方式

地址：大连市西岗区新河街 20 号

邮编：116013

电话：0411-82499977（总经理、鉴定评审工作委员会主任）

0411-82472912（鉴定评审工作委员会副主任）

0411-82472912（技术负责人）

0411-82489775（评审办）

传真：0411-82489775

E-Mail: pingshenban@126.com



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 13 页 共 70 页 | |

附录 A 试制产品数量及产品档案抽查要求

1 试制产品数量应符合表 A 的规定。

表 A 试制产品的数量、换证业绩及其关键工序

| 序号 | 申请产品品种 | 试制成品数量 | 换证业绩 | 关键工序 |
|----|-------------------|--|--|----------------------|
| 1 | 安全阀 | 每一结构型式的安全阀, 结合公称压力与公称尺寸参数, 生产满足覆盖条件且有代表性的试制造样品不少于 2 个规格, 每个规格不少于 5 台 | 持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品, 数量均不少于 5 台, 并且按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告; 持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台, 该结构产品应当按照首次申请取证或者增项处理 | 焊接、机械加工、装配、性能试验、强度试验 |
| 2 | 紧急切断阀 | 每一结构型式的紧急切断阀, 结合公称压力与公称尺寸参数, 生产有代表性的试制造样品不少于 2 个规格 | 持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品, 数量均不少于 5 台; 持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台, 该结构型式产品应当按照首次申请取证或者增项处理 | 焊接、机械加工、装配、性能试验、压力试验 |
| 3 | 燃气气瓶阀门 (不含车用燃气阀门) | 每个规格试制造样品不少于 200 只 | 持证周期内应当持续制造许可范围内的产品, 按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告; 持证期间无产品制造业绩时, 按照首次申请取证或者增项处理 | 成型、机械加工、装配、性能试验、最终检验 |

2 抽查产品质量档案的规定

2.1 首次许可

仅抽查所申请项目的试制产品。

2.2 增项许可子项目

仅抽查所增子项目的试制产品。

2.3 变更许可级别



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 14 页 共 70 页 | |

除抽查所申请子项目的试制产品资料外，还应抽查 1~2 份原有级别制造项目的制造产品资料。

2.4 延续

每一结构型式产品抽查 1~2 个有代表性的规格，并检查其覆盖范围是否满足制造许可要求。燃气气瓶阀门抽查 1~2 批产品。



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 15 页 共 70 页 | |

附录 B 安全附件制造许可申请单位评审前应填写的表格

安全附件制造许可申请单位评审前应填写的表格

申请单位：

附表 1-1：企业相关资质证书一览表

附表 1-2：质控系统责任人员一览表

附表 1-3：技术人员统计表

附表 1-4：持证焊工一览表

附表 1-5：无损检测人员一览表

附表 1-6：其他作业人员一览表

附表 1-7：工作场所一览表

附表 1-8-1：生产设备和检测仪器一览表（安全阀）

附表 1-8-2：生产设备和检测仪器一览表（紧急切断阀）

附表 1-8-3：生产设备和检测仪器一览表（燃气气瓶阀门）

附表 1-9：外委情况一览表

附表 1-10：焊接工艺评定一览表

附表 1-11：计量器具统计表

备注：当具体评审项目不包含某个表格时，应将其删除（含本目录中），但其他表格编号不变——本备注在输出时不打印。



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 16 页 共 70 页 | |

附表 1-1

企业相关资质证书一览表

| 序号 | 证书名称 | 证书编号 | 证书有效期 | 发证机构 | 备注 |
|----|------------|------|---------------|------|----|
| 1 | 营业执照 | | | | |
| 2 | 持有的特种设备许可证 | | XXXX-XX (-XX) | | |
| 3 | 其他有关资质 | | XXXX-XX (-XX) | | |

注：

1. 本表中所填入的证件，由申请单位提交复印件（1份），附在本表后面。
2. 公司、子（分）公司涉及条件共享时，应在备注中注明相应的制造地址。
3. 多余行删除，不足时可增加行。

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 17 页 共 70 页 | |

附表 1-2

质控系统责任人员一览表

| 序号 | 姓名 | 岗位 | 技术工作 年限 (年) | 职称 | | 学历 | 专业 |
|----------------|----|-------------------|-------------------|--------------|---------------------------------------|------------------------|----|
| | | | | 要求 | 实际 | | |
| 1 | | 质保工程师 /** (职务) | | | | | |
| 2 | | 设计 | | | …/高 工/工 程师/ 助工/ 技术员 /… | 博士/硕士/ 本科/大专/ 中专 | |
| 3 | | 工艺 | | | | | |
| 4 | | 材料 | | | | | |
| 5 | | 理化检验 | | | | | |
| 6 | | 焊接 | | | | | |
| 7 | | 热处理 | | | | | |
| 8 | | 无损检测 | | | | | |
| 9 | | 装配 | | | | | |
| 10 | | 检验与试验 | | | | | |
| 11 | | 设备管理 | | | | | |
| 无损检测责任人员资格及级别： | | | | 从事 NDT 年限： 年 | | | |

注：

1. 当申请的安全附件类别不需要某一个质控系统责任人员时，将该行删除。
2. 质保工程师应为管理层成员，表格中应填写质保工程师的行政职务。
3. 质保工程师不能兼任质控系统责任人员；质控系统责任人员最多只能担任两个不相关的质控系统责任人员，表中质控系统责任人员为同一人兼任时，可列在同一行，如“焊接/热处理”。表中应列出担任质量安全总监和质量安全员的人员。
4. 当质控系统责任人员无相应工程技术职称时，根据其学历及其专业背景、技术工作年限，按照 TSG 07-2019, 表 2-1 填写比照的职称，如“工程师（比照）”。
5. 任职条件：
 - (1) 质保工程师：具有化工机械、流体机械、机械制造、金属材料等相关专业知识，熟悉产品生产质量控制过程。A 级制造单位质量保证工程师应当具有高级工程师职称和相关工作经历；其他制造单位质量保证工程师应当具有工程师职称和相关工作经历。
 - (2) 质控系统责任人员：设计、工艺、材料、检验与试验质量控制系统责任人员，具有工程师职称。



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 18 页 共 70 页 | |

(3) 无损检测质量控制系统责任人员应当具有与产品无损检测项目相适应的Ⅱ级无损检测人员资格。

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 19 页 共 70 页 | |

附表 1-3

专业技术人员一览表

| 序号 | 姓名 | 岗位 | 职称 | 学历 | 专业 | 技术工作 年限 (年) |
|----------------|------|--|--|--------------------|----|-------------------|
| 1 | | 填写附表 1-3 全部人员 (非理工类专业 教育背景除 外) | …/高工/工程 师/助工/技术 员/… | 博士/硕士/本 科/大专/中专 | | |
| 2 | | … | | | | |
| | | (其他技术人 员) | | | | |
| | | … | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| 合计及相关要求 | | | | | | |
| 技术人员实有数量 (人) | | | 许可级别要求数量 (人) | | | |
| 安全阀 | 员工总数 | | A 级: 60; B 级: 30; | | | |
| | 技术人员 | | A 级: 比例不少于员工总数的 15%, 且不少于 10 人; B 级: 比例不少于员工总数的 8%, 且不少于 5 人; | | | |
| 紧急切断阀 | 员工总数 | | 40 | | | |
| | 技术人员 | | 比例不少于员工总数的 15%, 且不少于 10 人 | | | |
| 气瓶阀门 | 员工总数 | | 30 | | | |
| | 技术人员 | | 比例不少于员工总数的 8%, 且不少于 4 人 (其中机械、 材料相关专业 2 人) | | | |

注:

1. 多余行删除, 不足时可增加行。



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 20 页 共 70 页 | |

2. 需要配备技术负责人的，技术负责人应当由具有化工机械、流体机械、机械制造、金属材料等相关专业知识的工程师担任；熟悉产品的技术特点与生产过程，能够处理产品技术问题，负责产品安全技术指标的实现。
3. 技术人员应当具有理工类专业教育背景，取得相关专业技术职称并且具有相关工作经验。安全阀、紧急切断阀制造单位技术人员应为化工机械、流体机械、机械制造、金属材料、铸造等工程技术相关专业。
4. 当技术人员无相应工程技术职称时，根据其学历及其专业背景、技术工作年限，按照 TSG 07-2019,表 2-1 填写比照的职称，如“工程师（比照）”。

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 21 页 共 70 页 | |

附表 1-4

持证焊工一览表

| 序号 | 姓名 | 钢印号 | 合格项目 | 有效期 |
|------------|-----|--------------|-------------------|---------|
| 1 | *** | ** | ** (分别填写证书上的项目代号) | XXXX-XX |
| | | | ** (分别填写证书上的项目代号) | XXXX-XX |
| | | | ... | ... |
| 2 | *** | ** | ** (分别填写证书上的项目代号) | XXXX-XX |
| | | | ** (分别填写证书上的项目代号) | XXXX-XX |
| | | | ... | ... |
| ... | ... | ... | ... | ... |
| 合计及相关要求 | | | | |
| 焊工实有数量 (人) | | 许可级别要求数量 (人) | | |
| 安全阀 | | 2 | | |
| 紧急切断阀 | | | | |

