



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 1 页 共 78 页	

气瓶制造许可 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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 2 页 共 78 页	

目 录

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	11
6 现场鉴定评审的配合事项	133
7 联系方式	133
附录 A 试制造、换证业绩及抽查产品文件数量的规定	144
附录 B 申请单位评审前应填写的表格	166
附录 C 鉴定评审整改报告格式及编制要求	39
附录 D 资源条件	48
附录 E 质量保证体系基本要求及其基本构成	6035
附录 F 现场鉴定评审时需要准备的资料一览表	74



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 3 页 共 78 页	

1 引言

1.1 本指南依据 TSG07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》（含第 1、2 号修改单）（以下简称《许可规则》）制定，是实施气瓶生产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 B1～B5 级气瓶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) 气瓶安全技术规程（TSG 23—2021）及第 1 号修改单
- (e) 特种设备焊接操作人员考核细则（TSG Z6002-2010）
- (f) 特种设备无损检测人员考核规则（TSG Z8001—2019）
- (g) 其他有关规范性文件（质检办特函〔2017〕1336 号、〔2021 年 41 号〕、市监特设发〔2022〕17 号等规范性文件）等
- (h) 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：是指无气瓶生产许可证的单位，首次申请气瓶生产许可证时，对其进行的行政许可。
- 3.2 增项许可：是指在许可证有效期内，持有特种设备许可证的单位发生增加制造地址或者许可子项目（含改变产品限制范围）的，对其进行的行政许可。
- 3.3 变更许可：是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：
- (a) 单位名称改变；
 - (b) 住所、制造地址、办公地址的名称改变（以下统称地址更名）；
 - (c) 住所、制造地址、办公地址搬迁（以下统称地址搬迁）；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 4 页 共 78 页	

- (d) 多制造地址中一个或多个制造地址注销;
- (f) 许可级别改变;
- (g) 其他需要变更的情形。

3.4 延续许可：是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、增项（增加制造地址除外）、变更（仅指申请提高许可参数级别）

申请—受理—试制造（样品）—鉴定评审—审查—发证。

4.1.2 除 4.1.1 以外的许可

申请—受理—鉴定评审—审查—发证。

4.2 首次许可

4.2.1 申请

4.2.1.1 一般要求

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

4.2.1.2 多地址申请要求

由省级特种设备安全监管部门实施许可的，申请单位的住所与制造地址或者其多处制造地址不在同一省（自治区、直辖市）内的，应当分别向其制造地址所在地的省级特种设备安全监管部门申请。

4.2.2 受理



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 5 页 共 78 页	

4.2.2.1 予以受理

发证机关收到申请资料后，对于资料齐全、符合法定形式的，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(注 1)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。

注 1：鉴定评审机构为发证机关依据国家有关规定，委托其从事鉴定评审工作的技术机构或者社会组织。

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需要补正的全部内容，并且出具《特种设备行政许可申请资料补正告知书》(以下简称补正告知书)。

4.2.2.3 不予受理

发证机关收到申请资料后，凡有下列情形之一的，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》(以下简称不予受理决定书)：

- (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。

4.2.2.4 申请信息变更

申请单位的申请已经受理，在鉴定评审之前，生产单位变更单位名称、住所、制造地址、办公地址、许可子项目，应当重新提出申请，或者由原发证(受理)机关出具变更的受理决定书。

4.2.3 鉴定评审

4.2.3.1 一般要求

(a) 申请单位在首次申请取证、申请增项(增加制造地址除外)或者申请提高许可参数级别时，应当在鉴定评审前，按照本指南附录 A 的要求，准备试制造的样品，样品应当经自检合格，资料齐全；

(b) 鉴定评审机构接到发证机关委托后，应当在 10 个工作日内与申请单位商定鉴定评审日期，并且将评审日期、评审程序和要求书面告知申请单位；鉴定评审机构应当在评审日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 6 页 共 78 页	

期内派出鉴定评审组实施现场鉴定评审，鉴定评审机构因故无法按时限完成鉴定评审工作的，应当向发证机关报告；

(c) 申请单位应当在鉴定评审前将申请书以及质量保证手册(可以是电子文档)提交给鉴定评审机构。

4.2.3.2 商洽评审时间

4.2.3.2.1 商洽时机

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。

4.2.3.2.2 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评审委托通知是》（一份，原件）；
- (b) 《特种设备生产和充装许可申请书》（已受理，正本一份）。
- (c) 《质量保证手册》（可以是电子文档）及程序文件目录（各一份）。
- (d) 其他必要的补充资料。

4.2.3.3 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 4.2.3.2.2 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。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，实施现场评审，但应由申请单位承担可能产生的后果。

4.2.3.4 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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 7 页 共 78 页	

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》（见附录 B）。

4.2.3.5 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、当地特种设备安全监管部门取得联系。

4.2.3.6 现场评审

4.2.3.6.1 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。

4.2.3.6.2 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。

4.2.3.6.3 现场评审的程序：预备会议→首次会议→现场巡视→分组审查→情况汇总→交换意见→总结会议。

4.2.3.6.4 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《许可规则》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。

4.2.3.6.5 评审组与申请单位就现场评审情况进行沟通。

4.2.3.6.6 如果申请单位存在不符合《许可规则》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》。

4.2.3.6.7 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 2)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 2：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、特种设备安全监管部门或者发证机关提出申诉或者投诉。

4.2.3.7 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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 8 页 共 78 页	

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。

4.2.3.8 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发证机关。

(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发证机关。

4.2.4 审批和发证

发证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，应当在 20 个工作日内，对鉴定评审报告和相关资料进行审查，符合发证条件的，向申请单位颁发相应许可证；不符合发证条件的，向申请单位发出《特种设备不予行政许可决定书》（以下简称不予许可决定书）。

4.3 增项许可

许可证增项是指在许可证有效期内，持证单位增加制造地址或者许可子项目（含改变产品限制范围）。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) 主要审查与所增加项目相关的内容。

4.4 延续许可

对于延续许可，除执行 4.2 的规定外，还应当符合下列要求：

4.4.1 申请

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

4.4.2 延续许可的鉴定评审

延续的鉴定评审注意下列事项：



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 9 页 共 78 页	

- (a) 申请资料中需增加现有许可证的复印件。
- (b) 持证期间生产业绩满足《许可规则》要求的，不需要提供样品。
- (c) 主要评审内容中还包括对许可证有效期间质量保证体系的实施与改进情况、遵守相关法规情况的审查和产品质量档案资料的抽查。
- (d) 申请延续许可的单位，应当在现许可证有效期满前完成换证工作。

4.5 变更许可

4.5.1 单位名称改变和地址更名

持证单位改变单位名称或者地址更名，应当在变更后 30 个工作日内向原发证机关提出变更许可证申请，并且提交以下资料：

- (a) 《特种设备许可证变更申请表》（以下简称许可证变更申请表）；
- (b) 原许可证（原件，无法在线核实时）；
- (c) 变更前后的营业执照和变更核准材料（无法在线核实时）。

发证机关应当自收到变更申请资料之日起 20 个工作日内做出是否准予变更的决定；准予变更的，换发新许可证，并且收回原许可证；不予变更的，书面告知申请单位并且说明理由。

4.5.2 地址搬迁

4.5.2.1 持证单位地址搬迁后，应当按照本指南 4.5.1 条的要求，向原发证机关提出变更许可证申请，提交相关资料，办理变更手续；制造地址搬迁的，还应当进行鉴定评审，但是不需要准备试制造样品，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；

4.5.2.2 由省级特种设备安全监管部门实施许可的，持证单位地址搬迁后不在原发证机关辖区内的，应当向原发证机关办理许可证注销手续，并且向新地址所在辖区的发证机关提出许可申请，相关许可程序和要求按照本指南 4.2 条的规定办理。

4.5.2.3 对于地址搬迁许可，除执行 4.2 条的规定外，还应当符合下列要求：

4.5.2.3.1 备案

申请单位可按照《特种设备许可（核准）证变更申请表》及其填写的说明，向发证机关提交备案材料。

4.5.2.3.2 批复



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 10 页 共 78 页	

(a) 申请单位备案资料符合要求的,发证机关批复是否需要鉴定评审。需要鉴定评审的,并指定鉴定评审机构。

(b) 申请单位备案资料不符合要求的,发证机关通知补齐相关材料。

4.5.2.4 鉴定评审

4.5.2.4.1 申请单位应当向鉴定评审机构提交以下资料:

- (a) 《特种设备许可鉴定评审委托通知书》(一份,原件)。
- (b) 《特种设备许可(核准)证变更申请表》(含批复意见)。
- (c) 《质量保证手册》(已正式颁布实施)及程序文件目录(各一份)。
- (d) 其它必要的证明文件。

