



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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 1 页 共 69 页	

锅炉制造许可 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 09 月 01 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 2 页 共 69 页	

目 录

目 录	2
1 引言	3
2 引用文件	3
3 术语	3
4 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 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	31
附录 D 资源条件	40
附录 E 质量保证体系基本要求及其基本构成	455
附录 F 现场鉴定评审时需要准备的资料一览表	65



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 3 页 共 69 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，是实施锅炉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 本指南仅适用于锅炉制造许可鉴定评审工作。

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) 锅炉安全技术规程（TSG 11-2020）及第 1 号修改单
- (d) 锅炉节能环保技术规程（TSG 91-2021）
- (e) 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
- (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）及第 1 号修改单
- (h) GB/T16507.1~8-2022、GB/T16508.1~8-2022 等标准
- (i) 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)
- (j) 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)

- (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安装改造维修许可证时，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，对其进行的行政许可：



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 4 页 共 69 页	

(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，对其进行的行政许可。

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（产品）—鉴定评审—审查—发证。

4.1.2 增项许可

申请—受理—试制（产品）—鉴定评审—审查—换发新证。

4.1.3 延续许可

申请—受理—鉴定评审—审查—换发新证。

4.1.4 变更许可

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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 5 页 共 69 页	

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

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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 6 页 共 69 页	

申请取证、增加许可子项目、变更级别许可的制造单位，在许可申请被受理后，现场鉴定评审之前，应当按照所受理的级别并在其质量保证体系的有效控制下试制产品，试制产品的有关数量与要求见附录 A。

4.2.3.2 试制产品的监督检验

试制造样品需要作为产品销售使用的，其试制过程应当按 TSG 11-2020《锅炉安全技术规程》要求接受监督检验。

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

申请单位收到受理通知书并基本完成准备工作后，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：

- (a) 《特种设备行政许可鉴定委托通知书》（一份，原件）。
- (b) 《特种设备制造许可申请书》（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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 7 页 共 69 页	

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《鉴定评审指南》和《申请单位评审前应填写的表格》（见附件 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、当地监察机构取得联系。

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→总结会议。

4.2.4.5.4 现场鉴定评审的主要内容

a. 核查申请单位各项证明文件的真实性。

b. 核查生产场地、制造厂房设施与设备、检验试验设备及人员状况等资源条件是否达到《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）的要求。

c. 审查申请单位质量保证体系的建立与实施是否符合规定。

d. 审查相关技术资料，对试制产品进行检查和试验。

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 如果申请单位存在不符合《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）及有关产品规范、标准等要求的问题时，评审组应当与申请单位签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》。

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，应当告知其有在规定的时限内申诉^{注 1}的权利，并且有权拒绝签署《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、监察机构或者许可实施机关提出申诉或者投诉。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 8 页 共 69 页	

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》，按照前述流程处理。

4.2.4.7 鉴定评审报告的上报

a. 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实施机关。

b. 评审机构对现场评审资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发证机关。

4.2.5 审批和发证

许可实施机关对评审机构提交的鉴定评审报告和相关资料进行审批后，向申请单位颁发《特种设备制造许可证》。

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：

- 申请资料中需增加现有许可证的复印件。
- 主要审查与所增加项目相关的内容。

4.4 延续（换证）许可

制造单位提出换证申请时，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，不允许换证。对于换证许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求：

4.4.1 一般要求

申请换证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），



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 9 页 共 69 页	

向许可发证机关提出换证申请；未及时提出申请的，应当在换证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）。

4.4.2 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。

4.5 增项许可

对于变更许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求：

4.5.1 申请资料中需增加现有许可证的复印件。

4.5.2 增加许可子项目

持证单位增项的，应当向发证机关提出变更许可申请，相关许可程序和要求按照 4.2 的规定办理。

4.5.3 增加制造地址

持证单位增项的，应当向发证机关提出变更许可申请，相关许可程序和要求按照 4.2 的规定办理但不需要准备试制造样机（样品）。

4.5.4 许可证有效期

许可证增项后，发证机关换发新许可证，其有效期按照原许可证执行，原许可证由原发证机关收回。

4.6 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：

4.6.1 申请资料中需增加现有许可证的复印件。

4.6.2 变更级别

持证单位需要改变许可子项目中的级别时，应当向相应发证提出变更许可申请，相关许可程序和要求按照 4.2 的规定办理。

4.6.3 地址搬迁

持证单位地址搬迁后，应当向相应发证机关提出变更许可申请，相关许可程序和要求按照 4.2 的规定办理但不需要准备试制造样机（样品）。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 10 页 共 69 页	

4.6.4 许可证有效期

许可证变更后，新许可证有效期按照许可证签发之日起计算。

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确认。

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）、组织机构代码证书（原件）（如营业执照注明统一社会信用代码，不需提供组织机构代码证）、现持有的许可证书（原件），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统计表，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) 专业技术人员情况统计表，按附录 B 附表 1-3 的要求填写。

(c) 焊工情况统计表，按附录 B 附表 1-4 的要求填写。

(d) 无损检测人员情况统计表，按附录 B 附表 1-5 的要求填写。

(e) 其他人员情况统计表，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。

5.1.2.5 生产设备与工艺设备一览表，按附录 B 附表 1-8 的要求填写。

5.1.2.6 检测仪器与试验装置一览表，按附录 B 附表 1-9 的要求填写。

5.1.2.7 外委（包括理化、无损检测、热处理）情况一览表，按附录 B 附表 1-10 的要求填



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 11 页 共 69 页	

写。

5.1.2.8 焊接工艺评定一览表（一览表），按附录 B 附表 1-11 的要求填写。

5.1.2.9 计量器具统计表，按附录 B 附表 1-12 的要求填写。

5.1.2.10 土地使用证、房屋产权证或租赁合同的原件。

5.1.2.11 从事锅炉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现场审查的资料（一份，复印件）