注:

1. 多余行删除, 不足时可增加行。
2. 本表多次的项目重复计算。
3. 产品有焊接要求的, 从事产品承压部分或者非承压部分与承压部分连接部位的焊接、阀门密封面堆焊的焊工, 应当持有焊接作业人员资格证, 持证项目满足制造要求

申请单位负责人:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 22 页 共 70 页 | |

附表 1-5

无损检测人员一览表

| 序号 | 姓名 | 持证项目 | 是否注册 | 有效期 |
|---------------|-------|-----------------|------|---------|
| 1 | *** | RT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| | | UT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| | | MT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| | | PT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| 2 | *** | RT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| | | UT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| | | MT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| | | PT II / III | 是/否 | XXXX-XX |
| ... | ... | ... | ... | ... |
| 合计及相关要求 | | | | |
| 实有数量 (人) | | 许可级别要求数量 (人) | | |
| | | A | B | |
| 安全 阀 | RT II | 2 | — | |
| | UT II | — | 1 | |
| | MT II | MT 或 PT II 2 人项 | | |
| | PT II | | | |
| 紧急 切断 阀 | RT II | 2 | | |
| | UT II | — | | |
| | MT II | MT 或 PT II 2 人项 | | |
| | PT II | | | |

注:

1. 多余行可删除, 不足时可增加行。



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 23 页 共 70 页 | |

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 24 页 共 70 页 | |

附表 1-6

其他作业人员一览表

| 项目 | 序号 | 姓名 | 性别 | 出生年月 | 部门 | 持证项目 | 发证机关 | 有效期 |
|--------|-------|----|----|------|----|------|------|-----|
| 检验人员 | 1 | | | | | | | |
| | 2 | | | | | | | |
| | 3 | | | | | | | |
| | 4 | | | | | | | |
| | 5 | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| 理化试验人员 | 1 | | | | | 职称: | | |
| | | | | | | | | |
| 起重工 | 1 | | | | | | | |
| | 2 | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| 管工 | 1 | | | | | | | |
| | 2 | | | | | | | |
| | 3 | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

注:

1. 当申请的安全附件类别不需要某一个类别/岗位时, 将该行删除。
2. 当质控系统责任人员无相应工程技术职称时, 根据其学历及其专业背景、技术工作年限, 按照 TSG 07-2019, 表 2-1 填写比照的职称, 如“工程师(比照)”。
3. 制造单位应当按照产品需要, 配备足够量的管理人员、检测人员以及相应的作业人员。
4. 理化检验人员应当具有金属材料分析能力。A 级制造单位理化检验人员不少于 2 人, B 级制造单位理化检验人员不少于 1 人。

申请单位负责人:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 25 页 共 70 页 | |

附表 1-7

工作场所一览表

| 名称 | 数值（场所 1） | 数值（场所 2） | ... |
|--|---------------------------------|----------|-----|
| 生产场地（厂房） | | | |
| 专用的材料与零部件保管场地 或者专用材料库房及货架 | | | |
| 存放和加工不锈钢的专用场地 和存放其他材料零部件与半成品的场地 | | | |
| 铸锻件加工前表面处理的专门场地 | | | |
| 切割下料区域，焊接工作及热处理区域， 其他特殊化学、加热、冷却处理区域 | | | |
| 机加工区域 | | | |
| 装配和各种零部件存放区域 | | | |
| 耐压（压力）试验、性能试验区域 | | | |
| 满足产品检验检测、理化检验要求的区域 和理化分析试验室 | | | |
| 制造禁油、禁脂类产品时，应当有专门防 止污染的生产制造区域、车间和库房 | | | |
| 确认结论 | 不/满足要求 地址： 出租方： 租赁期限：至 | ... | ... |

注：

1. 如工作场所为租赁，确认结论中需填写出租方和租赁期限，否则填“—”。
2. 多余列删除，不足时可增加列。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 26 页 共 70 页 | |

附表 1-8-1

生产设备和检测仪器一览表（安全阀）

| 序号 | 设备分类 | 设备名称 | 型号/规格 | 数量 | 备注 |
|----|---------------------------|--|-----------------|----|---------------|
| | 生产设备 | <input type="checkbox"/> 加工中心 <input type="checkbox"/> 数控机床 | | | A 级要求 |
| | | 数控机床 | | | B 级要求 |
| | | 铸(锻)坯表面 处理(抛丸)设 备 | | | A 级要求 |
| | | 下料切割设备 | | | |
| | | 机械加工设备 | | | 车、铣、刨、镗、磨、钻床等 |
| | | 阀门密封面 专用研磨机 | | | A 级要求 |
| | | 焊接设备 | | | |
| | | 焊材烘干和保 温设备 | | | 产品有焊接要求的 |
| | | 焊前预热和焊 后加热保温及 热处理设备 | | | 堆焊硬质合金材料的 |
| | | 低温处理保温 槽(需要时) | | | 满足申请许可阀门最大尺寸 |
| | | 工艺装备 | 车、铣、钻等 专用胎膜具 | | |
| | 焊接用的工装 (如转胎) | | | | |
| | 淬硬处理设备 | | | | A 级要求 |
| | 检验与试验或 者气密性试验 要求的工装 | | | | |
| | 有试验过程需 要清洁的干燥 装置 | | | | A 级要求 |



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 27 页 共 70 页 | |

| | | | | | |
|--|-----------|--|--|--|--|
| | | 在产品上加注许可标志的专用设备或者器具 | | | |
| | | 出厂检验项目所需试验装置 | | | |
| | 安全阀试验装置 | 动作性能试验装置 (A 级) | | | 试验容器工作压力不低于 10MPa 并且容积不小于 1m ³ 常温气体介质 |
| | | 蒸汽介质试验装置 (A 级) | | | 设计温度不低于 425℃ 的蒸汽安全阀, 应有试验容器工作压力不小于 10MPa 并且容积不小于 0.5m ³ |
| | | 低温介质试验装置 (A 级) | | | 低温安全阀, 应有低温试验容器工作压力不小于 6.4MPa, 并且容积不小于 0.5m ³ |
| | 理化试验设备 | 定量化学成分分析设备 (A 级) | | | 能分析碳、硅、锰、硫、磷、铬、镍等 16 个以上元素 |
| | | HB 硬度计 | | | |
| | | HRC 硬度计 | | | |
| | 无损检测设备 | <input type="checkbox"/> 超声检测仪 <input type="checkbox"/> 射线检测仪 | | | A 级要求 |
| | 强度试验装置 | | | | 满足申请制造产品范围的与最高试验压力相适应的装置 |
| | 壁厚测量工具 | | | | |
| | 试验用压力源 | | | | 与产品最高试验压力相适应 |
| | 安全阀低温试验装置 | | | | 使用介质工作温度不高于 -46℃ 时, 低温介质条件下的整定压力试验和密封试验装置 |
| | 弹簧试验机 | 弹簧试验机 | | | 满足申请的产品许可范围的弹簧性能试验要求 |

申请单位负责人:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 28 页 共 70 页 | |

附表 1-8-2

生产设备和检测仪器一览表（紧急切断阀）

| 序号 | 设备分类 | 设备名称 | 型号/规格 | 数量 | 备注 |
|----|-------------------|--|-------------|----|---------------|
| | 生产设备 | <input type="checkbox"/> 加工中心 <input type="checkbox"/> 数控机床 | | | |
| | | 铸(锻)坯表面处理(抛丸)设备 | | | |
| | | 下料切割设备 | | | |
| | | 机械加工设备 | | | 车、铣、刨、镗、磨、钻床等 |
| | | 阀门密封面专用研磨机 | | | |
| | | 焊接设备 | | | |
| | | 焊材烘干和保温设备 | | | 产品有焊接要求的 |
| | | 焊前预热和焊后加热保温及热处理设备 | | | 堆焊硬质合金材料的 |
| | | 低温处理保温槽(需要时) | | | 满足申请许可阀门最大尺寸 |
| | | 工艺装备 | 车、铣、钻等专用胎膜具 | | |
| | 焊接用的工装(如转胎) | | | | |
| | 淬硬处理设备 | | | | |
| | 检验与试验或者气密性试验要求的工装 | | | | |
| | 有试验过程需要清洁的干燥装置 | | | | |
| | | 在产品上加注许可标志的专用设备或者器具 | | | |