4.5.2.4.2 现场评审

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。

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。

4.5.2.4.3 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) 核查人员、新场地的设备、设施情况。

c. 审查申请单位质量保证体系修订情况。

4.5.3 制造地址注销

制造地址注销的,应当按照本指南4.5.1条的要求,向原发证机关提出变更许可证申请,提交相关资料,办理变更手续;发证机关认为有必要进行鉴定评审的,还应当进行鉴定评审。

4.5.4 许可级别改变

4.5.4.1 持证单位需要改变许可子项目中的级别时,应当向相应发证机关提出申请,相关许可程序和要求(注3)按照本指南4.2条的规定办理。

注3:对于提高许可参数级别外的其他许可级别改变情形,发证机关根据许可级别变化情况决定是否需要进行鉴定评审。

4.5.4.2 对于许可级别改变的许可,除执行4.2条的规定外,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) 主要审查与所升级项目相关的内容。

4.5.5 新许可证许可范围和有效期



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 11 页 共 78 页	

许可证变更后,新许可证的许可范围和有效期按照原许可证执行,但对于本指南 4.5.2.2 和 4.5.4 条规定的情形,新许可证有效期按照许可证签发之日起计算。原许可证由原发证机关收回。

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许可规则的要求,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、质量安全总监、质量安全员、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(必要时),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 制造场地统计表,按附录 B 附表 1-7 的要求填写。

5.1.2.5 主要制造设备统计表,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统计表,按附录 B 附表 1-9 的要求填写。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 12 页 共 78 页	

5.1.2.7 外委（包括理化、内胆制造、卷板等）情况统计表，按附录 B 附表 1-10 的要求填写。

5.1.2.8 焊接工艺评定统计表（一览表，必要时），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 从事气瓶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)许可项目中每级别至少 2 个批量气瓶产品的完整档案（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《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，并结合气瓶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。

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 产品安全性能保证能力

(a) 上一许可周期内的产品台帐（换证许可时要求）。

(b) 首次取证许可、增加许可子项目、改变许可子项目中的级别时，试制产品应能满足受理项目的要求，试制产品的要求按附录 A。

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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 13 页 共 78 页	

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、总结会议的准备工作。

(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

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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 14 页 共 78 页	

附录 A 试制造、换证业绩及抽查文件数量的规定

1 试制造(注 A-1)

1.1 试制造样品的规格能够验证制造单位申请许可范围内所需要的制造能力和检验能力;

1.2 试制造样品取得设计文件鉴定报告, 并且满足《气瓶安全技术监察规程》的要求;

1.3 试制造样品的设计参数和制造工艺覆盖许可申请范围, 制造工艺应当包括成形、焊接、无损检测、热处理、理化试验、耐压试验和气密性试验等过程;

1.4 每个申请许可子项目试制不少于 2 个批量的试制造样品合格品(试制造样品合格品应当完成涂装前的所有工序以及检验与试验, 检验结果合格), 另外还至少有 1 个批量的试制造样品在制品, 在制品应当覆盖冷热成形、焊接、热处理、无损检测、理化检验、耐压试验和气密性试验、纤维缠绕及固化、填料的充填、低温绝热气瓶的抽真空、真空检漏等主要制造和检验工序(注 A-2);

1.5 试制气瓶合格产品每个批量的气瓶数量, 除长管式大容积气瓶、低温绝热气瓶产品不少于 10 只外, 其他许可的产品应当不少于 50 只。

注 A-1: 试制造样品需要作为产品销售使用的, 其试造制过程应当接受监督检验。

注 A-2: 如果 2 个批量的试制造样品合格品和 1 个批量的试制造样品在制品不能包括必须的许可产品制造工艺, 可以通过增加试制造样品来满足对所有制造工艺的覆盖要求。

2 换证业绩

制造单位在许可周期内, 所有许可子项目产品均有相应生产业绩, 并且按照安全技术规范要求型式试验、制造监督检验, 否则按照首次申请取证或者增项处理。

申请《许可规则》3.6.3.2 条“自我声明承诺换证”的, 应当满足以下业绩要求:

(1) 在许可周期内, 所有许可子项目产品均有相应生产业绩。每个许可子项目产品每年的产量不少于 10 批, 并且生产中断不超过 6 个月;

(2) 企业制造的所有产品均按照规定取得了型式试验证书和报告, 以及设计文件鉴定报告, 每批产品均监督检验合格。

3 抽查产品文件数量的规定

3.1 首次许可评审

抽查所申请项目的试制产品, 每个申请许可的子项目不少于 2 个批量。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 15 页 共 78 页	

3.2 许可增项评审

仅抽查所增项目的试制产品，每个申请许可的子项目不少于 2 个批量。

3.3 许可变更评审

除抽查所申请项目的试制产品外，还应抽查 1~2 批原有级别产品的技术资料。

3.4 许可延续评审

抽查受理项目的相应技术资料（每个受理项目 2 批）。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 16 页 共 78 页	

附录 B 申请单位评审前应填写的表格

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: 生产设备与工艺装备一览表

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: 计量器具统计表

附表 3-1: 试制造项目概况（首次或增项）

附表 3-2: 持证期内制造业绩统计表（延续）

附表 3-3: 通过型式试验的产品信息一览表



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 17 页 共 78 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：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 18 页	共 78 页

附表 1-2

质控系统责任人员一览表

序号	姓名	岗位	学历及职称				技术工作年限 (年)
			要求	实际			
				学历	专业	职称	
1		质保工程师 /** (职务)	工程师	博士/硕士/本科/大专/中专	按毕业证填写	…/高工/工程师/助工/…	
		技术负责人	本科且工程师				
2		设计质量控制 系统责任人员	工程师				
3		材料质量控制 系统责任人员	工程师				
4		工艺质量控制 系统责任人员	工程师				
5		焊接质量控制 系统责任人员	工程师				
6		热处理质量控制 系统责任人员	工程师				
7		无损检测质量 控制系统责任 人员	助理工程师及Ⅱ级 无损检测人员资格				
8		理化检验质量 控制系统责任 人员	助理工程师				
9		检验与试验质量 控制系统责任 人员	工程师				
10		其他过程质量 控制系统责任 人员	—				

无损检测责任人员资格及级别：
 从事 NDT 年限：
 年

注:

1. 当申请的子项目不需要某一个质控系统责任人员时，将该行删除；不足时可增加行。
2. 质量保证工程师应为管理层成员，表格中应填写质量保证工程师的行政职务；质量保证工程师应具有气瓶制造、质量管理或者检验工作经历和理工类教育背景。
3. 质量保证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”，学历及职称要求不同时，应列出要求较高者。表中应列出担任质量安全总监和质量安全员的人员。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 19 页 共 78 页	

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. 质控系统责任人员应当熟悉任职岗位的工作任务和要求，通过岗位培训，能够履行岗位职责。
6. 焊接及热处理质量控制系统责任人员，应具有焊接及热处理工作经历和焊接、金属材料以及相关机械类专业教育背景。
7. 检验与试验质控系统责任人员，应具有气瓶产品检验工作经历和机械、焊接、材料、无损检测等相关专业教育背景。
8. 其他质控系统责任人员：具有所负责工作的经历和机械类或者相关专业教育背景。
9. 产品制造过程中无焊接、热处理、无损检测等过程的，不需要配备相应的质量控制系统责任人员。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 20 页 共 78 页	

附表 1-3

工程技术人员统计表

序号	姓名	岗位	职称	学历	专业	技术工作 年限 (年)
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		…				
		(其他技术人 员)				
		…				
合计及相关要求						
实有数量(人)			许可子项目要求数量(人)			
			B1、B3(注1)		B2、B4、B5(注2)	
机械相关专业			3		2	
焊接相关专业			—		1	
其他专业			—		—	
技术人员总数			8		5	
职工总数			—		—	
技术人员占单位职工比例			10%		5%	

注:

1. 申请 B1 级许可的制造单位, 应配备金属材料、热处理或者相关专业的技术人员至少 1 人。申请 B3 级许可的制造单位, 应配备高分子、复合材料专业或者具有相关工作经验的技术人员至少 1 人。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 21 页 共 78 页	

2. 申请 B4 级许可的制造单位应配备低温工程相关专业或者具有相关工作经验的技术人员至少 1 人。申请 B5 级许可的制造单位：溶解乙炔气瓶制造单位应配备硅酸盐、化学化工相关专业或者具有相关工作经验的技术人员不少于 2 人，吸附气体气瓶制造单位应配备化学化工相关专业或者具有相关工作经验的技术人员不少于 2 人。
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。
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）”。
4. 岗位”一栏填写相应技术人员的实际岗位，而非质控系统的岗位。
5. 机械相关专业，包括过程装备制造与控制（化工机械）、机械设计与制造、机电一体化等；焊接相关专业，包括焊接、金属材料等。
6. 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 22 页 共 78 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	实有数量（人）		许可子项目要求数量（人）	
	焊工	焊工总数	-/8（注 1）	