(1)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；

(2)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、当质量目标考核相关记录、人员培训和考核的记录*等；

(3)一台锅炉产品的完整档案（含竣工图）。

*注：对于取证/增项/升级单位，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/场地变更单位，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“《体系要求》”）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，并结合压力容器生产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 产品安全质量

(a) 上一许可周期内的产品台帐（换证许可时要求）。

(b) 首次、增加许可子项目、变更级别的许可选定的试制产品应能满足受理项目的要求。

5.4 申请单位的汇报材料

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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 12 页 共 69 页	

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、82491819 (鉴定评审工作委员会副主任)

0411-82489600 (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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 13 页 共 69 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 A1 的规定。

表 A1 试制产品的数量规定

序号	许可级别	试制造样品数量	
1	A	(1) 锅筒 1 只 (已完成耐压试验和管接头端部坡口加工); (2) 膜式壁 2 片 (其中 1 片为平板式, 另 1 片为成排弯式, 鉴定评审时对其中 1 片进行耐压试验); (3) 蛇形管 2 组 (其中 1 组为合金钢材料, 另 1 组为碳钢材料, 鉴定评审时对其中 1 组进行耐压试验); (4) 带环焊缝的集箱 2 只 (其中 1 只为合金钢材料, 已完成耐压试验和管接头端部坡口加工; 另 1 只为碳钢材料, 鉴定评审时进行耐压试验)。	
2	A 级 锅炉 部件	锅筒	锅筒 1 只, 具体要求同本表序号 1 和第 (1) 项
		膜式壁	膜式壁 2 片, 具体要求同本表序号 1 和第 (2) 项
		蛇形管	蛇形管 2 组, 具体要求同本表序号 1 和第 (3) 项
		集箱	带环焊缝的集箱 2 只, 具体要求同本表序号 1 的第 (4) 项
		锅炉范围内 管道	带环焊缝的直管段 1 件、直径不小于 133mm 的弯头 2 件 (其中 1 件为合金钢材料, 1 件为碳钢材料, 鉴定评审时对其中 1 件进行耐压试验)
		鳍片式省煤器	鳍片式省煤器 1 组, 鉴定评审时进行耐压试验; 鳍片管 2 根
	B	1 台成品和 1 台在制品, 在制品根据产品结构而定: (1) 筒节、封头 (管板)、下脚圈、炉胆等部件各 1 件; (2) 产品有集箱, 应当有已开孔的箱 2 只; (3) 产品有带弯头的管子, 应当有不同直径的弯管 5 根; (4) 产品为盘管式, 应当有 2 组内 (或者外) 圈管盘; (5) 铸造类锅炉, 应当有代表性的锅片各 1 片。	

注: 试制造样品未进行油漆、保温和包装; 对于 A 级锅炉, 不具有锅筒、膜式壁或者蛇形管的生产设备的, 不要求提供相应试制产品。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 14 页 共 69 页	

2、2 抽查产品质量档案的规定

2.1 首次许可评审

仅抽查所申请项目的试制产品。

2.2 增加许可子项目评审

仅抽查所增项目的试制产品。

2.3 变更级别许可评审

仅抽查变更级别项目的试制产品。

2.4 延续许可评审

抽查受理项目的相应技术资料（每个受理项目 1~3 台）。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 15 页 共 69 页	

附录 B 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：工程技术人员统计表

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：其他人员一览表

附表 1-7：工作场所一览表

附表 1-8：生产设备与工艺设备一览表

附表 1-9：检测仪器与试验装置一览表

附表 1-10：外委情况一览表

附表 1-11：焊接工艺评定一览表

附表 1-12：测量装置统计表

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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 16 页 共 69 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		XXXX.XX.XX		
2	持有的特种设备生产许可证		XXXX.XX.XX		
3	其他相关资质		XXXX.XX.XX		

注：

- 1. 本表中所填入的证件，申请单位需提供复印件并加盖公章（1 份），附在本表后面。
- 2. 多余行删除，不足时可增加行。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 17 页 共 69 页	

附表 1-2

质控系统责任人员一览表

序号	姓名	岗位	职称		学历	专业	技术工作 年限(年)
			要求	实际			
1		质保工程师 ** (职务) 质量安全总监	工程师	…/高工/工 程师/助工/ 技术员/…	博士/硕士 /本科/大 专/中专		
2		设计责任人 质量安全员	…				
3		工艺责任人 质量安全员	—				
4		材料责任人 质量安全员	—				
5		焊接责任人 质量安全员	—				
6		热处理责任人 质量安全员	—				
7		无损检测责任人 质量安全员	—				
8		检验与试验责任人 质量安全员	—				
9		理化检验责任人 质量安全员	—				
…							
无损检测责任人员资格及级别：，从事 NDT 年限： 年							

注：

- 当申请的锅炉制造级别不需要某一个质控系统责任人员时，将该行删除。
- 质保工程师应为管理层成员，表格中应分行填写质保工程师的行政职务。
- 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，分行列出。表中应列出担任质量安全总监和质量安全员的人员。
- 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）”。
- 任职条件：
 - 质量保证工程师：具有锅炉制造质量管理或者检验工作经历、理工类专业教育背景和工程师职称；
 - 设计质量控制系统责任人员：具有锅炉设计工作经历和锅炉相关专业教育背景，A 级锅炉制造单位的设计质量控制系统责任人员应当具有工程师职称；
 - 焊接质量控制系统责任人员：具有焊接工作经历和焊接或者焊接相关专业（材料、机械类专业）教育背景，A 级锅炉制造单位的焊接质量控制系统责任人员应当具有工程师职称；
 - 检验与试验质量控制系统责任人员：具有锅炉产品检验工作经历和理工类专业教育背景；
 - 其他质量控制系统责任人员：具有所负责工作的经历和理工类专业教育背景；



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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 18 页 共 69 页	

（6）材料与理化质量控制系统责任人员不得相互兼任，焊接与无损检测质量控制系统责任人员不得相互兼任。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 19 页 共 69 页	