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 29 页 共 70 页 | |

| | | | | | |
|--|----------|--|--|--|--|
| | 试验装置 | 紧急切断功能试验装置 | | | 具有与许可产品相适应 |
| | | 压力试验装置 | | | 满足产品承压壳体强度试验、密封性能试验 |
| | 理化试验设备 | 定量分析设备 | | | 能分析碳、硅、锰、硫、磷、铬、镍等 10 个以上元素 |
| | | 冲击试验机 | | | 制造低温紧急切断阀门应当配置，且满足低温条件 |
| | | HB 硬度计 | | | |
| | 无损检测设备 | <input type="checkbox"/> 超声检测仪 <input type="checkbox"/> 射线检测仪 | | | |
| | 壁厚测量装置 | 超声波测厚仪 | | | |
| | | 专用测厚卡尺 | | | |
| | 弹簧试验机 | | | | 具有与许可产品相适应的弹簧性能试验装置 |
| | 低温性能试验装置 | | | | 使用介质工作温度不高于 -46℃ 时，具有与许可产品相适应的低温介质条件下的动作性能试验装置 |
| | 机械震动试验装置 | | | | A 级要求 |

申请单位负责人:

年 月 日

评审人员:

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 30 页 共 70 页 | |

附表 1-8-3

生产设备和检测仪器一览表（燃气气瓶阀门）

| 序号 | 设备分类 | 设备名称 | 型号/规格 | 数量 | 备注 |
|----|--------------|---|----------|----|-----------------|
| | 生产设备与工艺装备 | 成品组装、性能检验生产线 | | | |
| | | 带温控装置的加热炉 | | | |
| | | 锻压成型设备 | | | 有自动化机械手 |
| | | <input type="checkbox"/> 多工位阀体自动加工设备 <input type="checkbox"/> 数控机床 | | | |
| | | 阀杆和阀芯自动加工设备 | | | |
| | | 表面处理设备 | | | |
| | | 工装夹具 | | | 与生产能力匹配 |
| | | 全自动加工、组装、检测流水线 | | | 限液化石油气、液化二甲醚瓶阀 |
| | | 低温处理设备 | | | 限低温阀要求 |
| | | 清洗设备和氮气试验系统 | | | 满足清洁度要求的高纯气体用瓶阀 |
| | | 检测仪器与试验装置 | 启闭力矩测定装置 | | |
| | 气密性试验机 | | | | |
| | 耐振性试验机 | | | | |
| | 高低温试验机 | | | | |
| | 耐压试验机 | | | | |
| | 耐用性试验机 | | | | |
| | 盐雾试验机 | | | | |
| | 安全泄放装置试验装置 | | | | |
| | 万能试验机 | | | | |
| | 全定量化学成分光谱分析仪 | | | | |
| | 游标卡尺 | | | | |
| | 螺纹环规 | | | | |



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 31 页 共 70 页 | |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|------------------------|
| | | 螺纹塞规 | | | |
| | | 影像测量仪 | | | |
| | | 力矩扳手 | | | |
| | | 密度分析天平 | | | |
| | | 非金属密封件 质量检验装置 与仪器 | | | |
| | | 液化石油气、 液化二甲醚瓶 阀气密性试验 和进出口螺纹 检验装置 | | | 还应当具有自动记录装置 |
| | | 氧气压力激燃 试验装置 | | | 氧气瓶阀制造单位应当具有 |
| | | 低温测试装置 | | | 低温绝热气瓶用集成阀制造单 位应当具有 |

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 32 页 共 70 页 | |

附表 1-9

外委情况一览表

| 序号 | 外委项目 | 外委方名称 | 评价情况 | 说明 |
|----|------|-------|------|----|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

注：

1. 如果某个项目不是全部外委，应在“说明”栏内说明外委的品种、范围。
2. 安全阀、紧急切断阀制造单位无损检测和理化检验工作允许外委，其他不得外委。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 33 页 共 70 页 | |

附表 1-10

焊接工艺评定一览表

| 序号 | 编号 | 材质 | 厚度 (mm) | 焊接方法 | 焊接材料 | 有无热处理 | 覆盖范围 (mm) |
|-------------|----|----|---------|------|------|-------|-----------|
| 1 | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | |
| 焊接工艺评定项目总数: | | | | | | | |

注：1. 申请单位，应填写本单位所有安装工程的焊接工艺评定项目。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 35 页 共 70 页 | |

附录 C 鉴定评审整改报告格式及编制要求

- 一、安全附件制造许可鉴定评审整改报告格式
- 二、编制要求



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 36 页 共 70 页 | |

一、安全附件制造许可鉴定评审整改报告格式

特种设备许可鉴定评审 不符合项目整改报告

申请单位： _____

许可性质： 首次 延续 增项 变更

许可类别： _____

许可项目： _____

许可子项目： _____

鉴定评审机构： 大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 37 页 共 70 页 | |

目 录

| 序号 | 文件名称 | 页 数 |
|----|-----------------------|-----|
| 1 | 特种设备鉴定评审不符合项目通知书（复印件） | 1 |
| 2 | 特种设备许可鉴定评审整改报告 | |
| 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 | |



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 38 页 共 70 页 | |

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司：

由贵公司派出的评审组于 ____年__月__日至__月__日对我厂/公司进行了现场鉴定评审。

现场鉴定评审结束后，我厂/公司于__年__月__日接到贵公司的《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》(以下简称“通知书”)，就通知书中所提出的__个方面的__个问题于__年__月__日完成了全部整改工作。现将整改情况报告如下：

一、存在问题与整改情况

| 问题类别 | 存在的不符合项 | 整改情况 (简要且准确地描述) | 见证材料 (注明页数) |
|-----------------------|---------|--------------------|----------------|
| 资源条件 | 1、 | | 附件 1 (共 页) |
| | 2、 | | 附件 2 (共 页) |
| | 3、 | | 附件 3 (共 页) |
| | 4、 | | 附件 4 (共 页) |
| | 5、 | | 附件 5 (共 页) |
| 质量体系建立 | 1、 | | 附件 6 (共 页) |
| | 2、 | | 附件 7 (共 页) |
| | 3、 | | 附件 8 (共 页) |
| | 4、 | | 附件 9 (共 页) |
| | 5、 | | 附件 10 (共 页) |
| 质量体系实施 | 1、 | | 附件 11 (共 页) |
| | 2、 | | 附件 12 (共 页) |
| | 3、 | | 附件 13 (共 页) |
| | 4、 | | 附件 14 (共 页) |
| | 5、 | | 附件 15 (共 页) |
| 安全性能保证能力 (或充装工作质量) | 1、 | | 附件 16 (共 页) |
| | 2、 | | 附件 17 (共 页) |
| | 3、 | | 附件 18 (共 页) |
| | 4、 | | 附件 19 (共 页) |
| | 5、 | | 附件 20 (共 页) |

二、其他说明：



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 39 页 共 70 页 | |

1、

2、

3、我单位已按贵公司下达的《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》的全部内容完成了整改工作，并保证所提交的整改报告资料真实可靠。

_____ (申请单位章)

年 月 日



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 40 页 共 70 页 | |

附件 1:

特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表

| | |
|-----------------------------------|--------------|
| 存在不符合项目描述及责任部门: | |
| 填写人: 日期: | |
| 原因分析: | |
| 责任部门负责人: | 质量 (技术) 负责人: |
| 日期: | 日期: |
| 拟采取的纠正措施: | |
| 责任部门负责人: | 质量 (技术) 负责人: |
| 日期: | 日期: |
| 完成情况: | |
| 责任部门负责人: 日期: | |
| 措施效果评价: | |
| 验证人: 日期: | |
| 备注: | |
| 附见证资料 (共 页) | |



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 41 页 共 70 页 | |

编制要求

1 总体要求

- 1.1 所有申请单位提交的整改报告必须按照本院提供的样式编制。
- 1.2 整改资料的装订必须按照：《特种设备许可鉴定评审整改报告》封面、目录、《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》（复印件）、《关于***许可鉴定评审的整改报告》正文、附件 1、附件 2……的顺序。
- 1.3 《特种设备许可鉴定评审整改报告》封面、目录、正文必须是计算机输入后打印。
- 1.4 所有附件材料全部用 A4 纸打印或复印。
- 1.5 整改报告及其见证材料一式二份。

2 《特种设备许可鉴定评审整改报告》目录的填写

- 2.1 “目录”按本所提供的格式，如实填写，并注明每个附件页数。

3 《特种设备许可鉴定评审整改报告》正文的填写

- 3.1 正文部分的中前半部分，按本院提供的格式，进行替换即可。

“存在问题与整改情况”表的填写：

- a、“存在的不符合项”中填写《特种设备鉴定评审不符合项目通知书》中对应项的内容，不允许修改，并按其顺序逐一填写。
- b、“整改情况（简要且准确表述）”中填写对存在的不符合项的整改情况，简要且准确描述。
- c、“见证材料（注明页数）”中填写见证材料所对应的附件序号（含附件的页数）。
- d、表中所列出的行不足时自行添加行，所列出的行过多时，自行删除，不允许出现空行。