注：

1. 焊接结构气瓶的制造单位应当配备许可产品制造所需要的持证焊工，焊工持证项目应当满足许可产品制造所需的焊接方法、金属材料种类和位置等条件要求；申请 B2、B4 级许可的制造单位，焊工人数以及持证项目还应当与生产能力及生产班次相匹配。
2. 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 23 页 共 78 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）		许可子项目要求数量（人）（注 1）	
			B1、B3（注 2）	B2、B4、B5（注 2）
	RT II		—	2
	UT II		2	2
	MT II		2	2
	PT II		2	—
无损 检测 责任 人员	姓名		任职资历要求	
	持 RT II 年限		RT II 或 UT II 资格	
	持 UT II 年限			

注：

- 一人具有多个持证项目时，可按不同项目分别累计；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；许可子项目的相关产品标准中没有相关无损检测方法要求时，可以不配备相应持证项目的无损检测人员。
- 无损检测人员的数量应当与生产能力以及生产班次相匹配：申请 B1 级许可的制造单位应配备 II 级无损检测人员，每班次至少 1 人；申请 B2 级许可的制造单位应配备 RT II 级无损检测人员，每班次至少 1 人；申请 B4 级许可的制造单位，应配备 II 级无损检测人员，每班次不少于 2 人；
- 多余行可删除，不足时可增加行。（持证无损检测人数小于或者等于 10 人时，全部填写在本表中；大于 10 人时，可以只填写 10 人。）



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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 24 页 共 78 页	

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 25 页 共 78 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
检验人员					
					
理化试验人员					XXXX-XX (-XX)
					
					
					

- 注：
- 1. 制造单位应当根据许可产品制造过程检验和批量检验与试验的要求，配备满足产品生产所需要的检验与试验人员。
 - 2. 多余行可删除，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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 26 页 共 78 页	

附表 1-7

工作场所一览表

名称	工作场所情况
生产场地面积	面积：**m ² ，（不）具有许可产品制造各工序所需要的生产场地（注 1），各制造工序（不）在生产场地内按照生产流程合理布置。
焊接场所	承压部件焊接工序能够在室内进行，其中焊接试验室面积：** m ²
原材料存放库房或者专用场地	面积：**m ² ，（不）具有有效的防护措施
焊接材料存放库房或者专用场地	焊材库/场地面积：** m ² ，（不）具有有效的防护措施
相关试验专用场地及防护措施	耐压试验、泄漏试验和其他相关试验场地面积：** m ² ；与许可产品相适应，具有必要的防护措施
无损检测专用场地	曝光室/检测场地面积：** m ² ，暗室面积：** m ² ，底片保存室面积：** m ² ，无损检测仪器和器材存放场所面积：** m ² ；（不）满足许可产品检测需要
档案室	档案室面积：** m ² ，（不）满足保管产品技术质量档案、法规标准等技术资料的需要
确认结论	不/满足要求 地址： 出租方： 租赁期限： 至

注：

- 瓶体的冲压成形(包括金属坯料冲拔和板材深拉伸成形)、管制瓶的旋压收底及收口、焊接、热处理、无损检测、纤维缠绕气瓶的缠绕和固化以及非金属内胆成形、填料的充填、低温绝热气瓶的脱脂清洗、绝热材料包扎及抽真空等工序在生产场地内完成。
- 纤维缠绕气瓶制造单位应具有满足纤维材料、树脂材料等存放要求的专用库房。内装填料气瓶制造单位应具有填料专用存放库房。低温绝热气瓶应具有不锈钢材料存放的专用场地和焊材库；
- 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“—”。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。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 27 页 共 78 页	

附表 1-8

生产设备与工艺装备一览表

序号	类别	B1	B2	B3	B4	B5	实有数量 (台-套)	说明
1	制造流水线或全自动生产流水线	(注 1)	(注 6、10)	(注 11、12)	(注 13)	(注 15、16)		
2	下料设备	要求	要求	要求	要求	要求		
3	起重设备	—	(注 9)	—	—	—		
4	卷圆设备	—	要求	—	要求	(注 16)		
5	数控旋压收口(底)设备	2 台	—	(注 11)	—	(注 16)		
6	钢管加热炉	(注 2)	—	(注 11)	—	(注 16)		
7	铣削清除设备	(注 3)	—	(注 11)	—	(注 16)		
8	板冲拉伸设备	(注 4)	—	(注 11)	—	(注 16)		
9	消除应力退火设备	(注 4)	—	(注 11)	—	(注 16)		
10	表面润滑处理设备	(注 4)	—	(注 11)	—	(注 16)		
11	热处理炉	(注 5)	(注 7)	(注 11)	—	(注 16)		
12	内/外表面抛丸设备	要求	要求	(注 11)	—	(注 16)		
13	表面喷涂设备	要求	要求	(注 11)	—	(注 16)		
14	数控加工设备	要求	—	(注 11)	—	(注 16)		
15	焊材烘干和保温设备	—	要求	—	—	(注 16)		
16	机械化焊接设备	—	要求 (注 8)	—	(注 14)	(注 16)		
17	内部干燥设备	要求	要求	要求	—	要求		
18	钢印制作设备	要求	要求	—	—	(注 16)		
19	温度和湿度控制设备	—	—	要求	要求	—		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 28 页 共 78 页	

序号	类别	B1	B2	B3	B4	B5	实有数量 (台-套)	说明
20	自动控制纤维缠绕机和纤维张力控制装置	—	—	要求	—	—		
21	树脂固化炉	—	—	要求 (注 17)	—	—		
22	零部件脱脂清洗、干燥、分子筛脱水活化装置设备	—	—	—	要求	—		
23	绝热材料包扎设备	—	—	—	要求	—		
24	抽真空装置	—	—	—	要求	—		
25	填料料浆搅拌釜、料浆充灌装置、填料固化反应釜或者专用固化加热装置、填料烘干箱等设备	—	—	—	—	(注 18)		
26	吸附材料填充设备	—	—	—	—	(注 19)		

注:

1.容积小于或者等于 150L 的气瓶制造单位,应当具有与下料、冷热加工成形、热处理(含固溶和时效处理)、无损检测、硬度检测、瓶口加工、耐压试验、气密性试验、表面涂敷等过程的制造工艺和检验要求相适应的制造流水线;容积大于 150L 的气瓶制造单位,应当具有相应设备及设施,其中包括旋压收口、热处理、无损检测、瓶口加工等过程应当形成制造流水线。

2.冲拔气瓶制造单位,应当具有钢锭加热炉和瓶坯冲拔拉伸设备。

3.管制气瓶制造单位,应当具有底部缺陷铣削清除设备和底部气密性试验设备。

4.板冲气瓶制造单位,应当具有板冲拉伸、消除应力退火和表面润滑处理等设备。

5.钢质气瓶制造单位,应当具有温度自动控制和实时记录功能的连续热处理炉,保温区内有效加热区的温度不超出设定温度 $\pm 15^{\circ}\text{C}$;铝合金无缝气瓶制造单位,应当具有温度自动控制和实时记录功能的固溶热处理炉和时效热处理炉,炉内有效加热区的温度不超出设定温度 $\pm 5^{\circ}\text{C}$;用于实际生产时的测温点应当不少于 3 个,并且能反映整个有效加热区(注 D-6)温度场的温度变化趋势;热处理炉的温度测定应当按照 GB/T9452《热处理炉有效加热区测定方法》执行,并且定期进行测定;小容积气瓶允许采用周期炉进行处理,但同批产品不应当跨炉热处理。

6.制造单位应当具有与许可产品制造工艺和检验要求相适应的钢板下料、筒体卷圆、封头成形、焊接、热处理、无损检测、耐压试验、气密性试验、表面处理、喷涂等过程的生产线;容积小于或者等于 150L 的气瓶制造单位,工序间的工件转运应当采用制造流水线方式;容积大于 150L 的气瓶制造单位,应当具有专用的制造场地和产品生产线,流程布局应当紧凑、顺畅。

用于一条环焊缝的液化石油气钢瓶的制造设备,应当形成包含板卷起重、钢板开平、套裁落料、封头成形、阀座焊接、底座焊接、环缝焊接、热处理、水压试验、气密性试验、外部抛丸、表面喷涂等过