附表 1-3

技术人员统计表

序号	姓名	岗位	职称		学历	专业	技术工作 年限(年)
			要求	实际			
1		填写附表 1-2 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		...					
3		(其他技术人 员)					
4							
5		...					
6							
7							
8							
9							
10							
合计及相关要求							
实有数量(人)				许可级别要求数量(人)			
				A	B	A 级锅炉部件	
锅炉相关专业				5	2	1	
焊接相关专业(材料、机械类专业)				3	1	1	
技术人员总数				20	5	5	

注:

1. 多余行删除, 不足时可增加行。
2. 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。
3. 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:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 20 页 共 69 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~XXXX-XX
			**（分别填写证书上的项目代号）	
			...	
2	***	**	**（分别填写证书上的项目代号）	
			**（分别填写证书上的项目代号）	
			...	
...	...	...	...	
合计及相 关要 求	实有数量（人项）		许可级别要求数量（人项）	
			A	B
	焊工持证项目总数		50	30
	埋弧自动焊		应有	应有
	气体保护焊		应有	应有
	焊条电弧焊		应有	应有

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. 采用焊接机器人的，其焊接项目可以计入焊工的人项数。
4. 制造 3 个以上 A 级锅炉部件单位的焊工持证项目不少于 50 人项。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 21 页 共 69 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~XXXX. XX		
		UT II / III	是/否	XXXX. XX~XXXX. XX		
		MT II / III	是/否	XXXX. XX~XXXX. XX		
		PT II / III	是/否	XXXX. XX~XXXX. XX		
2	***	RT II / III	是/否	XXXX. XX~XXXX. XX		
		UT II / III	是/否	XXXX. XX~XXXX. XX		
		MT II / III	是/否	XXXX. XX~XXXX. XX		
		PT II / III	是/否	XXXX. XX~XXXX. XX		
...	...	...	...	...		
合计 及相 关要 求	实有数量（人）		许可级别要求数量（人）			
			A	锅筒、集箱 或者锅炉范 围内管道	膜式壁、蛇 形管或者鳍 片式省煤器	B
	RTIII		—	—	—	—
	RT II		3	2	2	2
	UTIII		—	—	—	—
	UT II		3	2	—	2
	MTIII		—	—	—	—
	MT II		2	2	—	—
	PTIII		—	—	—	—
	PT II		2	2	—	—
	TOFD		2（采用时）	—	—	2（采用时）
	无损检测质量控制系统责任人员		具有 RTIII和 UTIII资格；或者 RT II 和 UT II 资格，并且具有 4 年以上无损检测经			具有 RT II 和 UT II 资格



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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 22 页 共 69 页	

序号	姓名	持证项目	是否注册	有效期
			历	

注：

1. 多余行删除，不足时可增加行。
2. 制造 3 个以上 A 级锅炉部件单位的人员应当符合“A 级锅炉”的要求。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 23 页 共 69 页	

附表 1-6

其他人员一览表

类别/岗位	序号	姓名	职称	持证项目	有效期
金相检验人员					XXXX.XX~XXXX.XX
					
理化检验人员					XXXX.XX~XXXX.XX
					
专职检验人员					XXXX.XX~XXXX.XX
					
起重工					XXXX.XX~XXXX.XX
					
电工					XXXX.X~XXXX.XX
					
合计及有 关要 求	实有数量（人）		许可级别要求数量（人）		
			A	B	A 级锅炉部件
	金相检验人员		应配备	—	应配备
	理化检验人员		应配备	—	应配备
	专职检验人员		5	2	3

注：

1. 多余行可删除，不足时可增加行。
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）”。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 24 页 共 69 页	

附表 1-7

工作场所一览表

名称	数值	是否租赁
工厂占地面积（米 ² ）		是/否
车间面积（米 ² ）		是/否
材料库（米 ² ）		是/否
焊材库（米 ² ）		是/否
半成品库（米 ² ）		是/否
射线曝光室（米 ² ）		是/否
耐压试验场地（米 ² ）		是/否
确认结论	不/满足要求 地址： 出租方： 租赁期限：至	

注：

1. 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。
2. 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“—”。
3. 多余行删除，不足时可增加行。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 25 页 共 69 页	

附表 1-8

生产设备与工艺装备一览表

序号	设备分类	设备名称	许可级别要求数量（台/套）			实有数量 （台/套）	备注
			A（具有序号 1、2、3 中的 两类设备）	B	A 级锅炉部 件（锅炉范 围内管道）		
1	锅筒制造设备	卷板机	应有（冷卷 ≥46mm）	—	—		
		坡口加工设备	应有	—	—		
		锅筒热处理炉	应有（外委 不要求）	—	—		
2	膜式壁生产线	扁钢精整设备	应有	—	—		
		管子除锈设备	应有	—	—		
		多头自动焊接设 备	应有	—	—		
		平整设备	应有	—	—		
		成排弯曲设备	应有	—	—		
3	蛇形管生产线	切割、坡口加工 等管端成形设备	应有	—	—		
		TIG 或者 TIG 加 MIG 等管子对接 焊接设备	应有	—	—		
		在线焊缝射线检 测仪器	应有	—	—		
		弯管机、管料架 等制造设备	应有	—	—		
		工装	应有	—	—		
		检测平台	应有	—	—		
4	集箱制造设备	切割设备	应有	—	—		
		坡口加工设备	应有	—	—		
		氩弧焊设备	应有	—	—		
		埋弧自动焊设备	应有	—	—		
		焊条电弧焊设备	应有	—	—		
		在线预热设备	应有	—	—		



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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 26 页 共 69 页	