- 3.2 “其他说明”的填写，如果有其他情况需要说明，请在此说明。

- 3.3 申请单位应在正文部分的结束处加盖申请单位的“公章”。

4 附件的编制

- 4.1 每一个“不符合项”对应一个附件，按照《特种设备许可鉴定评审整改报告》正文表中的不符合项目的顺序逐一编号排序。
- 4.2 每个附件的第一页是《特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表》，申请单位应在此表中对存在的问题进行分析，纠正措施、对完成情况、实施效果评价等逐项填写并签字（手签）确认。

如果申请单位已经建立了类似《特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表》（名称不一定相同）的样表，只要能实现相应功能，是可以接受的。

- 4.3 《特种设备许可鉴定评审不符合项目分析整改表》后面附针对该“不符合项目”整改的见证资料。

5 问题整改见证材料的提供说明

- 5.1 缺少无损检测人员方面的不符合：

- 5.1.1 如果是新聘用的这类人员，应提供如下资料：

- a、人员的聘用合同（复印件）。
- b、工作单位变更后证件（复印件）。

- 5.1.2 如果是新考核合格人员，应提供如下资料：

- a、新发证件的复印件。
- b、若没有及时发证，则提供考核结果公布文件的复印件。

- 5.2 缺少焊工方面的不符合：

- 5.2.1 如果是新聘用的这类人员，应提供如下资料：



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 42 页 共 70 页 | |

- a、人员的聘用合同（复印件）。
 - b、所持焊工证（复印件，必须有带照片页、合格项目页及有效期、聘用单位记载页）。
- 5.2.2 如果是新考核合格人员，应提供如下资料：
- a、新发证件（复印件，必须有带照片页、合格项目页及有效期、聘用单位记载页）。
 - b、若没有及时发证，则提供考核结果公布文件的复印件。
- 5.3 缺少专业技术人员方面的不符合，应提供如下资料：
- a、人员的聘用合同（或调入命令的复印件）。
 - b、人员学历证书复印件。
 - c、人员职称证书复印件。
- 5.4 各质控系统责任人任命方面的不符合：
- a、提供各质控系统责任人的任命相应文件。
 - b、提供旧的各质控系统责任人的任命文件。
 - c、变动的各质控系统责任人的有关证件如职称证书、学历证书、工作经历总结，如果是新聘用的人员，则还应提供相应的聘用合同（复印件）。
- 5.5 缺少设备方面不符合，如果设备新购置，应提供如下资料：
- a、购置发票、购置清单及其它有关见证。
 - b、如果分期付款，还没有最终开出发票的，应提供：购置合同、历次汇款证明的复印件。
- 5.6 质量保证体系文件（包括：质量手册、程序文件、管理制度、作业指导书、记录表格）存在不符合时：
- 5.6.1 需要新编制的质量保证体系文件（原先没有，需要新编制的），应提供如下资料：
- a、文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。
 - b、文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。
 - c、文件正式颁布实施的文件。
 - d、新编制的文件的正文（只提供新编制的部分，不需提供全部的体系文件）。
- 5.6.2 需要修订的质量保证体系文件（原先有，需要修订的），应提供如下资料：
- a、文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。
 - b、文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。
 - c、文件正式颁布实施的文件。
 - d、修订之前的质量保证体系文件正文（只提供需要修订部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量保证体系文件，应注明“修订前”）。
 - e、修订后的质量保证体系文件的正文（只提供新修订的部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量保证体系文件，应注明“修订后”）。
- 5.7 质量保证体系运行方面的不符合，应提供如下资料：
- a、针对该项不符合，“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”执行情况的见证资料。
 - b、是否对相关人员进行培训，培训见证。
 - c、纠正和纠正措施实施后的见证材料。
- 5.8 产品安全质量（或者设计质量、充装安全质量）方面存在的不符合，应提供如下资料：
- a、针对该项不符合，“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”执行情况的见证资料。
 - b、是否对相关人员进行培训，培训见证。
 - c、纠正和纠正措施实施后的见证材料。



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 43 页 共 70 页 | |

6. 最终输出时，不包括本编制要求，并将页眉和页脚取消，或者以申请单位的相关信息替换。



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 44 页 共 70 页 | |

附录 D 资源条件

1 法律地位

1.1 申请单位应当具有法定资质。

1.2 同一申请单位的多处制造地址共同完成同一许可子项目产品的，各处制造地址资源条件之和应当满足要求，并建立统一的质保体系。

公司申请许可时，经子公司同意，子公司可以作为制造地址在许可证中载明，但其子公司不得再单独申请；分别申请的，许可条件不允许共享。

公司和分公司分别从事安全附件制造，可以以公司名义申请，也可以分别申请许可；以分公司名义申请许可的，分公司应当取得其公司法人授权；公司申请许可，其分公司作为资源条件的，分公司地址应当在许可证中载明，资源条件允许共享；公司和其分公司分别申请许可的，资源条件不允许共享。

2 人员条件

人员包括管理人员、技术人员、检测人员、作业人员等。

资源条件中的技术人员应当具有理工类专业教育背景，取得相关专业技术职称并具有相关工作经验。

资源条件中的安全管理员、检测人员、作业人员，纳入特种设备人员行政许可的，应当取得相应的特种设备人员资格证。

资源条件中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，学历应当为理工类专业。工程技术职称与学历和技术工作年限比照见下表 F1。

表 F1 工程技术职称与学历和技术工作年限比照^{注1}

| 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 |

注 1: 技术工作是指与相应特种设备生产、充装、检验、检测、使用管理等有关的技术方面的工作。



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 45 页 共 70 页 | |

作。高级技师和技师可以分别相当于工程师和助理工程师；中专毕业生的技术工作年限要求可以参照大专毕业生。

2.1 质量保证工程师

a. 为管理层成员，被法定代表人任命。具有化工机械、流体机械、机械制造、金属材料等相关专业知识，熟悉产品生产质量控制过程。

b. A 级制造单位应当具有高级工程师职称和相关工作经历；其他制造单位应当具有工程师职称和相关工作经历。

2.2 质量控制系统责任人员

a. 设计、工艺、材料、检验与试验质量控制系统责任人员，具有工程师职称。

b. 无损检测责任人：具有与产品无损检测项目相适应的Ⅱ级无损检测人员资格。

2.3 技术负责人

需要配备技术负责人的，技术负责人应当由具有化工机械、流体机械、机械制造、金属材料等相关专业知识的工程师担任；熟悉产品的技术特点与生产过程，能够处理产品技术问题，负责产品安全技术指标的实现。

2.4 持证焊工

从事安全附件制造的焊接操作人员（以下简称焊工），应当持有市场监督管理部门颁发的特种设备作业人员证，持证焊工必须与制造单位建立劳动关系后才能从事安全附件的焊接工作。

2.5 其他人员

制造单位应当按照产品需要，配备足够数量的技术人员、管理人员、检测人员以及相应的作业人员。

2.6 各许可项目级别对人员的具体要求见表 F2~F4。

2.6.1 安全阀

F2 安全阀制造单位人员具体要求

| 许可级别 项目 | A | B | 备注 |
|-------------|--|---|----|
| 质控人员设置 | 设计、工艺、材料、理化检验、焊接、热处理、无损检测、装配、检验与试验、设备管理等 | | |
| 质控人员职称及专业背景 | a 设计、工艺、材料、检验与试验质量控制 | | |



| | | | | | |
|------|-------------------|----|----|------|---------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | | 修订 | 1 | 第 46 页 共 70 页 |

| 项目 \ 许可级别 | A | B | 备注 |
|-----------|---|-----------------------------|---------------------------------|
| | 系统责任人员，具有工程师职称 b 无损检测责任人员，具有与产品无损检测项目相适应的 II 级无损检测人员资格 | | |
| 员工总数 | 60 人 | 30 人 | |
| 技术人员人数 | 比例不少于员工总数的 15%，10 人 | 比例不少于员工总数的 8%，5 人 | 化工机械、流体机械、机械制造、金属材料、铸造等工程技术相关专业 |
| 焊工 | 2 人 | | 根据产品需要，持证项目应当满足焊接要求 |
| 无损检测人员 | RT II 2 人项，MT 或者 PT II 2 人项 | UT II 1 人项，MT 或者 PT II 2 人项 | 根据需要，配置射线或者超声检测人员 |
| 理化检验人员 | 2 人 | 1 人 | 具有金属材料分析能力 |

注：A 级制造单位，应当设置设计开发部门，设计人员不少于 5 人；B 级制造单位，应配备设计人员。

2.6.2 紧急切断阀

F3 紧急切断阀制造单位人员具体要求

| 项目 \ 许可级别 | A | B | 备注 |
|-------------|---|---|---------------------------------|
| 质控人员设置 | 设计、工艺、材料、理化检验、焊接、热处理、无损检测、装配、检验与试验、设备管理等 | | |
| 质控人员职称及专业背景 | a 设计、工艺、材料、检验与试验质量控制 系统责任人员，具有工程师职称 b 无损检测责任人员，具有与产品无损检测项目相适应的 II 级无损检测人员资格 | | |
| 员工总数 | 40 人 | | |
| 技术人员人数 | 比例不少于员工总数的 15%，10 人 | | 化工机械、流体机械、机械制造、金属材料、铸造等工程技术相关专业 |
| 焊工 | 2 人 | | 根据产品需要，持证项目应当满足焊接要求 |
| 无损检测人员 | RT II 2 人项，MT 或者 PT II 2 人项 | | 根据需要，配置射线或者超声检测人员 |
| 理化检验人员 | 2 人 | | 具有金属材料分析能力 |