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 29 页 共 78 页	

程的自动化生产流水线；

非重复充装焊接钢瓶制造单位具有包含板卷起重、钢板开平、套裁落料、封头成形、爆破片焊接、阀座焊接、把手焊接、表面防锈处理、环缝焊接、气压气密试验、表面喷涂等过程的全过程自动化生产流水线；

7.气瓶制造过程需要进行热处理的，应当具有温度自动控制和实时记录功能的热处理炉，有效加热区的温度应当不超出设定温度 $\pm 25^{\circ}\text{C}$ ，热处理炉不应当采用感应加热方式(液化石油气钢瓶用热处理炉除外)；采用火焰加热的，火焰不得直击工件，用于实际生产时的测温点应当不少于 3 个，并且能够反映整个有效加热区温度场的温度变化趋势；热处理炉的温度测定应当满足 GB/T 9452 的要求，并且定期进行测定。

8.液化石油气钢瓶制造单位应具有环焊缝焊接、阀座焊接、底座焊接、护罩焊接和信息化识读标识牌的机械化焊接设备，其中环缝机械化焊接设备不少于 8 台；阀座焊接、底座焊接、护罩焊接和信息化识读标识牌的机械化焊接设备至少各 2 台。

非重复充装焊接钢瓶制造单位具有环焊缝焊接、爆破片焊接、阀座焊接、把手焊接的机械化焊接设备，其中环缝焊接的机械化焊接设备不少于 8 台、阀座焊接机械化焊接设备不少于 4 台、爆破片焊接及把手焊接的机械化焊接设备至少各 2 台。

9.液化石油气钢瓶制造单位用于板卷起重的设备起重能力不小于 25t；非重复充装焊接钢瓶制造单位用于板卷起重的设备起重能力不小于 15t。

10.非重复充装焊接钢瓶制造单位具有能够对上、下封头在线进行表面防锈处理的自动化生产设备。

11.申请 B3 级许可的制造单位应当具备所需要的内胆制造能力；采用金属内胆的制造单位，应当符合无缝气瓶的制造条件。

12.申请 B3 级许可的制造单位应具有包括缠绕、固化、水压试验、气密性试验等过程的制造流水线。

非金属内胆缠绕气瓶制造单位，应当具有内胆瓶体整体成形、纤维缠绕、树脂固化(或者预固化)等过程的全自动生产流水线，其中内胆瓶体与阀座的焊接以及纤维缠绕过程应当在恒温、恒湿的环境下完成，这些过程的所有操作均应当由智能机器人和自动化设备协同完成，不允许设置人工操作工位。

13.低温绝热气瓶制造单位应具有包含下料、内外胆成形、焊接、无损检测、压力试验、零部件清洗干燥、绝热材料包扎、抽真空等过程的制造流水线。

14.低温绝热气瓶制造单位瓶体纵向和环向等焊缝应当采用机械化焊接，并且配有纵缝和环缝焊接设备至少各 2 台。

15.申请 B5 级许可的制造单位具有包含钢瓶和内部填料灌装、固化、烘干等过程的制造生产线。

16.内装填料气瓶瓶壳采用无缝钢瓶的制造单位，应当满足无缝气瓶制造条件的规定；瓶壳采用焊接钢瓶的制造单位，应当满足焊接气瓶制造条件的规定。

17.应当具有温度自动控制和实时记录功能的树脂固化炉，有效加热区的温度应当不超出设定温度 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，用于实际生产时的测温点不少于 3 个，能够反映整个温度场的温度变化趋势，并且定期进行测定。

18.溶解乙炔气瓶制造单位，应当具有填料料浆搅拌釜、料浆充灌装置、填料固化反应釜或者专用固化加热装置、填料烘干箱等设备，专用固化加热装置以及填料烘干箱均应当具备温度自动控制及记录功能，装设多点温度记录仪，记录仪测温点布置应当能够覆盖固化加热装置或者烘干箱有效加热区，有效加热区应当按照相关的标准进行测定，其温度不超出设定温度的 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ 。

19.吸附气体气瓶制造单位，应当具有吸附材料填充设备。

20.申请单位应根据实际设备情况进行添加。对不作要求或无此项的内容，也可将该行删除。说明栏中对关键设备的能力和参数进行简单描述。

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 30 页 共 78 页	

附表 1-9

检测仪器与试验装置一览表

序号	类别	B1	B2	B3	B4	B5	实有数量 (台/套)	说明
1	在线超声自动检测仪器（注 4）	要求（注 1）	—	（注 2）	—	（注 3）		
2	在线磁粉检测仪器	要求（注 1）	—	（注 2）	—	（注 3）		
3	超声检测仪器	要求（注 1）	—	（注 2）	—	（注 3）		
4	磁粉检测仪器	要求（注 1）	—	（注 2）	—	（注 3）		
5	X 射线照相检测设备或者 X 射线数字成像检测装置（注 7）	—	（注 5）	—	（注 6）	（注 3）		
6	在线硬度自动检测仪器（注 8）	要求（注 1）	—	（注 2）	—	（注 3）		
7	外测法水压试验装置（注 9）	要求	—	要求	—	—		
8	水压试验装置	—	（注 10）	—	—	—		
9	内测法水压试验装置（注 9）	（注 11）		（注 12）	—	—		
10	气压试验装置及配套的压缩气体连续供气装置	—	—	（注 12）	要求	要求		
11	压力循环试验装置	（注 13）	—	2 台	—	—		
12	气密试验装置及配套的压缩气体连续供气装置	要求	要求	要求	要求	—		
13	水压爆破装置	（注 14）	（注 14）	要求	—	（注 14）		
14	直读光谱仪	要求	要求	（注 1）	要求	（注 3）		
15	冲击试验装置	要求	—	（注 1）	要求	（注 3）		
16	冲击试样投影仪	要求	—	（注 1）	要求	（注 3）		
17	万能试验机	要求	要求	要求	要求	要求		



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 31 页 共 78 页	

序号	类别	B1	B2	B3	B4	B5	实有数量 (台/套)	说明
18	倒置金相显微镜	要求	—	(注 1)	—	(注 3)		
19	非金属内胆成形检测设备	—	—	要求	—	—		
20	非金属材料理化性能检验装置	—	—	要求	—	—		
21	非金属内胆壁厚、外观和尺寸检测仪器	—	—	要求	—	—	—	—
22	氦质谱真空检漏装置	—	—	—	2 台	—	—	—
23	静态蒸发率测定装置	—	—	—	(注 15)	—		
24	专项检验与试验装置	—	—	—	—	(注 16)		

注:

1. 应与许可产品检测项目相适应。
2. 申请B3级许可的制造单位应当具备所需要的内胆检测能力；采用金属内胆的制造单位，应当符合无缝气瓶的检测条件。
3. 内装填料气瓶瓶壳采用无缝钢瓶的制造单位，应当满足无缝气瓶检测条件的规定；瓶壳采用焊接钢瓶的制造单位，应当满足焊接气瓶检测条件的规定。
4. 用于调制钢瓶的超声检测仪器，至少具备内表面纵向与横向、外表面纵向与横向检测及壁厚测定功能，并且符合标准要求。
5. 气瓶制造过程需要进行焊缝射线检测的，制造单位应当具有与生产能力相匹配的X射线照相检测设备或者X射线数字成像检测装置；液化石油气钢瓶制造单位，应当配有X射线数字成像检测装置。
6. 申请B4级许可的制造单位应具有内胆纵向和环向焊缝无损检测用X射线数字成像装置。
7. X射线数字成像检测装置系统分辨率不小于2.6LP/mm(线对数)，像质计灵敏度、图像的畸变率、图像放大倍数等应当符合GB/T 17925《气瓶对接焊缝X射线数字成像检测》的要求。
8. 除长管式大容积气瓶外，应当具有在线硬度自动检测仪器，并且具备硬度自动测定、数据采集和自动记录功能。
9. 外测法/内测法水压试验装置应具有能够实时录入瓶号、自动记录试验日期、试验压力、保压时间、弹性膨胀量、残余变形量等相关试验参数，能够输出水压试验报告且具有数据上传功能。外测法试验装置需配有经校准合格的标准瓶。
10. 气瓶水压试验装置的数量应当与气瓶的生产能力相匹配(液化石油气钢瓶的水压试验装置的总能力不小于200只/小时)；水压试验装置具有实时录入瓶号(液化石油气钢瓶的水压试验装置具有自动化识读二维码、电子标签或者其他信息化标识的性能)，自动记录试验日期、试验压力、保压时间等相关试验参数，能够自动生成水压试验报告并且具有数据上传功能(液化石油气钢瓶制造单位在每个水压试验装置上配备具有全自动实时上传功能的远程视频监控装置)。
11. 仅制造小容积气瓶或者正火处理钢瓶的，允许采用内测法水压试验装置。
12. 非金属内胆缠绕气瓶，应当具有内测法水压试验装置或气压试验装置。
13. 产品批量检验项目中有压力循环试验要求的，制造单位应当具有压力循环试验装置。循环压力上限和试验装置数量应当与产品制造范围以及批量制造能力相匹配。
14. 产品批量检验有爆破试验装置的，制造单位应当具有水压爆破试验装置。装置应与产品爆破压力相适应，并且能自动记录压力—进水量、压力—时间、进水量—时间曲线。
15. 静态蒸发率测定装置包括提供低温液体的低温储罐以及计量液体蒸发量的仪器。
16. 溶解乙炔气瓶制造单位，应当具有填料技术指标检测所需要的检验与试验装置；吸附气体气瓶制造单位，应当具有吸附材料填充相关的检验与试验装置。
17. 申请单位应根据实际设备情况进行添加。对不作要求或无此项的内容，也可将该行删除。说明栏中对关键设备的能力和参数进行简单描述。