序号	设备分类	设备名称	许可级别要求数量（台/套）			实有数量 （台/套）	备注
			A（具有序号 1、2、3 中的 两类设备）	B	A 级锅炉部 件（锅炉范 围内管道）		
		集箱热处理炉	应有（外委 不要求）	—	—		
5	起重设备		—	应有（≥ 10t）	—		*t
6	卷板机		—	应有（冷卷 ≥20mm）	—		*mm
7	切割设备		—	—	应有		
8	弯管设备		—	应有	应有		
9	钻孔设备		—	应有	—		
10	坡口加工设备		—	—	应有		
11	氩弧焊设备		—	—	应有		
12	埋弧自动焊设备		—	应有	应有		
13	气体保护焊设备		—	应有	—		
14	焊条电弧焊设备		—	应有	应有		
15	在线预热设备		—	—	应有		
16	机加工设备		—	—	—		
17	焊材烘干设备		—	—	—		
18			—	—	—		

注：

1. 多余行可删除，不足时可增加行。
2. 锅筒、膜式壁、蛇形管及集箱制造设备，应当满足表中 A 级许可要求。鳍片式省煤器制造设备，应当满足生产需要。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 27 页 共 69 页	

附表 1-9

检测仪器与试验装置一览表

序号	仪器设备与试验装置分类	许可级别要求数量（台/套）		实有数量 （台/套）	备注
		A	B		
1	金相检验装置	应有（外委时不要求）	—		
2	化学分析装置	应有（外委时不要求）	应有（外委时不要求）		
3	力学性能测试装置	应有（外委时不要求）	应有（外委时不要求）		
4	冲击试样的检验装置	应有（外委时不要求）	—		
5	射线检测仪器	应有（外委时不要求）	应有（外委时不要求）		
6	可记录的超声检测仪器	应有（外委时不要求）	—		
7	超声检测仪器	—	应有（外委时不要求）		
8	耐压试验装置	3	2		
9	现场光谱检测装置	应有	—		
10	弯管放样和检测平台	—	应有		
11	测量装置				见附表 1-12
12					

注：

1. 多余行可删除，不足时可增加行。
2. 测量装置单独列入附表 1-12。
3. A 级锅炉部件制造单位应当满足表中 A 级许可要求的相应 A 级锅炉部件的检验与试验能力。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 28 页 共 69 页	

附表 1-10

外委情况一览表

序号	外委项目	外委方	评价情况	说明
1	无损检测			
2	理化检验			
3	热处理			
4	炉胆、下脚圈和封头 (管板) 成形			

注:

1. 如果某个项目不是全部外委, 应在“说明”栏注明外委的品种、范围。
2. 评价情况填写“已评价, 符合要求”, 或填写“不符合要求”, 然后在“说明”栏注明不符合的原因。
3. 多余行删除。

申请单位负责人:

评审人员:

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 29 页 共 69 页	

附表 1-11

焊接工艺评定一览表

序号	编号	母材	厚度（mm）	焊接方法	填充材料	热处理温度/时间	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. 应填写本单位锅炉制造所有的焊接工艺评定项目。
 - 2. 多余行删除，不足时可增加行。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 30 页 共 69 页	

附表 1-12

测量装置统计表

序号	名称/规格/型号	数量	检定/校准 状况	检定/校准周期 (年)	下次检定/校准 日期	证书号
1					XXXX. XX. XX	
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						

注：
1. “检定/校准状况”填“已检定”、“未检定”、“已校准”或“未校准”。
2. 多余行删除，不足时可增加行。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 31 页 共 69 页	

附录 C 鉴定评审整改报告格式及编制要求

一、锅炉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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 32 页 共 69 页	

一、锅炉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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 33 页 共 69 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	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	
...	...	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 34 页 共 69 页	

大连锅炉压力容器检验检测研究院有限公司：

由贵单位派出的评审组于 ____年__月__日至__月__日对我单位进行了现场鉴定评审，并出具了《特种设备鉴定评审工作备忘录》（以下简称“备忘录”）。

现场鉴定评审结束后，我单位就备忘录中所提出的__个方面的__个问题已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）



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 35 页 共 69 页	

二、其他说明：

1、我单位已按贵单位下达的《特种设备鉴定评审工作备忘录》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。

2、

3、

(申请单位章)

主要负责人签字：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 36 页 共 69 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:
拟采取的纠正措施和纠正活动:	
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:
见证资料目录:	
附见证资料（共 页）	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 37 页 共 69 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、《特种设备鉴定评审工作备忘录》（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”按本院提供的格式，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《特种设备鉴定评审工作备忘录》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，只要能够实现相应功能，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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 38 页 共 69 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 质量保证体系实施方面的不符合，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 安全性能保证能力（或充装工作质量）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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 39 页 共 69 页	

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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 40 页 共 69 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 公司和其分公司分别从事锅炉安装，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 工作场所

申请单位应有固定工作场所，包括办公场所、仪器设备室、资料档案室和仓库，并满足生产需要。锅炉制造车间面积、高度满足产品制造的需要，锅炉产品承压件的焊接应当保证在室内作业完成。管材、板材、焊材级半成品的存放应当有一定的防护措施。具有满足防护要求、空间适应产品检测需要的射线曝光室或者检测专用场地，保证底片冲洗质量和保存底片的专用场所，以及满足无损检测仪器和器材存放要求的场所。具有满足安全防护要求的耐压试验场地。

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。

3 人员条件

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且具有相关工作经验。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。

有工程技术职称要求的人员，如果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。技术职称与学历和技术工作年限比照按 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》表 2-1)

3.1 质量保证体系人员

锅炉制造单位应当根据产品制造过程的需要，配备并且任命质量保证工程师，以及设



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 41 页 共 69 页	

计、工艺、材料、焊接、热处理、无损检测、检验与试验、理化检验等过程的质量控制系统责任人员。

(1) 质量保证工程师，具有锅炉制造质量管理或者检验工作经历、理工类专业教育背景和工程师职称；

(2) 设计质量控制系统责任人员，具有锅炉设计工作经历和锅炉相关专业教育背景，A 级单位应当具有工程师职称；

(3) 焊接质量控制系统责任人员，具有焊接工作经历和焊接或者焊接相关专业(材料、机械类专业)教育背景，A 级单位应当具有工程师职称；

(4) 无损检测质量控制系统责任人员，A 级单位应当具备 RTIII 和 UTIII 资格或 RT II 和 UT II 资格并且具有 4 年以上无损检测经历；B 级单位应当具备 RT II 级和 UT II 级资格；