注：制造单位应当设置设计开发部门，配备设计人员不少于 5 人。

2.6.3 燃气气瓶阀门



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 47 页 共 70 页 | |

F4 燃气气瓶阀门制造单位人员具体要求

| 许可级别 项目 | — | 备注 |
|-------------|----------------------------------|-----------------|
| 质控人员设置 | 设计、工艺、材料、理化检验、装配、检验与试验、设备管理等 | |
| 质控人员职称及专业背景 | 设计、工艺、材料、检验与试验质量控制系统责任人员，具有工程师职称 | |
| 员工总数 | 30 人 | |
| 技术人员人数 | 比例不少于员工总数的 8%，4 人 | 其中机械、材料相关专业 2 人 |

3 工作场所

工作场所包括场地、厂房、办公场所、仓库等。制造单位厂房建筑面积不小于 1000m²，具有与产品制造相适应的库房、材料存放场地和机加工、焊接、装配、压力试验、功能性试验及检验等分区工作场地，并且满足以下要求：

- 3.1 具有专用的材料与零部件保管场地或者专用材料库房及货架，原材料应分区(待验、合格、不合格)分批摆放，并且有效隔离，满足材料防护要求。
- 3.2 具有存放和加工不锈钢的专用场地和存放其他材料零部件与半成品的场地，应当有防止磕碰、划痕等措施。
- 3.3 具有铸锻件加工前表面处理的专门场地。
- 3.4 具有气体切割下料区域，焊接工作及热处理区域，其他特殊化学、加热、冷却处理区域，并且应当与机加工区域有效隔离。
- 3.5 具有机加工区域，能保证加工及工件合理存放流转；高精度机加工设备区域应当保持洁净。
- 3.6 具有装配和各种零部件存放区域，有明确流程标记与标识。
- 3.7 具有耐压(压力)试验、性能试验区域，并且应当与其他工作区域有效安全隔离，有安全防护措施
- 3.8 具有满足产品检验检测、理化检验要求的区域和理化分析实验室。
- 3.9 制造禁油、禁脂类产品时，应当有专门防止污染的生产制造区域、车间和库房。
- 3.10 制造单位的场地、厂房、办公场所、仓库允许承租。工作场所承租的，租赁双方应当签订租赁合同，其租赁期限应当覆盖申请许可证的有效期，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。



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 48 页 共 70 页 | |

4 设备设施

4.1 制造单位应当根据需要，配置相应的生产设备，如下料、机械加工、焊接、成型、热处理、表面处理等设备。其中热处理设备应当配有自动记录温度曲线的测温仪表。

4.2 制造单位应当根据产品制造需要，配置相应的工艺装备，如胎模具、焊接辅助设备等等。

4.3 产品有焊接要求的，制造单位应当有焊接材料烘干和保温设备。

4.4 制造单位应当具有在产品上做许可标志和产品标准所规定标志的专用设备及工(器)具。

4.5 制造单位应当根据产品材料验收、工序间检验、出厂检验的需要，配置与其相应的检测仪器装置，包括理化检验仪器、无损检测仪器、耐压试验装置、测温仪、几何尺寸检测仪器等。

4.6 计量器具的品种、数量、精度等应当与产品检验项目的需求相适应，并且在检定、校准的有效期内使用。

4.7 产品标准要求的试验项目包括耐压(压力)试验及气密性试验的，制造单位应当配置与其相适应的耐压(压力)试验及气密试验专用装置。装置所能达到的最高试验压力以及气密性试验配备的气源应当与产品试验要求相适应。进行耐压(压力)试验的系统试验装置上应当装设不少于 2 只符合产品标准要求精度等级的压力表。

4.8 安全附件生产设备与检测仪器设备的具体要求见表 F5~F7。

4.8.1 安全阀

F5 安全阀制造设备与检测仪器设备的具体要求

| 许可级别 设备种类 | A | B |
|-------------------|---|---|
| 生产设备 与 工艺装备 | (1) 具有制造需要的铸(锻)坯表面处理(抛丸)设备、材料下料切割设备，数控加工中心 1 台或者数控机床 5 台； (2) 具有产品加工需要的各类加工设备(车、铣、刨、镗、磨、钻床等)；阀门密封面专用研磨机 2 台，焊接设备 2 台，堆焊硬质合金材料的应当有焊前预热和焊后加热保温及热处理设备； (3) 具有满足申请许可阀门最大尺寸的低温处理保温槽(需要时) | (1) 具有制造需要的材料下料切割设备，具有主要产品机械加工需要的数控机床 5 台，具有产品加工需要的各类加工设备(车、铣、刨、镗、磨、钻床等)； (2) 具有产品焊接及堆焊需要的焊接设备，堆焊硬质合金材料的应当有焊前预热和焊后加热保温及热处理设备； (3) 具有满足许可阀门最大尺寸的低温处理保温槽(需要时) |



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 49 页 共 70 页 | |

| 许可级别 | | A | B |
|-------------------|---------------------|--|--|
| 设备种类 | | (1)具有产品加工需要的车、铣、钻等专用胎模具; (2)具有产品焊接用的工装(如转胎),淬硬处理设备; (3)具有检验与试验或者气密性试验要求的工装,有试验过程需要清洁的干燥装置; (4)具有在产品上加注许可标志的专用设备或者器具 | (1)具有产品加工需要的车、铣、钻等胎模具; (2)具有检验与试验或者气密性试验要求的工装; (3)具有产品焊接用的工装(如转胎); (4)具有在产品上加注许可标志的专用设备或者器具 |
| 检测仪器 与 试验装置 | 安全 阀试 验装 置 | (1)具有出厂检验项目需要的试验装置; (2)具有试验容器工作压力不低于 10MPa 并且容积不小于 1m ³ 常温气体介质的安全阀动作性能试验装置; (3)制造设计温度不低于 425℃的蒸汽安全阀的,应当有试验容器工作压力不小于 10MPa 并且容积不小于 0.5m ³ 的蒸汽介质的试验装置; (4)制造低温安全阀的,应当有低温试验容器工作压力不小于 6.4MPa, 并且容积不小于 0.5m ³ 的低温介质试验装置; (5)各试验装置的压力源应当满足安全阀试验需要 | 至少有满足出厂检验项目需要的试验装置 |
| | 理化 检验 仪器 | 能分析碳、硅、锰、硫、磷、铬、镍等 16 个以上元素的定量化学成分分析设备, HB、HRC 的硬度计各 1 台 | HB、HRC 的硬度计各 1 台 |
| | 无损 检测 仪器 | 具有超声检测仪 2 台或者射线检测仪 1 台 | — |
| | 强度 试验 装置 | 具有满足申请制造产品范围的与最高试验压力相适应的装置 | |
| | 壁厚 测量 工具 | 具有壁厚测量的专用工具 | |
| | 试验 用压 力源 | 具有与产品最高试验压力相适应的气体和液体压力源 | |
| | 安全 阀低 | 使用介质工作温度不高于-46℃时, 具有低温介质条件下的整定压力试验和密封试验装置 | |



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 50 页 共 70 页 | |

| 许可级别 | | A | B |
|------|-------|---------------------|---|
| 设备种类 | 温试验装置 | | |
| | 弹簧试验机 | 满足申请制造产品范围的弹簧性能试验要求 | |

4.8.2 紧急切断阀

F6 紧急切断阀制造设备与检测仪器设备的具体要求

| 许可级别 | | A | B |
|-----------|--------|---|---|
| 生产设备与工艺装备 | | (1) 具有制造需要的铸(锻)坯表面处理(抛丸)设备、材料下料切割设备, 数控加工中心 1 台或者数控机床 5 台; (2) 具有产品加工需要的各类加工设备(车、铣、刨、镗、磨、钻床等); 阀门密封面专用研磨机 2 台, 焊接设备 2 台, 堆焊硬质合金材料的应当有焊前预热和焊后加热保温及热处理设备; (3) 具有满足申请许可阀门最大尺寸的低温处理保温槽(需要时) | |
| | | (1) 具有产品加工需要的车、铣、钻等专用胎模具; (2) 具有产品焊接用的工装(如转胎), 淬硬处理设备; (3) 具有检验与试验或者气密性试验要求的工装, 有试验过程需要清洁的干燥装置; (4) 具有在产品上加注许可标志的专用设备或者器具 | |
| 检测仪器与试验装置 | 功能试验装置 | 具有与许可产品相适应的紧急切断功能特性试验与校验装置 | |
| | 压力试验装置 | 满足产品承压壳体强度试验、密封性能试验的装置; 与产品最高试验压力相适应的气体和液体压力源 | |
| | 理化检验仪器 | (1) 具有能分析碳、硅、锰、硫、磷、铬、镍等 10 个以上元素的定量分析设备; (2) 制造低温紧急切断阀门的, 应当配置满足低温条件的冲击试验机; (3) HB 硬度计 1 台 | |
| | 无损检测仪器 | 具有超声检测仪 2 台或者射线检测仪 1 台 | |
| | 壁厚测量装置 | 超声波测厚仪至少 1 台、专用测厚卡尺 | |
| | 弹簧试验 | 具有与许可产品相适应的弹簧性能试验装置 | |