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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 32 页 共 78 页	

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 33 页 共 78 页	

附表 1-10

外委情况一览表

序号	外委项目	受委托单位名称	评价情况	说明
1				
2				
3				

注：

1. 瓶体的热成形加工、焊接、无损检测、热处理、填料制造、纤维缠绕等制造过程，不允许外委；
2. 纤维缠绕气瓶制造单位在已具备与本单位气瓶相适应的内胆制造能力的前提下，可以将内胆外委给具有相应气瓶制造资质的单位。

申请单位负责人：

年 月 日

评审人员：

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 34 页 共 78 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:

- 对于取证、增项的申请单位,应填写试制产品所引用的全部焊接工艺评定项目;
- 对于其他单位,按照气瓶制造采用的焊接方法、材料类别的组合,每种组合至少填写一项焊接工艺评定的信息。
- 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 35 页 共 78 页	

附表 1-12

计量器具统计表

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
			检定/校准	0.5/1	XXXX-XX（-XX）	
						

注：

1. 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 36 页 共 78 页	

附表 3-1

试制造项目概况（首次或增项）

序号	气瓶名称	批号	数量	公称工作压力	产品标准编号	监检单位
1						
2						
3						

注：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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 37 页 共 78 页	

附表 3-2

持证期内制造业绩统计表（延续）

子项目、级别 年度	气瓶（只）					合计（只）
	B1	B2	B3	B4	B5	
小计（只）						
说明：						

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 38 页 共 78 页	

附表 3-3

通过型式试验的产品信息一览表

序号	气瓶型号	型式试验证书编号	型式试验报告编号	型式试验报告日期	设计文件鉴定报告编号	设计文件鉴定报告日期	型式试验机构名称
1							

申请单位负责人：

评审人员：

年 月 日

年 月 日



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 39 页 共 78 页	

附录 C 鉴定评审整改报告格式及编制要求

- 一、气瓶生产许可鉴定评审整改报告格式
- 二、编制要求



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 40 页 共 78 页	

一、气瓶生产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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 41 页 共 78 页	

目 录

序号	文件名称	页 数
1	特种设备鉴定评审工作备忘录（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	



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 42 页 共 78 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)



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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 43 页 共 78 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 44 页 共 78 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 45 页 共 78 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 46 页 共 78 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 47 页 共 78 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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 48 页 共 78 页	

附录 D 资源条件

1 法律地位及条件共享

- 1.1 申请单位应当具有独立法人资格和营业执照。
- 1.2 同一申请单位申请不同许可项目的,《许可规则》附件 B 至附件 L 规定的相应许可条件允许共享。
- 1.3 同一申请单位的多处制造地址(注 1)共同完成同一许可子项目产品的,其各处制造地址资源条件之和应当满足《许可规则》附件 B 至附件 L 规定的许可条件(《许可规则》附件 B 至附件 L 另有规定的,从其规定),并且建立统一的质量保证体系。
- 注 1: 由省级特种设备安全监管部门实施许可的,申请单位的住所与制造地址或者其多处制造地址不在同一省(自治区、直辖市)内的,应当分别向其制造地址所在地的省级特种设备安全监管部门申请。
- 1.4 公司申请许可时,经其子公司同意,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许可,《许可规则》附件 B 至附件 L 规定的许可条件允许共享;公司和其子公司分别申请许可的,《许可规则》附件 B 至附件 L 规定的许可条件不允许共享。
- 1.5 公司和其分公司从事相应许可活动,可以以公司的名义申请许可,也可以分别单独申请许可;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,则分公司地址应当在许可证中载明,《许可规则》附件 B 至附件 L 规定的许可条件允许共享;公司和其分公司分别申请许可的,《许可规则》B 至附件 L 规定的许可条件不允许共享。
- 1.6 上述 1.4、1.5 条所述情形,涉及多处制造地址的,还应当满足 1.3 条的要求。

2 人员

- 2.1 通用要求
- 2.1.1 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。
- 2.1.2 资源条件中的安全管理人员、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。
- 2.1.3 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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 49 页 共 78 页	

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表 1。

表 1 工程技术职称与学历和技术工作年限比照 (注 2)

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 2：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。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。

2.2 质量保证体系人员

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计、材料、工艺、焊接、热处理、无损检测、理化检验、检验与试验，以及气瓶的旋压收底及收口、纤维缠绕气瓶的缠绕及固化、非金属内胆成形、内装填料气瓶的填料充填及固化、低温绝热气瓶的绝热材料包扎和抽真空等其他过程的质量控制系统责任人员。

质量保证体系人员任职条件应当符合以下要求：

- (a) 质量保证工程师，具有气瓶制造质量管理或者检验工作经历和理工类专业教育背景；
- (b) 焊接及热处理质量控制系统责任人员，具有焊接及热处理工作经历和焊接、金属材料以及机械类专业教育背景；
- (c) 检验与试验质量控制系统责任人员，具有气瓶产品检验工作经历和机械、焊接、材料、无损检测等相关专业教育背景；
- (d) 其他质量控制系统责任人员，具有所负责工作的经历和机械类或者相关专业教育背景；
- (e) 质量控制系统责任人员，应当熟悉任职岗位的工作任务和要求，通过岗位培训，能够履行岗位职责。

表 2 质量保证体系人员职称和资格^{注 3}

质量保证体系人员	职称和资格
----------	-------



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 50 页 共 78 页	

质量保证工程师	工程师
设计质量控制系统责任人员	工程师
材料质量控制系统责任人员	工程师
工艺质量控制系统责任人员	工程师
焊接质量控制系统责任人员	工程师
热处理质量控制系统责任人员	工程师
无损检测质量控制系统责任人员	助工及 II 级无损检测人员资格
理化检验质量控制系统责任人员	助工
检验与试验质量控制系统责任人员	工程师

注 3: 产品制造过程无焊接、热处理、无损检测等过程时, 不需要配备相应的质量控制系统责任人员。

2.3 技术人员

制造单位应当配备产品制造所需要的技术人员。其数量应当不低于表 3 的要求。

表 3 技术人员数量(注 4)

许可子项目	占单位职工比例及数量(人)	机械相关专业(人)	焊接相关专业(人)(注 4)
B1、B3	10%, 8	3	—
B2、B4、B5	5%, 6	2	1

注 4: 机械相关专业, 包括过程装备制造与控制(化工机械)、机械设计与制造、机电一体化等; 焊接相关专业, 包括焊接、金属材料等。

2.4 焊工

(a) 焊接结构气瓶的制造单位应当配备产品制造所需要的持证焊工, 焊工的持证项目应当满足产品制造所需要的焊接方法、金属材料种类和位置等条件要求;

(b) 制造单位焊工人数应当与生产相匹配, 并且不少于 8 人。

2.5 无损检测人员

制造单位无损检测质量控制系统责任人员持证项目, 无损检测人员持证项目和数量应当不低于表 4 的要求。

表 4 无损检测人员持证项目和数量(注 5)

许可子项目	无损检测质量控制系统责任人员	持证无损检测人员	
		持证项目	人数(人)
B1、B3	RT II 或 UT II 资格	UT II	2
		MT II	2
		PT II	2
B2、B4、B5		RT II	2



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 51 页 共 78 页	

		UT II	2
		MT II	2

注 5：一人具有多个持证项目时，可按不同项目分表累计；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；许可子项目的相关产品标准中没有相关无损检测方法要求时，可以不配备相应持证项目的无损检测人员。