(5) 检验与试验质量控制系统责任人员，具有锅炉产品检验工作经历和理工类专业教育背景；

(6) 其他质量控制系统责任人员，具有所负责工作的经历和理工类专业教育背景；

(7) 材料与理化质量控制系统责任人员不得相互兼任，焊接与无损检测质系统责任人员不得相互兼任。

3.2 其他人员

制造单位技术人员、焊工、检验检测人员应当满足表 1 的要求。

表 1 其他人员数量及要求

项目		许可级别		
		锅炉 (A)	A 级锅炉部件	锅炉 (B)
技术人员	总数(人)	20 人	5 人	5 人
	锅炉相关专业	5 人	1 人	2 人
	焊接相关专业	3 人	1 人	1 人
持证焊工	持证方法	埋弧自动焊、气体保护焊、焊条电弧焊等	—	埋弧自动焊、气体保护焊、焊条电弧焊等
	持证项目总数	50 人项 (申请 3 个以上 A 级锅炉部件时为 50 人项)	20 人项	30 人项
检验检测人员	NDE	RT II	3 人	2 人 (申请 3 个以上 A 级锅炉部件时为 3 人)
		UT II	3 人	2 人 (申请 3 个以上 A 级锅炉部件时为 3 人; 仅申请膜式壁、蛇形管或鳍片式省煤器的不



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 42 页 共 69 页	

			要求)		
		MT II	2 人	2 人 (仅申请膜式壁、蛇形管或鳍片式省煤器的不要求)	—
		PT II	2 人	2 人 (仅申请膜式壁、蛇形管或鳍片式省煤器的不要求)	—
		TOFD II	采用 TOFD 的, 应当配备 2 人		
	专职检验人员	5 人	3 人	2 人	
	理化检验人员	满足产品制造需要的金相检验和理化检验人员			—

注(1) 技术人员数量,是指锅炉、热能、化工机械、暖通、焊接、金属材料、无损检测、热工仪表、机械等专业的中专以上学历人员数量。

(2) 无损检测外委的只需要按 3.1(4) 要求配备无损检测质量控制系统责任人员。

(3) 无损检测质量控制系统责任人员计入无损检测人员数量中。

4 制造单位的生产设备与工艺设备、检测仪器与试验装置

制造单位的生产设备与工艺设备、检测仪器与试验装置应当满足表 2 的要求。

表 2 生产设备与工艺设备、检测仪器与试验装置要求

项目		许可级别		
		锅炉 (A)	A 级锅炉部件	锅炉 (B)
生 产 设 备 与 工 艺 设 备	通用要求	应具有产品制造需要的切割、成形、机加工、钻孔、焊接、焊材烘干和保温、起重设备等, 以及必要的工装, 并按流程合理布置		
	预热设备和工装	与焊接工艺相适应	在线预热设备	—
	锅筒制造设备	与生产相适应, 并具备其中至少 2 类		—
	膜式壁生产线			—
	蛇形管生产线			—
	集箱制造设备	与生产相适应		—
	起重设备	与生产相适应		一般不小于 10t
	卷板机	—	—	冷卷厚度一般 $\geq 20\text{mm}$
	锅炉范围内管道	—	与生产相适应	—



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 43 页 共 69 页	

	制造设备			
	焊接设备	—	具有给与产品制造相适应的埋弧自动焊、氩弧焊和焊条电弧焊等焊接设备	具有给与产品制造相适应的埋弧自动焊、气体保护焊和焊条电弧焊等焊接设备
	鳍片式省煤器制造设备	—	满足生产需要	—
	热处理炉	满足制造需要（外委的不要求）		
检 测 仪 器 与 试 验 装 置	检测平台	满足制造需要		
	无损检测仪器	RT、UT（可记录）仪器，外委的不要求		RT、UT 仪器，外委的不要求
	理化检验仪器	1. 设置与产品制造相适应的金相、理化性能检验室，具有金相检验装置、化学分析装置、力学性能测试装置、冲击试样的检验装置（外委的不要求）； 2. 具有合金钢产品检验需要的现场光谱检测装置。		具有产品制造需要的、化学分析装置、力学性能测试装置（外委的不要求）
	耐压试验设备	3 台（套）		2 台（套）
	测量装置	与制造产品相适应，按照规定检定、校准合格		

5 设计文件、工艺文件及设计能力

设计文件、工艺文件及设计能力应当满足表 3 的要求。

表 3 设计文件、工艺文件及设计能力要求

项目	许可级别		
	锅炉（A）	A 级锅炉部件	锅炉（B）
设计文件	应当具有完整的设计文件（如设计图纸、计算书、产品说明书等）并经过设计文件鉴定；采用外来设计文件制造的，应当有对外来设计文件复核安全技术规范及相关标准的确认		
工艺文件	按照有关安全技术规范及相关标准，制定与锅炉产品相关的焊接、热处理、无损检测、检验与试验等工艺文件。其中焊接工艺，应当建立健全覆盖所有产品的焊接工艺规程，所依据的焊接工艺评定应当在本单位进行，由本单位熟练焊工使用本单位的设备设施焊接试件		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 44 页 共 69 页	

设计能力	具有与产品相适应的产品设计开发和转化工艺的能力	—	—
------	-------------------------	---	---



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 45 页 共 69 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

锅炉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。

特种设备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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 46 页 共 69 页	

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) 任命了质量安全总监、质量安全员，并且其职责、权限；
- (d) 任命了各质量控制系统的责任人员；
- (e) 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；
- (f) 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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 47 页 共 69 页	