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 51 页 共 70 页 | |

| 许可级别 | | A | B |
|------|----------|--|---|
| 设备种类 | 机 | | |
| | 低温性能试验装置 | 使用介质工作温度不高于-46℃时，具有与许可产品相适应的低温介质条件下的动作性能试验装置 | |

注：A 级制造单位还应当具有与许可相适应的机械振动试验装置。

4.8.3 燃气气瓶阀门

F7 燃气气瓶阀门制造设备与检测仪器设备的具体要求

| 许可级别 | | — |
|------|-----------|---|
| 设备种类 | 生产设备与工艺装备 | <p>制造单位应当具有满足批量生产的设备能力，一般(批量产品)采用生产线方式生产。制造单位应当具备成品组装、性能检验等工序的生产线，并且满足以下要求：</p> <p>(1)具有带温控装置的加热炉、锻压成型设备(有自动化机械手)，多工位阀体自动加工设备不少于 2 台或者数控机床不少于 15 台，阀杆和阀芯自动加工设备、表面处理设备等；具有一定数量与生产能力匹配的工装夹具；</p> <p>(2)制造液化石油气瓶阀、液化二甲醚瓶阀的，具有产品全自动加工、组装、检测流水线不少于 2 条；</p> <p>(3)制造低温阀的，具有低温处理设备；</p> <p>(4)制造高纯气体用瓶阀的，具有满足其清洁度要求的清洗设备和氮气试验系统</p> |
| | 检测仪器与试验装置 | <p>(1)制造单位应当具有产品检测与试验所需要的仪器设备和器具，能够按照相关标准要求，具有全项目试验测试和批量试验能力；</p> <p>(2)制造单位至少应当具有启闭力矩测定装置、气密性试验机、耐振性试验机、高低温试验机、耐压试验机、耐用性试验机、盐雾试验机、安全泄放装置试验装置、万能试验机、全定量化学成分光谱分析仪、游标卡尺、螺纹环规、螺纹塞规、影像测量仪、力矩扳手、密度分析天平、非金属密封件质量检验装置与仪器等；液化石油气瓶阀、液化二甲醚瓶阀气密性试验和进出口螺纹检验装置还应当具有自动记录装置；氧气瓶阀制造单位应当具有氧气压力激燃试验装置；低温绝热气瓶用集成阀制造单位应当具有低温测试装置</p> |

注：主要生产及检验工序不得外委。



鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 52 页 共 70 页 | |

附录 E 质量保证体系基本要求及其基本构成

1 一般要求

安全附件制造单位应当结合许可范围的特性和本单位实际情况，按照以下原则建立质量保证体系，并且得到有效实施：

- (a) 符合国家法律、法规、安全技术规范及相关标准；
- (b) 能够对特种设备安全性能实施有效控制；
- (c) 质量方针、质量目标适合本单位实际情况；
- (d) 质量保证体系组织能够独立行使质量监督、控制职权；
- (e) 质量保证体系人员(包括质量保证工程师、各质量控制系统责任人员)职责、权限(以下简称职权)及各质量控制系统的工作接口明确；
- (f) 质量保证体系的基本要素及相关质量控制系统的控制范围、程序、内容、记录齐全；
- (g) 质量保证体系文件规范、系统、齐全；
- (h) 满足特种设备许可制度的规定。

安全附件生产单位还应当按照《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的要求，建立与许可范围相适应、符合本单位实际情况的特种设备质量安全管理制度、机制等，包括质量安全管理人员责任制(含《质量安全总监职责》《质量安全员守则》等)、《质量安全风险管控清单》制修订，日管控、周排查、月调度工作机制，质量安全总监、质量安全员的配备、培训、考核制度等，并且有效实施。

2 质量保证体系组织

2.1 质量保证体系组织

评审质量体系文件的相关内容，审查申请单位是否建立了与许可项目相适应的组织机构，并且能够实施有关质量管理的活动，其职责、权限及相互关系是否明确。

2.2 人员

质量保证工程师、质量控制系统责任人员由生产单位法定代表人(主要负责人)任命，质量保证工程师应当为管理层成员。

质量保证工程师不能兼任质量控制系统责任人员；质量控制系统责任人员最多只能



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 53 页 共 70 页 | |

担任两个不相关的质量控制系统责任人员。

2.3 人员职权

查阅质量体系文件、管理制度、质控系统责任人任命文件，召开质控系统责任人座谈会或者与质控系统责任人进行个别交流，审查是否符合以下要求：

- (a) 规定了申请单位法定代表人(主要负责人)是特种设备安全、质量的第一责任人；
- (b) 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；
- (c) 任命了各质量控制系统的责任人员；
- (d) 质量保证体系人员职权及各质量控制系统的工作接口明确；
- (e) 质量保证体系责任人员在制造过程中胜任并履行其职责、权限。

2.4 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。

2.5 质量保证体系发生变化的管理

查阅申请单位质量保证体系按照规定程序修订的见证文件及修改后的体系文件。

3 质量保证体系文件

3.1 质量保证手册

结合申请单位实际情况，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系文件结构层次和相互关系等内容是否符合相关要求。

3.2 程序文件（管理制度）

结合申请单位实际情况，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。

3.3 作业文件和质量记录

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



鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 54 页 共 70 页 | |

(a) 作业（工艺）文件和质量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；

(b) 文件格式应当规范统一。

3.4 质量计划

审阅质量保证体系文件有关质量计划的规定，审查质量计划的编制和实施是否符合如下要求：

(a) 质量计划应当满足许可范围特性和申请单位实际情况，合理设置质量控制系统、控制环节、控制点（检查或审核点、停止点、见证点）；

(b) 明确了控制项目、内容及要求；

(c) 质量计划明确压力管道元件制造过程中实际操作要求；

(c) 明确各个控制系统责任人员，以及客户、监检机构签字确认。

4 文件和记录控制

4.1 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，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的受控范围、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（对于外来文件还应当包括收集、购买、接收）的要求，质量记录的填写、确认、收集、归档、贮存等规定。

4.2 文件和记录的控制

结合抽查元件制造资料，查阅质量计划（过程控制表卡、施工组织设计或者施工方案等）、设计文件、作业（工艺）文件、质量记录、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。

质量记录的填写、确认、收集、归档、贮存是否符合规定。

4.3 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。

5 合同控制



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 55 页 共 70 页 | |

5.1 合同评审程序文件（管理制度）

结合申请单位的实际情况，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，合同签订、修改、会签程序和要求。

5.2 合同评审

抽查近期合同评审记录，审查是否符合以下要求：

- (a) 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；
- (b) 合同的签订、修改、会签按程序审批；
- (c) 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。

6 设计控制

6.1 设计控制程序文件（管理制度）

结合申请单位的实际情况，查阅设计控制程序文件（管理制度）等质量保证体系文件。审查设计控制内容（如设计输入、输出、验证、修改、外来设计文件控制、型式试验等）是否符合相关要求。

6.2 设计过程控制

结合申请单位的实际情况，审查设计过程控制是否符合以下要求：

- (a) 设计输入、输出、验证、修改等过程得到有效控制；
- (b) 设计文件符合安全技术规范、标准的规定；
- (c) 设计文件的修改符合安全技术规范的要求。

6.3 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。

7 材料、零部件控制

7.1 材料、零部件控制程序文件（管理制度）

结合申请单位的实际情况，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。审查是否规定了压力管道元件制造所使用材料（零部件）的控制范围、程序、内容是否符合相关规定。

7.2 采购控制



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 56 页 共 70 页 | |

结合申请单位的实际情况，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、焊材库和制造现场，审查采购控制是否符合以下要求：

(a) 原材料、焊材、零部件的分供方在合格分供方名录内；

(b) 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有行政许可要求时，应当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；

(c) 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。

7.3 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、焊材库和制造元件制造现场的巡查，检查材料、零部件验收(复验)记录、报告、入库记录、台帐，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：

(a) 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；

(b) 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；

(c) 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；

(d) 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。

8 工艺控制

8.1 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。

8.2 作业（工艺）控制

结合抽查元件制造质量，查阅压力管道元件制造（设备）的作业（工艺）文件、质量计划、工艺纪律检查记录、工程档案、施工验收记录、竣工报告等，抽查元件制造现场作业人员使用的作业（工艺）文件、质量计划、质量记录等，审查工艺执行情况是否符合要求。