2.6 检验与试验人员

制造单位应当根据许可产品制造过程检验和批量检验与试验的要求，配备满足产品所需要的检验与试验人员。

3 工作场所

制造单位许可产品制造所需要的工作场所应当满足以下要求：

3.1 具有许可产品制造各工序所需要的生产场地，瓶体的冲压成形(包括金属坯料冲拔和板材深拉伸成形)、管制瓶的旋压收底及收口、焊接、热处理、无损检测、纤维缠绕气瓶的缠绕和固化以及非金属内胆成形、填料的充填、低温绝热气瓶的脱脂清洗、绝热材料包扎及抽真空等工序在生产场地内完成；

3.2 各制造工序在生产场地内按照生产流程合理布置；

3.3 承压部件焊接工序在室内进行；应当对气瓶上的所有焊缝(包括非承压焊缝)进行焊接工艺评定，评定方法按照 GB/T 33209《焊接气瓶焊接工艺评定》执行；焊接工艺评定应当在本单位生产线的设备上进行，由本单位操作技能熟练的焊工焊接试件(或者试样瓶)；

3.4 具有原材料和焊接材料存放需要的库房或者专用场地，具有有效的防护措施，并且符合有关安全技术规范及相关标准的要求；

3.5 具有与许可产品相适应的耐压试验、气密性试验、爆破试验以及其他相关试验的专用场地和必要的防护措施；

3.6 许可产品的检验与试验工作应当在同一生产场地内完成；

3.7 具有许可产品无损检测所需要的专用场地(曝光室、暗室等)；

3.8 具有保管产品技术质量档案、法规标准等技术资料的专用场所。

4 生产设备与工艺装备

制造单位应当具有许可产品制造所需要的材料切割、成形、机加工、焊接、焊接材料烘干和保温、起重、热处理、表面处理、填料充填及其固化和烘干、复合材料缠绕以及固



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 52 页 共 78 页	

化、非金属内胆成形、低温绝热气瓶的抽真空等设备，以及必要的工装和模具等。

5 检测仪器与试验装置

- 5.1 制造单位应当具有许可产品制造过程的逐只检验项目和批量检验项目所需要的检测仪器与试验装置，如检验平台、无损检测、化学分析、拉伸试验、冲击试验、金相检验、非金属内胆材料性能测定、耐压试验(外测法试验装置需配有经校准合格的标准瓶)、气密性试验、爆破试验、压力循环试验等仪器及装置；
- 5.2 制造单位应当具有批量检验试样制备所需要的加工设备以及试样检验所需要的仪器和设备。

6 工作外委

- 6.1 瓶体的热成形加工、焊接、无损检测、热处理、填料制造、纤维缠绕等制造过程，不允许外委；
- 6.2 纤维缠绕气瓶制造单位在已具备与本单位气瓶相适应的内胆制造能力的前提下，可以将内胆外委给具有相应气瓶制造资质的单位。

7 产品批量管理

制造单位应当具有相应许可产品批量生产的条件，按照批量管理的要求进行产品的制造、检验与试验，产品的质量记录、检验报告等应当按批存档，并且出具产品批量质量证明文件。质量记录应当具有主体材料、焊接材料以及关键工序工艺参数和操作人员的可追溯性。产品批量的定义见《气瓶安全技术监察规程》。

8 产品安全性能的制造保证能力

- 8.1 制造单位应当具备独立完成气瓶制造和保证产品安全性能的能力，保证产品安全性能满足安全使用要求；
- 8.2 气瓶产品安全性能应当满足《气瓶安全技术监察规程》和有关安全技术规范及其相关产品标准的要求，使用《气瓶安全技术监察规程》协调标准以外的标准制造气瓶的，制造单位应当提供采用的标准、设计文件以及气瓶的安全性能不低于《气瓶安全技术监察规程》要求的符合性申明材料；
- 8.3 制造单位应当制定包括许可产品所有制造过程的工艺规程(作业指导书)和检验规程。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 53 页 共 78 页	

9 专项条件

9.1 无缝气瓶(B1)

9.1.1 人员

(1)无损检测人员的数量应当与生产能力相匹配,配备Ⅱ级无损检测人员,每班次至少 1 人;

(2)配备金属材料、热处理或者相关专业的技术人员至少 1 人。

9.1.2 生产设备与工艺装备

(1)容积小于或者等于 150L 的气瓶制造单位,应当具有与下料、冷热加工成形、热处理(含固溶和时效处理)、无损检测、硬度检测、瓶口加工、耐压试验、气密性试验、表面涂敷等过程的制造工艺和检验要求相适应的制造流水线;

(2)容积大于 150L 的气瓶制造单位,应当具有相应设备及设施,其中包括旋压收口、热处理、无损检测、瓶口加工等过程应当形成制造流水线;

(3)具有自动补充加热以及底部增厚功能的数控旋压收口(底)设备不少于 2 台, 能够满足气瓶底部和肩部几何形状和尺寸的加工要求;

(4)冲拔气瓶制造单位,应当具有钢锭加热炉和瓶坯冲拔拉伸设备;

(5)管制气瓶制造单位,应当具有底部缺陷铣削清除设备和底部气密性试验设备;

(6)板冲气瓶制造单位,应当具有板冲拉伸、消除应力退火和表面润滑处理等设备;

(7)钢质气瓶制造单位,应当具有温度自动控制和实时记录功能的连续热处理炉,保温区内有效加热区的温度不超出设定温度 $\pm 15^{\circ}\text{C}$; 铝合金无缝气瓶制造单位,应当具有温度自动控制和实时记录功能的固溶热处理炉和时效热处理炉,炉内有效加热区的温度不超出设定温度 $\pm 5^{\circ}\text{C}$;用于实际生产时的测温点应当不少于 3 个,并且能反映整个有效加热区(注 D-6)温度场的温度变化趋势;热处理炉的温度测定应当按照 GB/T 9452《热处理炉有效加热区测定方法》执行,并且定期进行测定;小容积气瓶允许采用周期炉进行处理,但同批产品不应当跨炉热处理;

(8)具有与许可产品制造相适应的瓶口内、外螺纹加工的数控加工设备。

注 D-6:有效加热区是指工件在热处理保温期间所占用的工作空间。

9.1.3 检测仪器与试验装置

(1)应当具有与许可产品检测项目相适应的在线超声自动检测和在线磁粉检测仪器;用于



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 54 页 共 78 页	

调质钢瓶的超声检测仪器，至少具备内表面纵向与横向、外表面纵向与横向检测及壁厚测定功能，并且符合产品标准要求；瓶口螺纹需要进行表面无损检测的，应当具有瓶口内表面磁粉检测仪器；

(2) 产品标准中有硬度测试要求的，制造单位(长管式大容积气瓶除外)应当具有在线硬度自动检测仪器，并且具备硬度自动测定、数据采集和自动记录功能；

(3) 应当具有能够实时录入瓶号、自动记录试验日期、试验压力、保压时间、弹性膨胀量、残余变形量等相关试验参数，能够输出水压试验报告且具有数据上传功能的外测法水压试验装置；仅制造小容积气瓶或者正火处理钢瓶的，允许采用具备上述功能的内测法水压试验装置；

(4) 产品批量检验项目中有压力循环试验要求的，制造单位应当具有压力循环试验装置，其循环压力上限和试验装置的数量应当与产品制造范围以及批量制造能力相匹配；

(5) 应当具有与许可产品制造能力相匹配的气密性试验装置和配套的压缩气体连续供气装置，以及必要的安全防护设施；

(6) 产品批量检验有爆破试验要求的，制造单位应当具有与产品爆破压力相适应，并且能自动记录压力—进水量、压力—时间、进水量—时间曲线的水压爆破试验装置。

9.2 焊接气瓶(B2)

9.2.1 人员

(1) 焊工在满足本许可规则附件 D1.1.1.4 条要求的基础上，其人数以及持证项目还应当与生产能力及生产班次相匹配；

(2) RT II 级无损检测人员数量，应当与生产能力以及生产班次相匹配，每班次至少 1 人。

9.2.2 生产设备与工艺装备

9.2.2.1 基本条件

(1) 制造单位应当具有与许可产品制造工艺和检验要求相适应的钢板下料、筒体卷圆、封头成形、焊接、热处理、无损检测、耐压试验、气密性试验、表面处理、喷涂等过程的生产线；

(2) 容积小于或者等于 150L 的气瓶制造单位，工序间的工件转运应当采用制造流水线方式；容积大于 150L 的气瓶制造单位，应当具有专用的制造场地和产品生产线，流程布局应当紧凑、顺畅；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 55 页 共 78 页	