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：

- (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安装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

结合抽查产品资料，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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 48 页 共 69 页	

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

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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 49 页 共 69 页	

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安装所使用材料（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

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、焊材库和制造安装现场的巡查，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

结合抽查产品质量，查阅压力管道安装（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，抽查安装现场作业人员使



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 50 页 共 69 页	

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，并且抽查产品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管；
- (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，根据抽查产品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产品资料，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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 51 页 共 69 页	

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；

(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。

8.5 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，抽查产品资料，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

热处理工作不得外委。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 52 页 共 69 页	

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

结合抽查产品质量，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

结合抽查产品质量，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；
- (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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 53 页 共 69 页	

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：

- (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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 54 页 共 69 页	

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) 压力管道安装过程检验，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

抽查产品资料，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

结合抽查产品资料及现场巡视，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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 55 页 共 69 页	

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。

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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 56 页 共 69 页	

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

根据抽查产品资料和现场巡视，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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 57 页 共 69 页	

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 执行特种设备许可制度

18.1 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。

18.2 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查；
- (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；
- (f) 制造许可证的使用、保管等严格按照相关规定执行。

二、质量保证体系文件基本构成

1 概述

锅炉申请单位应按照《体系要求》的要求，建立适合本单位实际情况的质量保证体系，编制质量保证体系文件，体系文件一般分为四个层次^注：

- a. 质量保证手册(含质量方针和质量目标)。
- b. 程序文件。
- c. 作业指导文件（包括技术性的作业指导书也称通用工艺文件及检验试验规程；质量计划；管理性的管理标准和工作要求；仪器设备的安全操作、自校准等规程；表卡等）。
- d. 记录（一种特殊类型的文件）。

注：上述四个层次是最基本的结构，企业可根据申请的范围及产品的复杂程度，策划质量保证体系的结构、形式和表述的方式与详略程度。对于规模较小、产品单一的企业，可以



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 58 页 共 69 页	

把程序都编入质量保证手册，补充适量的作业文件即可。对于大型企业，管理层次多，申请涉及产品种类多、范围广，只有质量保证手册是不够的，还应编制适量的程序文件和作业文件以及记录的格式文件。

2 质量保证手册的基本内容

质量保证手册是企业质量管理的纲领性文件，为了更全面的反映出企业质量体系的情况，对质量保证手册的章节结构要进行策划。一般要遵循两个原则，一是章节结构要尽量与《体系要求》的要素有对应关系；二是在内容满足《体系要求》的前提下，企业可以根据企业的规模、文化、产品类别、级别，调整手册的形式和结构，但基本应包括以下内容：

- a. 封面、目录和前言。
- b. 质量保证手册的批准令。
- c. 质量方针和质量目标。
- d. 体系的适用范围。
- e. 质量保证体系组织及管理职责，以及与生产、技术、质量检验等的关系，并且配有单位组织机构图和质量保证体系组织结构图。
- f. 术语和缩写。
- g. 质量保证体系基本要素及相关质量控制系统的要求以及相互关系。
- h. 各级人员的任命、职责和权限（可以另行文件，不纳入质量保证手册中）。

质量保证手册由法定代表人（主要负责人）或者其授权的最高管理者批准、颁布。

3 质量保证手册的编制（参考格式）

封面（注：应在封面上写有企业名称、质量保证手册，质量保证手册的第 X 版次，写明质量保证手册编号、文件发放编号、手册受控状态，还应写明手册的发布日期及实施日期）

目录（注：质量保证手册的目录，分为章节序号、章节名称、页数）

01 前言（注：主要陈述企业基本概况，以简练的文字说明企业的发展概况、性质、规模、生产能力、人员素质和设备情况，制造范围和产品特点，制造业绩等。企业名称、地点、邮政编码、电话、传真、网址。）

02 质量保证手册发布令（注：可以企业红头文件的形式正式发布，由最高管理者签发。也可以直接在手册上发布。发布令应说明本手册符合《锅炉压力容器制造监督管理办法》、《体系要求》的要求，结合企业实际，明确手册的作用、性质、适用产品范围、用途及对全



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 59 页 共 69 页	

体职工的要求，同时授权质保工程师负责质量保证体系的保持和运行，并对质量保证手册的实施和持续改进负责。该发布令应由企业的最高管理者亲笔签字)

03 体系的适用范围 (注：明确质量保证手册适应企业所申请的锅炉产品制造类别、级别范围，应用的过程范围，相关的机构职能部门范围，同时适用于在合同环境下向顾客和评审机构提供证实本企业质量管理能力的场合)

04 术语和缩写 (注：手册中采用的术语应符合国家现行有关法规、标准。企业自定的术语或缩写应有明确的定义或名词全文，但应尽量使用现有的通用的概念、术语和定义。手册中出现的符号应加以说明，外文缩写应列出原文对照)

05 引用标准 (注：说明编制质量保证手册时所引用的国家和行业的法规名称和编号)

1 一般要求

1.1 建立原则

质量方针和质量目标 (注：质量方针应与企业的宗旨相适应，包括对满足法律法规要求和持续改进质量保证体系有效性的承诺，是制定和评审质量目标的依据，并对实施中内部沟通和理解、持续适宜性的评审提出要求；质量目标应与质量方针保持一致，要可量化、考核，实施动态化管理)。

1.2 质量保证体系组织

1.2.1 组织含义

1.2.2 人员

1.2.3 人员职责、权限

1.3 管理评审

1.4 质量保证体系发生变化的管理

质量保证体系发生变化时，应当及时按照规定程序进行完善，修订相应的质量保证体系文件，必要时对质量手册进行再版。

2 质量保证体系文件

描述企业的质量保证体系文件结构，一般质量保证体系文件质量保证手册、程序文件(管理制度)、作业(工艺)文件(如作业指导书、工艺规程、工艺卡、操作规程等)、质量记录(表、卡)等。