8.3 工装、模具控制

抽查工装、模具的管理情况（如工装、模具的设计、制作及验证，工装、模具的建档、标识、保管、定期检验、维修及报废等），查阅工装模具台帐，现场检查是否按照



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 57 页 共 70 页 | |

相关要求执行。

9 焊接控制

9.1 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。

9.2 焊接人员管理

按照申请单位提交的持证焊接人员明细表和焊接人员资格证，抽查焊接人员档案，并且抽查元件制造资料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：

- (a) 建立了焊接人员档案并妥善保存；
- (b) 焊接人员的培训、资格考核及其记录符合相关规定；
- (c) 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；
- (d) 焊接人员施焊项目为持证的合格项目。

9.3 焊接材料控制

结合现场巡视或者针对性的专门检查，根据抽查元件制造资料和焊接材料验收（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：

- (a) 焊接材料的储存条件满足相关规定；
- (b) 焊接材料烘干保温设备、焊材库的温湿度装置符合要求；
- (c) 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。

9.4 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元件制造资料，审查焊接工艺指导书（WPS）、焊接工艺评定报告（PQR）（施焊记录、检验检测报告等）、焊接工艺卡、焊接工艺评定试样，施焊记录等是否符合以下要求：

- (a) 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；



鉴定评审指南

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 58 页 共 70 页 | |

(b) 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；

(c) 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。

9.5 焊接过程控制

结合现场巡视或者针对性的专门检查，根据抽查的工程资料，检查焊接过程控制，审查是否符合以下要求：

(a) 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；

(b) 焊接设备完好，满足施焊要求；

(c) 焊口返修（母材缺陷补焊）时，按照焊口返修（母材缺陷补焊）程序进行了审批，按照焊口返修（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。

10 热处理控制

10.1 热处理控制程序文件（管理制度）

结合申请单位实际情况，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热处理质量控制范围、程序、内容是否符合相关规定。

10.2 热处理工艺和过程控制

根据现场巡视情况，抽查元件制造资料，审查热处理控制是否符合如下要求：

(a) 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体系文件规定，热处理记录、报告符合相关要求；

(b) 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；

(c) 热处理温度自动记录上注明了焊口编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字确认。

10.3 热处理外委控制

申请单位热处理工作由外委方承担时，查阅热处理外委合同（协议）、外委方的评价报告、热处理记录、报告等资料，审查对外委方的质量控制是否符合以下要求：

(a) 对外委方进行了评价、选择、重新评价，并出具评价报告；

(b) 热处理工艺符合安全技术规范、标准要求；



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 59 页 共 70 页 | |

(c) 热处理外委方出具的热处理温度自动记录、热处理报告符合相关要求，并且应当注明焊口编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等；

(d) 热处理责任人员对外委方出具的热处理温度自动记录、热处理报告进行了审查确认。

11 无损检测控制

11.1 无损检测控制程序文件（管理制度）

结合申请单位实际情况，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，审查质量保证体系文件所规定的无损检测控制范围、程序、内容是否符合相关要求。

11.2 无损检测人员管理

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，审查无损检测人员的管理（包括无损检测人员培训、考核、资格证书、持证项目的管理，无损检测人员的职责、权限等）是否符合相应规定。

11.3 无损检测工艺

结合抽查元件制造质量，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。

11.4 无损检测过程控制

结合抽查元件制造质量，查阅无损检测记录、报告，检查无损检测过程控制，审查是否符合以下要求：

- (a) 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；
- (b) 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；
- (c) 射线检测底片的保管、UT 试块的保管符合相关规定；
- (d) 在无损检测过程中按照无损检测工艺文件的规定进行操作；
- (e) 无损检测设备及器材管理符合相关规定。

11.5 无损检测报告

抽查无损检测记录、报告，审查是否符合如下要求：

- (a) 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；



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 60 页 共 70 页 | |

- (b) 采用的无损检测标准正确;
- (c) 射线检测底片质量符合标准要求;
- (d) 无损检测记录、报告中标明的无损检测方法、数量、比例、评定标准等符合相关规定。

11.6 无损检测外委控制

申请单位无损检测工作由外委方承担时, 审阅外委合同(协议)及外委方的评价报告, 检查外委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:

- (a) 无损检测外委方进行了评价、选择、重新评价, 并出具了评价报告;
- (b) 外委方的无损检测项目范围、无损检测人员资格满足相关规定;
- (c) 外委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;
- (d) 无损检测责任人员对无损检测记录、报告进行了审查确认。

12 理化检验控制

12.1 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, 审查质量保证体系文件所规定的理化检验质量控制范围、程序、内容是否符合要求。

12.2 理化检验过程控制

抽查理化检验记录、报告, 检查理化检验过程控制, 审查是否符合以下要求:

- (a) 理化检验人员培训上岗;
- (b) 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;
- (c) 理化检验试样、试剂、标样的保管符合相关规定;
- (d) 理化检验试样加工符合图样要求, 有有效的试样检测手段;
- (e) 理化检验结果的确认和复验符合相关规定。

12.3 理化检验外委控制

申请单位理化检验由外委方承担时, 检查外委合同(协议)及外委方评价报告, 外委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:



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 61 页 共 70 页 | |

(a) 申请单位对理化检验外委方进行了评价、选择、重新评价，并出具外委方评价报告；

(b) 外委方所具备的理化检验能力满足受理的许可项目要求；

(c) 外委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外委方理化检验报告进行了审查确认。

13 检验与试验控制

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：

(a) 压力管道元件制造过程检验，最终检验（如压力试验、气密性试验和泄漏性试验，以及工程资料的审查确认等）；

(b) 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。

13.1 检验与试验控制程序文件（管理制度）

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。

13.2 过程检验与试验控制

通过检验与试验现场巡查，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：

(a) 质量计划实施过程中，按要求进行了全部检验与试验；

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

13.3 最终检验与试验控制

抽查元件制造资料，审查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。

13.4 检验试验条件控制

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

(a) 检验试验装置、工装满足检验试验要求，所用仪器、仪表经检定校准合格；

(b) 检验试验场地、环境、温度、介质、安全防护满足检验试验要求。

13.5 检验试验状态



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 62 页 共 70 页 | |

结合抽查元件制造资料及现场巡视，检查检验试验状态（不合格、待检、合格）标识，审查是否符合质量体系文件规定。

13.6 其他特殊试验

安全技术规范及其相应标准规定其他特殊试验要求时，审查其他特殊试验的试验条件、方法、工艺、记录、报告及试验结论是否符合安全技术规范及其相应标准的要求。

13.7 检验与试验记录和报告

查阅检验与试验记录、报告，审查是否符合以下要求：

- (a) 检验与试验项目齐全；
- (b) 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；
- (c) 检验与试验记录、报告按照相关规定进行审核、审批，统一存档保管；
- (d) 检验与试验责任人员对检验试验及报告进行了确认。

14 生产设备和检验试验装置控制

14.1 设备和检验试验装置控制程序文件（管理制度）

查阅设备和检验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。

14.2 设备和检验试验装置档案管理

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

- (a) 建立了设备和检验试验装置台帐、档案，设备和检验试验装置台帐、档案规范、完整齐全，与实物一致，并妥善保管；
- (b) 设备和检验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；
- (c) 按照相关规定，对设备和检验试验装置进行了维修保养，有相应记录。

14.3 设备和检验试验装置状态

抽查设备和检验试验装置档案，现场检查设备和检验试验装置状态符合以下要求：

- (a) 设备和检验试验装置状态标识符合相关规定；
- (b) 属于法定检验的设备和检验试验装置，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。



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 63 页 共 70 页 | |

15 不合格品（项）控制

15.1 不合格品（项）控制程序文件（管理制度）

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）控制程序范围、程序、内容是否符合规定。

15.2 不合格品（项）控制

根据抽查元件制造资料和现场巡视，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：

- (a) 不合格品的记录、标识、存放、隔离符合质量体系文件规定；
- (b) 对不合格品（项）进行原因分析，按规定程序进行处置；
- (c) 不合格品（项）处置后进行了检验；

(d) 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。

16 质量改进与服务

16.1 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程序范围、程序、内容是否符合要求。

16.2 质量改进的实施

查阅申请单位质量信息记录、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：

- (a) 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；
- (b) 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；
- (c) 对产品一次合格率和返修率定期进行统计、分析，提出预防措施；

(d) 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。

17 人员管理

17.1 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



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 64 页 共 70 页 | |

否符合要求。

17.2 人员培训实施

查阅人员培训计划、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：

- (a) 制定了人员培训计划，并按照培训计划实施了人员培训；
- (b) 建立了许可所规定的相关人员培训、考核档案。
- (c) 规定了许可所要求的相关人员的聘用、借调、调出的要求。