(3) 制造单位应当具有满足温度和湿度控制要求的一、二级焊材库房，具有焊材烘干、保温设备；

(4) 制造单位应当具有用于气瓶纵、环焊缝焊接的机械化焊接设备；

(5) 气瓶制造过程需要进行热处理的，应当具有温度自动控制和实时记录功能的热处理炉，有效加热区的温度应当不超出设定温度 $\pm 25^{\circ}\text{C}$ ，热处理炉不应当采用感应加热方式（液化石油气钢瓶用热处理炉除外）；采用火焰加热的，火焰不得直击工件，用于实际生产时的测温点应当不少于 3 个，并且能够反映整个有效加热区温度场的温度变化趋势；热处理炉的温度测定应当满足 GB/T 9452 的要求，并且定期进行测定。

9.2.2.2 液化石油气钢瓶专项条件

液化石油气钢瓶制造单位除具备许可规则附件 D1.2.2.2.1 条基本条件外，还应当具备以下条件：

(1) 用于一条环焊缝的液化石油气钢瓶的制造设备，应当形成包含板卷起重、钢板开平、套裁落料、封头成形、阀座焊接、底座焊接、环缝焊接、热处理、水压试验、气密性试验、外部抛丸、表面喷涂等过程的自动化生产流水线；

(2) 用于板卷起重的设备起重能力不小于 25t；

(3) 具有环焊缝焊接、阀座焊接、底座焊接、护罩焊接和信息化识读标识牌的机械化焊接设备，其中环缝机械化焊接设备不少于 8 台；阀座焊接、底座焊接、护罩焊接和信息化识读标识牌的机械化焊接设备至少各 2 台。

9.2.2.3 非重复充装焊接钢瓶专项条件

非重复充装焊接钢瓶制造单位，除具备许可规则附件 D1.2.2.2.1 条基本条件外，还应当具备以下条件：

(1) 具有包含板卷起重、钢板开平、套裁落料、封头成形、爆破片焊接、阀座焊接、把手焊接、表面防锈处理、环缝焊接、气压气密试验、表面喷涂等过程的全过程 自动化生产流水线；

(2) 用于板卷起重的设备起重能力不小于 15t；

(3) 具有环焊缝焊接、爆破片焊接、阀座焊接、把手焊接的机械化焊接设备，其中环缝焊接的机械化焊接设备不少于 8 台、阀座焊接机械化焊接设备不少于 4 台、爆破片焊接及把手焊接的机械化焊接设备至少各 2 台；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 56 页 共 78 页	

(4) 具有能够对上、下封头在线进行表面防锈处理的自动化生产设备。

9.2.3 检测仪器与试验装置

(1) 气瓶制造过程需要进行焊缝射线检测的，制造单位应当具有与生产能力相匹配的 X 射线照相检测设备或者 X 射线数字成像检测装置；采用 X 射线数字成像检测装置时，其系统分辨率不小于 2.6LP/mm(线对数)，像质计灵敏度、图像的畸变率、图像放大倍数等应当符合 GB/T 17925《气瓶对接焊缝 X 射线数字成像检测》的要求；液化石油气钢瓶制造单位，应当配有 X 射线数字成像检测装置；

(2) 气瓶水压试验装置的数量应当与气瓶的生产能力相匹配(液化石油气钢瓶的水压试验装置的总能力不小于 200 只/小时)；水压试验装置应当具有实时录入瓶号(液化石油气钢瓶的水压试验装置应当具有自动化识读二维码、电子标签或者其他信息化标识的性能)，自动记录试验日期、试验压力、保压时间等相关试验参数，能够自动生成水压试验报告并且具有数据上传功能(液化石油气钢瓶制造单位在每个水压试验装置上一般需要配备具有全自动实时上传功能的远程视频监检装置)；

(3) 具有与许可产品制造能力相匹配的气密性试验装置和配套的压缩气体连续供气装置，以及必要的安全防护设施；

(4) 产品批量检验有爆破试验要求的，制造单位应当具有与产品爆破压力相适应，并且能自动记录压力—进水量、压力—时间、进水量—时间曲线的水压爆破试验装置；

(5) 制造单位应当具有用于钢材化学成分分析的直读光谱仪；

(6) 非重复充装焊接钢瓶制造单位，应当具有与许可产品制造能力相匹配的气压气密性试验装置和配套的压缩气体连续供气装置，以及必要的安全防护设施。

9.3 纤维缠绕气瓶(B3)

9.3.1 人员

配备高分子、复合材料专业或者具有相关工作经验的技术人员至少 1 人。

9.3.2 生产设备与工艺装置

(1) 制造单位应当具备所需要的内胆制造能力；采用金属内胆的制造单位，应当符合无缝气瓶的制造条件；

(2) 具有包括缠绕、固化、水压试验、气密性试验等过程的制造流水线；

(3) 具有满足纤维材料、树脂材料等存放要求的专用库房，库房和缠绕间应当具有温度和



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 57 页 共 78 页	

湿度控制措施；

(4) 具有与许可产品制造相适应的自动控制纤维缠绕机和纤维张力控制装置；

(5) 具有能够进行温度自动控制的树脂固化炉，其有效加热区温度不超出设定温度 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ，用于实际生产时的测温点不少于 3 个，能够反映整个温度场的温度变化趋势，并且定期进行测定；

(6) 非金属内胆缠绕气瓶制造单位，应当具有内胆瓶体整体成形、纤维缠绕、树脂固化(或者预固化)等过程的全自动生产流水线，其中内胆瓶体与阀座的焊接以及纤维缠绕过程应当在恒温、恒湿的环境条件下完成，这些过程的所有操作均应当由智能机器人和自动化设备协同完成，不允许设置人工操作工位。

9.3.3 检测仪器与试验装置

(1) 具有能够实时录入瓶号，自动记录试验日期、试验压力、保压时间、弹性膨胀量、残余变形量等相关试验参数，能输出水压试验报告并且具备数据上传功能的外测法水压试验装置(非金属内胆缠绕气瓶，应当具有内测法水压试验装置或气压试验装置)，水压试验装置数量应当与生产能力相适应；

(2) 具有与许可产品制造能力相匹配的气密性试验装置和配套的压缩气体连续供气装置，以及必要的安全防护设施；

(3) 具有压力循环试验装置，循环压力上限和试验装置数量应当与许可产品制造范围以及批量生产能力相匹配，试验装置的数量不少于 2 台；

(4) 具有与产品爆破压力相适应，并且能自动记录压力—进水量、压力—时间、进水量—时间曲线的水压爆破试验装置；

(5) 非金属内胆缠绕气瓶制造单位，应当具有非金属内胆成形设备、非金属材料理化性能检验装置，同时应当具有非金属内胆壁厚、外观和尺寸等项目的检测仪器。

9.4 低温绝热气瓶(B4)

9.4.1 人员

(1) 焊工在满足本附件 D1.1.1.4 条要求的基础上，其人数及持证项目还应当与制造能力以及生产班次相匹配；

(2) 无损检测人员的数量，应当与生产能力相匹配，每班次配备 II 级无损检测人员不少于 2 人；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 58 页 共 78 页	

(3) 配备低温工程相关专业或者具有相关工作经验的技术人员至少 1 人。

9.4.2 生产设备与工艺装备

(1) 具有包含下料、内外胆成形、焊接、无损检测、压力试验、零部件清洗干燥、绝热材料包扎、抽真空等过程的制造流水线；

(2) 具有不锈钢材料存放的专用场地和焊材库；

(3) 具有相对封闭的绝热材料包扎以及内外胆套装专用操作间，操作间应当具有温度和湿度监视控制装置；

(4) 低温绝热气瓶制造以及零部件输送过程中，应当具有避免与碳素钢接触污染的防护措施；

(5) 具有剪板下料以及卷圆设备，气瓶内、外胆制造应当能够同时进行；瓶体纵向和环向等焊缝应当采用机械化焊接，并且配有纵缝和环缝焊接设备至少各 2 台；

(6) 具有零部件脱脂清洗、干燥设备和分子筛脱水活化装置；

(7) 具有自动控制的绝热材料包扎设备；

(8) 具有对夹层绝热材料进行加热和温度控制功能的抽真空装置。

9.4.3 检测仪器与试验装置

(1) 具有内胆纵向和环向焊缝无损检测用 X 射线数字成像装置，分辨率应当不小于 2.6LP/mm(线对数)，像质计灵敏度、图像畸变率、图像放大倍数等应当满足 GB/T 17925 的要求；

(2) 具有氦质谱真空检漏装置不少于 2 台；

(3) 具有与许可产品制造能力相适应的压力试验和气密性试验装置、与气压气密试验能力相适应的压缩气体连续供气装置，以及必要的安全防护设施；采用水压试验的，还应当具有专用内胆烘干设备；