3 文件和记录控制



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 60 页 共 69 页	

- 4 合同控制
- 5 设计控制
- 6 材料、零部件控制
- 7 工艺控制
- 8 焊接控制
- 9 热处理控制
- 10 无损检测控制
- 11 理化检验控制
- 12 检验与试验控制
- 13 设备和检验与试验装置控制
- 14 不合格品（项）控制
- 15 质量改进与服务
- 16 人员培训、考核及其管理
- 17 执行特种设备许可制度
- 附录（必要的附录）

4 程序文件的编制

4.1 概述

程序是指为进行某项活动所规定的途径，形成书面的文件称为程序文件。它是质量保证手册的支持性文件，是企业开展管理工作的基础性文件。主要涉及某项活动或过程如何实施管理，规定：谁来做、做什么、何时做、何地做、为什么做、如何做（即 5W+1H），通常不涉及纯技术性细节，所指形成文件的程序，主要是指体系文件中有关的管理性文件，是规定各职能部门之间的相关职能和完成活动所需的途径。

4.2 程序文件的基本结构

4.2.1 目的（说明控制的目的、控制要求。

4.2.2 范围（明确控制的范围）。

4.2.3 职责（明确该程序文件的主管部门及各相关部门/人员的职责权限）。

4.2.4 工作程序（管理要求）该部分是程序文件的主要部分，应包括以下几方面内容。

a. 明确需开展的活动及实施步骤。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 61 页 共 69 页	

- b. 明确所涉及的人员。
- c. 规定具体的控制要求和控制方法。
- d. 确定开展各项活动的时机。
- e. 所需的设备、设施及要求。
- f. 过程控制的监视和测量。
- g. 过程控制的有效性评价和改进。
- h. 相关/支持性文件（与本程序有关的程序文件、作业指导文件，附上文件名称和编号）
- i. 适用的质量记录（本程序所需的质量记录表格，附上表格名称和编号）。

4.3 推荐形成的程序文件/制度/规定见表 G1。

5 作业指导文件的编制

5.1 概述

作业指导文件是指除了质量方针、质量目标、质量保证手册、形成文件的程序之外的所有其他文件。通常分为管理性、技术性和行政性文件三类。

5.1.1 管理性文件

企业为了贯彻实施质量方针、质量目标、质量保证手册、程序文件，有效策划、运行和控制过程所需要进一步充实的管理性体系文件。如质量保证体系文件编制、编号规则；档案管理规定；计算机管理制度；图书馆理制度等等。程序文件未包括进去的或质量保证手册与程序文件合并的情况下，管理性文件会相应增加。一般由质管部门编制。

5.1.2 技术性文件

是指按照产品制造过程法规、标准的要求，对产品设计、开发，工艺执行，产品安全性能质量检验，设备的使用维护，监视、测量装置的使用、维护和校准，服务提供过程等所作的规定和要求及技术性外来文件。这类文件是确保产品质量的重要基础，是实施规范化管理的重要保证和技术基础。这类文件量大面广，一般应由技术部门编制。主要包括：

- a. 工艺文件；
- b. 检验规程；
- c. 设备的安全操作规程及自校准规程。

5.1.3 行政性文件

主要指有关质量保证体系策划、运行和控制所需的行政性文件，涉及到体系的策划安排



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 62 页 共 69 页	

和决策，如关于开展贯标取证工作的通知，文件编写小组成立的通知，质保工程师及各专业质控体系责任人员的任命书，重要的质量通报及奖惩文件和行政性外来文件等。这一类是带有行政管理性质并与质量保证体系有关的文件。

这类文件一般应由行政办公室编制。

5.2 推荐形成的常用或通用作业指导文件见表 G1。

6 形成的程序文件/制度/规定和作业指导文件

本表仅为提示性目录，各单位可根据单位的实际进行合并或以其它方式体现相关内容和对应关系。

表 E1 程序文件/制度/规定/办法（提示性目录）

控制要素	程序文件/制度/规定名称	作业指导文件名称	备注
1. 一般要求	部门职责汇编		
	岗位职责汇编		管理层及质控系统责任人在手册中描述
	质量方针和质量目标的书面文件	质量目标考核管理办法	
	管理评审程序		必要时
	质量保证体系发生变化的管理		
2. 质量保证体系文件	质量控制点的设置文件		可作为手册的附录
3. 文件和记录控制	文件和记录程序	文件与资料编号规则	
4. 合同控制	合同控制程序		
5. 设计控制	设计控制程序	外来设计施工图审查规定	
		竣工图绘制与竣工图修改专用章管理规定	
6 材料、零部件控制	材料、零部件的控制程序	材料标记移植管理规定	
	材料、零部件的采购控制程序	材料代用管理制度	
	材料、零部件验收管理规定	材料复验规定	
7. 工艺控制	工艺文件管理规定	工艺流程图编制规定	
	产品制造工艺控制程序	组装工艺守则	
	工艺试验和工装验证管理规定	碳弧气刨工艺守则	
	工艺纪律监督检查规定	下料通用工艺守则	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 63 页 共 69 页	