18 其他过程控制

针对本单位所制造安全附件产品的特性，确定对安全附件产品安全性能有重要影响的其他过程控制规定，要求如下：

- a. 明确识别对压力管道元件产品安全性能有重要影响的其他过程。
- b. 任命其他过程控制责任人员，明确其职责、权限。
- c. 对其他过程实施控制的相关规定（如特殊控制要求、过程记录、检验与试验项目、检验与试验记录和报告等）。

注：其他过程是指在安全附件制造过程中，对其安全性能有重要影响、需要加以特别控制的过程。如成型、锻件锻制、机械加工等。

19 执行特种设备许可制度

19.1 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。

19.2 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，审查许可制度的执行情况是否符合以下要求：

- (a) 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；
- (b) 接受特种设备安全监督管理部门的监督检查；
- (c) 按照法规、安全技术规范的规定接受检验机构的监督检验；
- (d) 向用户提供的工程质量证明文件符合相关规定；
- (e) 按照规定，向检验机构和社会提供制造的相关信息；



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 65 页 共 70 页 | |

(f) 制造许可证的使用、保管等严格按照相关规定执行。



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 66 页 共 70 页 | |

附录 F 现场鉴定评审时需要准备的资料一览表

现场鉴定评审时，申请单位一般需要准备的资料见表 F1。

表 F1 现场鉴定评审时需要准备的资料一览表

| 序号 | 评审项目及资料名称 | 相关要求及备注 |
|--------------|---|---|
| 一、通用部分 | | |
| 1 | 质量保证手册 | 每组 1 本（对换证审查，提供有效期间的不同版本） |
| 2 | 程序文件 | 每组 1 套（对换证审查，提供有效期间的不同版本） |
| 3 | 部门及各类人员岗位职责 | 每组 1 套 |
| 4 | 制造工艺文件 | 每组 1 套 |
| 5 | 相关管理制度/规定/办法 | 每组 1 套 |
| 6 | 记录表格及填写说明 | 每组 1 套 |
| 7 | 设备操作规程 | 每组 1 套 |
| 二、资源条件评审相关资料 | | |
| 法律地位 | | |
| 8 | 营业执照（原件） | |
| 9 | 法人登记证书（原件） | |
| 10 | 申请单位的许可、认证等各类资格证件（原件） | |
| 专业技术力量 | | |
| 11 | 本单位职工名单、聘用人员合同及工资单 | |
| 12 | 专业技术人员名录（依机构设置情况排列相应人员） | 至少列出学历、所学专业、技术职称、技术工作年限、检验检测资格、所在部门、职务。 |
| 13 | 技术负责人、质量负责人、各责任师任命文件 | 对于换证审查，提交有效期间各任技术负责人、质量负责人、检验责任师任命文件 |
| 14 | 机构负责人、技术负责人、质量负责人、各责任师、专业技术人员等质量相关人员的学历、技术职称证原件 | |
| 15 | 各无损检测人员、焊工、检查人员名单 | |
| 16 | 无损检测人员、焊工资格证书（原件） | |
| 17 | 各主要岗位操作人员名单 | |
| 18 | 关键岗位操作人员的级别证书（原件） | |
| 工作场所 | | |
| 19 | 场地、设施条件统计表 | |



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 67 页 共 70 页 | |

| 序号 | 评审项目及资料名称 | 相关要求及备注 |
|--------------|--|-----------|
| 20 | 土地使用证、房屋产权证、租赁合同（或国有资产使用证明资料）等（原件） | |
| 21 | 固定资产帐目 | |
| 设备设施 | | |
| 22 | 设备清单、自有产权证明 | |
| 23 | 检测仪器台帐 | |
| 24 | 仪器设备租赁合同 | |
| 25 | 工装、模具、样板清单 | |
| 三、质量管理评审相关资料 | | |
| 法规标准 | | |
| 26 | 现行有效文件清单（包括相关法规、标准目录） | |
| 27 | 相关法规、标准 | 随时调用即可 |
| 28 | 相关发放记录 | |
| 质量保证体系的通用要求 | | |
| 29 | 质量方针、质量目标的颁布令； | |
| 30 | 质量保证手册；相关程序文件； | |
| 31 | 管理制度、设备操作规程 | |
| 32 | 各种报告格式和记录表格及填写说明（必要时） | |
| 33 | 管理体系文件的发放、回收记录 | |
| 质量保证体系运行记录 | | |
| 34 | 内部审核的执行文件、记录 | 管理评审（必要时） |
| 35 | 不合格品处理执行文件、记录 | |
| 36 | 纠正与预防执行文件、记录 | |
| 37 | 质量改进执行文件、记录 | |
| 38 | 质量会议记录 | |
| 合同评审与供方评价 | | |
| 39 | 合同评审见证材料； | |
| 40 | 长期合格供方评价见证材料 | |
| 41 | 分承包方评价、分承包方的资格证明（复印件） | |
| 人力资源管理 | | |
| 42 | 人员培训和管理资料（年度人员培训计划，人员培训、考核记录如专业资格培训、岗前培训、岗位培训、继续教育培训记录或证书） | |



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 68 页 共 70 页 | |

| 序号 | 评审项目及资料名称 | 相关要求及备注 |
|----------------|---|-------------|
| 43 | 专业技术人员技术档案 | |
| 44 | 焊工档案 | |
| 设备管理 | | |
| 45 | 仪器设备台帐, 仪器设备检定(校准)计划、检定证书、校准报告和核查记录, 以及仪器设备自校准、比对记录 | |
| 工艺控制 | | |
| 46 | 通用工艺文件或作业指导书 | |
| 47 | 通用工艺过程卡 | |
| 48 | 焊接工艺评定一览表 | |
| 49 | 焊接工艺评定档案 | 焊接工艺评定报告和试样 |
| 材料控制 | | |
| 50 | 材料采购批准文件 | |
| 51 | 材料(焊材)质量证明 | |
| 52 | 材料验收、复验见证材料 | |
| 53 | 材料(焊材)保管发放记录、各类材料台帐 | |
| 质量改进与服务 | | |
| 54 | 各类信息记录(包括元件制造一次合格率和返修率统计记录等) | |
| 55 | 用户服务记录 | |
| 56 | 工程质量反馈处理记录 | |
| 执行特种设备许可制度见证材料 | | |
| 57 | 监检联络单、监检意见书及回执 | |
| 58 | 联络单、意见书处理结果见证材料 | |
| 59 | 历次换证情况见证(包括提出问题的整改情况) | |
| 60 | 有关变更备案见证 | |
| 四 工程质量评审相关材料 | | |
| 61 | 业绩清单 | |
| 62 | 制造资料 | 随时调用 |
| 设计控制 | | |
| 63 | 制造设计文件 | |
| 64 | 设计变更手续、图纸会审记录 | |
| 工艺控制 | | |



| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 69 页 共 70 页 | |

| 序号 | 评审项目及资料名称 | 相关要求及备注 |
|---------|-------------------------|----------|
| 65 | 与抽查的安全附件制造有关的专用工艺 | |
| 66 | 相关材料中工艺汇签见证材料 | |
| 67 | 与抽查的元件制造有关的工艺过程卡 | |
| 焊接控制 | | |
| 68 | 与抽查的安全附件制造有关的焊接工艺 | |
| 69 | 焊接质量检查记录 | |
| 70 | 焊接返修的记录与审批手续 | |
| 71 | 焊工资格、项目与抽查的元件制造相一致的见证 | |
| 无损检测控制 | | |
| 72 | 与抽查的安全附件制造有关的无损检测工艺 | |
| 73 | 无损检测委托书 | |
| 74 | 无损检测记录（含布片图） | |
| 75 | 无损检测报告 | |
| 76 | 与抽查的安全附件制造有关的射线探伤底片 | 外委时，无需提供 |
| 77 | 与抽查的安全附件制造有关的无损检测人员资格证 | |
| 热处理控制 | | |
| 78 | 与抽查的安全附件制造有关的热处理工艺 | |
| 79 | 热处理自控记录 | |
| 80 | 热处理报告 | |
| 理化检测控制 | | |
| 81 | 理化试验委托书 | |
| 82 | 理化试验报告 | |
| 检验与试验控制 | | |
| 83 | 各安全附件制造质量检查记录 | |
| 84 | 与抽查的安全附件制造有关的不合格品处理见证材料 | |
| 85 | 耐压试验记录 | |
| 86 | 耐压试验报告 | |
| 87 | 气密试验或泄漏性试验记录 | |
| 88 | 气密试验或泄漏性试验报告 | |
| 89 | 与抽查的安全附件制造有关的质量证明书、合格证 | |



大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司

鉴定评审指南

| | | | | | |
|------|-------------------|----|---|---------------|------------|
| 文件编号 | DLGJPS/QG 0701-04 | 版本 | 7 | 实施日期 | 2025-03-17 |
| 主 题 | 安全附件制造许可鉴定评审指南 | 修订 | 1 | 第 70 页 共 70 页 | |

| 序号 | 评审项目及资料名称 | 相关要求及备注 |
|----|-----------|---------|
| 90 | 竣工图 | |
| 91 | 相关设计文件 | |