控制要素	程序文件/制度/规定名称	作业指导文件名称	备注
		气、剪、刨工艺守则	
		不锈钢酸洗、钝化、清洗工艺规程	
		不锈钢电解抛光工艺规程	
8. 焊接控制	焊接过程控制程序	焊接材料管理和发放规定	
	焊接工艺评定细则	焊接工艺评定试件管理规定	
	压力容器焊工考试管理细则	产品试板传递程序及产品焊接试板管理规定	
	焊接接头返工/修控制程序	焊缝编号规定	
		焊接材料烘干工艺规程	
		典型产品通用焊接工艺	
9. 热处理控制	热处理过程控制程序	热成形及热处理通用工艺守则	
	热处理工艺路线编制规定	热处理通用及专用工艺规范	
10. 无损检测控制	无损检测控制程序	透照黑度计校验规程	
	无损检测设备管理规定	射线检验工艺规程	
	无损检测工艺文件管理规定	液体渗透检测工艺规程	
	无损检测人员资格管理规定	超声检测工艺规程	
		磁粉检测工艺规程	
		磁粉探伤机检测规程	
		暗室守则	
		自动洗片机安全技术操作规程	
11. 理化检验控制	理化试验控制程序	理化试验仪器设备操作规程	
	理化药品管理规定	试样加工制备守则	
	理化试验仪器设备维护保养规定	理化试验仪器设备校准规程	
12. 检验与试验控制	压力试验控制程序	压力试验和气密性试验工艺守则	
	产品质量检验控制程序	水压试验检验规程	
	产品标识和质量状态标识控制程序	气压试验检验规程	
		通用检验工艺	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 64 页 共 69 页	

控制要素	程序文件/制度/规定名称	作业指导文件名称	备注
		涉及材料、焊接、热处理专用检验工艺	
13. 设备和检验与试验装置控制	设备控制程序	计量仪器设备操作规程	
	制造现场和工作环境控制程序	设备管理规定	
		计量仪器设备维护保养规定	
		主要生产设备操作规程	
14. 不合格品（项）的控制	不合格品控制程序		
15. 质量改进与服务	内部审核控制程序	信息反馈管理制度	
	纠正措施控制程序		
	预防措施控制程序		
16. 人员培训、考核及其管理	人力资源培训控制程序		
17. 执行特种设备许可制度	执行压力容器制造许可制度的规定		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 65 页 共 69 页	

附录 F 现场鉴定评审时需要的资料一览表

现场鉴定评审时，申请单位一般需要准备资料见表 H1。

表 H1 现场鉴定评审时需要的资料一览表

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、条件组评审相关资料		
法律地位		
8	营业执照（原件）	
9	法人登记证书（原件）	
10	机构代码证书（原件）	
11	申请单位的许可、认证等各类资格证件（原件）	
专业技术力量		
12	本单位职工名单、聘用人员合同及工资单	
13	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、检验检测资格、所在部门、职务。
14	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
15	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	
16	各无损检测人员、焊工、检查人员名单	
17	无损检测人员、焊工资格证书（原件）	
18	各主要岗位操作人员名单	
19	关键岗位操作人员的级别证书（原件）	
场地、设施		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 66 页 共 69 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
20	场地、设施条件统计表	
21	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）	
22	固定资产帐目	
设备、仪器		
23	设备清单、自有产权证明	
24	检测仪器台帐	
25	仪器设备租赁合同	
26	工装、模具、样板清单	
三、质量管理组评审相关资料		
法规标准		
27	现行有效文件清单（包括相关法规、标准目录）	
28	相关法规、标准	随时调用即可
29	相关发放记录	
质量保证体系的通用要求		
30	质量方针、质量目标的颁布令；	
31	质量保证手册；相关程序文件；	
32	管理制度、设备操作规程	
33	各种报告格式和记录表格及填写说明（必要时）	
34	管理体系文件的发放、回收记录	
质量保证体系运行记录		
35	内部审核的执行文件、记录	管理评审（必要时）
36	不合格品处理执行文件、记录	
37	纠正与预防执行文件、记录	
38	质量改进执行文件、记录	
39	质量会议记录	
合同评审与供方评价		
40	合同评审见证材料；	
41	长期合格供方评价见证材料	
42	分承包方评价、分承包方的资格证明（复印件）	
人员资源管理		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 67 页 共 69 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
43	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）	
44	专业技术人员技术档案	
45	焊工档案	
设备管理		
46	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		
47	通用工艺文件或作业指导书	
48	通用工艺过程卡	
49	焊接工艺评定一览表	
50	焊接工艺评定档案	焊接工艺评定报告和试样
材料控制		
51	材料采购批准文件	
52	材料（焊材）质量证明	
53	材料验收、复验见证材料	
54	材料（焊材）保管发放记录、各类材料台帐	
质量改进与服务		
55	各类信息记录（包括产品一次合格率和返修率统计记录等）	
56	用户服务记录	
57	产品质量反馈处理记录	
执行特种设备许可制度见证材料		
58	监检联络单、监检意见书及回执	
59	联络单、意见书处理结果见证材料	
60	历次换证情况见证（包括提出问题的整改情况）	
61	有关变更备案见证	
四 产品安全质量组评审相关材料		
62	产品名细表	
63	产品质量档案	随时调用
设计控制		



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 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 68 页 共 69 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
64	产品图纸	
65	设计变更手续、图纸会审记录	
工艺控制		
66	与抽查产品有关的质量计划、专用工艺	
67	相关材料中工艺汇签见证材料	
68	与抽查产品有关的工艺过程卡	
焊接控制		
69	与抽查产品有关的焊接工艺	
70	焊接质量检查记录	
71	焊接返修的记录与审批手续	
72	焊工资格、项目与抽查产品相一致的见证	
无损检测控制		
73	与抽查产品有关的无损检测工艺	
74	无损检测委托书	
75	无损检测记录（含布片图）	
76	无损检测报告	
77	与抽查产品有关的射线探伤底片	
78	与抽查产品有关的无损检测人员资格证明	
热处理控制		
79	与抽查产品有关的热处理工艺	
80	热处理自控记录	
81	热处理报告	
理化检测控制		
82	理化试验委托书	
83	理化试验报告	必要的产品试板试样
检验与试验控制		
84	各工序质量检查记录	
85	与抽查产品有关的不合格品处理见证材料	
86	耐压试验记录	
87	耐压试验报告	
88	气密试验记录	
89	气密试验报告	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-05	版本	7	实施日期	2025-09-01
主 题	锅炉制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 69 页 共 69 页	

序号	评审项目及资料名称	相关要求及备注
90	与抽查产品有关的质量证明书、产品合格证	
91	竣工图	
92	相关设计文件	