(4) 具有满足内胆冲击试验要求的低温冲击试验装置；

(5) 具有测定蒸发率所需要的静态蒸发率测定装置，包括提供低温液体的低温储罐以及计量液体蒸发量的仪器。

9.5 内装填料气瓶(B5)

9.5.1 人员

(1) 溶解乙炔气瓶制造单位应当配备硅酸盐、化学化工相关专业或者具有相关工作经验的



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 59 页 共 78 页	

技术人员不少于 2 人；

(2) 吸附气体气瓶制造单位应当配备化学化工相关专业或者具有相关工作经验的技术人员不少于 2 人。

9.5.2 生产设备与工艺装备

(1) 具有包含钢瓶和内部填料灌装、固化、烘干等过程的制造生产线；

(2) 具有填料专用存放库房，库房内应当具备防潮、除湿能力；

(3) 瓶壳采用无缝钢瓶的制造单位，应当满足无缝气瓶制造条件的规定；瓶壳采用焊接钢瓶的制造单位，应当满足焊接气瓶制造条件的规定；

(4) 溶解乙炔气瓶制造单位，应当具有填料料浆搅拌釜、料浆充灌装置、填料固化反应釜或者专用固化加热装置、填料烘干箱等设备，专用固化加热装置以及填料烘干箱均应当具备温度自动控制及记录功能，装设多点温度记录仪，记录仪测温点布置应当能够覆盖固化加热装置或者烘干箱有效加热区，有效加热区应当按照相关的标准进行测定，其温度不超出设定温度的 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ；

(5) 吸附气体气瓶制造单位，应当具有吸附材料填充设备。

9.5.3 检测仪器与试验装置

(1) 溶解乙炔气瓶制造单位，应当具有填料技术指标检测所需要的检验与试验装置；

(2) 吸附气体气瓶制造单位，应当具有吸附材料填充相关的检验与试验装置。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 60 页 共 78 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

气瓶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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 61 页 共 78 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。审查质量保证体系基本要素及相关的质量控制系统的要求以及相互关系等内容是否符合相关要求。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。

查阅质量保证体系文件的相关内容，与有关质控系统责任人和相关人员采取交流、座谈等方式，审查制定的质量方针和目标是否符合以下要求：

- (a) 形成正式文件，并经法定代表人(主要负责人)或者其授权的代理人批准；
- (b) 符合本单位的实际情况和受理的许可范围、特性，突出特种设备安全性能的要求；
- (c) 质量方针体现对特种设备安全性能及其质量持续改进的承诺，指明本单位的质



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 62 页 共 78 页	

量方向和所追求的目标；

(d) 质量目标进行量化和分解，落实到各质量控制系统、各相关部门和责任人员，并且定期对质量目标进行考核。

3.2 程序文件

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。审查程序文件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) 作业文件和质量记录符合许可范围的特性，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) 明确气瓶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、监检机构签字确认的规定。。

4 质量保证体系控制要素

质量保证体系控制要素至少包括以下控制范围、程序、内容：

(a) 实施中的控制要求、过程记录、检验试验项目、检验试验记录和报告；

(b) 相关人员配备，职权和检查确认的工作见证。

质量控制系统责任人员按照相应要求，履行审查确认、作出记录的职责。有关要素中没有要求配备质量控制系统责任人员的，由相关责任人员，履行审查确认、作出记录



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 63 页 共 78 页	

的职责。具体职责应当在程序文件中作出明确规定，并且不少于本附录相应要素提出的要求。

允许外委的项目、内容，当外委时，应当制定质量控制的基本要求，包括资质资格认定、评价、选择、重新评价，活动的监督，质量记录、报告的审核和确认等要求。

4.1 文件和记录控制

4.1.1 文件和记录控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。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，质量保证体系相关部门、人员及场所使用的受控文件及记录表格为有效版本的规定。

4.1.2 文件和记录的控制

结合抽查产品质量档案等资料，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）、外来设计文件、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。

4.1.3 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。

4.2 合同控制

4.2.1 合同控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。审查是否规定了合同评审的范围、内容，合同签定、修改、会签程序和要求。

4.2.2 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；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 64 页 共 78 页	

(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。

4.3 设计控制

4.3.1 设计控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。审查设计控制的范围、程序、内容（如设计修改、外来设计文件控制等）是否符合相关要求。

4.3.2 外来设计文件的控制

设计文件由外单位提供，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，设计许可印章的使用否符合相关规定。

4.4 材料、零部件控制

4.4.1 材料、零部件控制规定

结合申请单位的实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件。审查压力容器所用材料与零部件的控制范围、程序、内容是否符合相关规定。

4.4.2 采购控制

结合申请单位的实际情况，查阅采购计划和采购合同、合格受委托方名录及评价报告，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、零部件的受委托方在合格受委托方名录内；

(b) 受委托方的选择、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、安全技术规范对受委托方的产品有行政许可要求时，应当对受委托方的行政许可情况（许可项目、范围、许可证有效期限等）进行确认；

(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。

4.4.3 材料控制

按照质量保证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) 材料与零部件验收(复验)控制，包括未经验收(复验)或者不合格的材料、零部件不得投入使用等；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 65 页 共 78 页	

(b) 材料标识(可追溯性标识)的编制、标注方法、位置和移植等;

(c) 材料与零部件的存放与保管,包括储存场地、分区堆放等;

(d) 材料与零部件领用和使用控制,包括质量证明文件、牌号、规格、材料炉批号、检验结果的确认,材料领用发放、切割下料、成型、加工前材料标识的移植及确认,余料、废料的处理等;

(e) 材料与零部件代用,包括代用的基本要求及代用范围,代用的审批、代用的检验试验等。

4.5 作业(工艺)控制

4.5.1 作业(工艺)控制规定

结合受理的许可项目特性,查阅质量保证手册及相关程序文件规定的控制范围、程序、内容,审查是否符合相关要求。

4.5.2 作业(工艺)控制

结合抽查产品质量,查阅压力容器的作业(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,审查工艺执行情况及其检查是否符合要求。

4.5.3 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、制作及验收,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。

4.6 焊接控制

4.6.1 焊接控制规定

结合受理的许可项目特性,查阅质量保证手册及相关程序文件规定的控制范围、程序、内容,审查是否符合相关要求。

4.6.2 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,并且抽查产品质量档案或在焊接现场检查焊接人员资格和施焊记录,审查是否符合以下要求:

(a) 建立了焊接人员档案并妥善保存;



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 66 页 共 78 页	

(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。

4.6.3 焊接材料控制

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

(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（复验）、检验、储存、烘干、发放、使用和回收管理符合相关规定。

4.6.4 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质量档案，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；

(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。

4.6.5 焊接过程控制

结合现场巡视或者针对性的专门检查，根据抽查的产品质量档案，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) 焊缝返修（母材缺陷补焊）时，按照焊缝返修（母材缺陷补焊）程序进行了审



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 67 页 共 78 页	

批（焊缝返修次数等），按照焊缝返修（母材缺陷补焊）工艺施焊，焊缝返修（母材缺陷补焊）后按相关规定重新进行了检验检测；

(d) 按照安全技术规范及相关标准对产品焊接试板控制，包括焊接试板的数量、制作、焊接方式、标识、热处理、检验检测项目、试样加工、检验与试验、焊接试板和试样不合格的处理以及试样的保存等。

4.7 热处理控制

4.7.1 热处理控制程序文件（管理制度）

结合申请单位实际情况，查阅质量保证手册及相关程序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。

4.7.2 热处理工艺和过程控制

根据现场巡视情况，抽查产品质量档案，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) 热处理记录[注明热处理炉号、工件号(产品编号)、热处理日期、热处理操作人员签字、热处理责任人签字等]和报告的填写、审核确认等符合相关要求。

4.7.3 热处理外委控制

热处理外委的，审查对受委托单位热处理质量控制，包括对受委托单位的确定，热处理工艺控制，受委托单位热处理报告、记录[注明热处理炉号、工件号(产品编号)、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等]和报告的审查确认等应符合相关要求。

4.8 无损检测控制

4.8.1 无损检测控制规定

结合申请单位实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件规定的无损检测控制范围、程序、内容是否符合相关要求。

4.8.2 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



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 68 页 共 78 页	

测人员的职责、权限等)是否符合相应规定。

4.8.3 无损检测工艺

结合抽查产品质量档案,审查无损检测通用工艺、专用工艺基本要求,包括无损检测方法,依据的安全技术规范及相关标准等。

4.8.4 无损检测过程控制

结合抽查产品质量档案,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相应标准规定。

4.8.5 无损检测记录、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、报告的填写,审核、复评、发放以及底片、电子资料等的保管等应符合相关规定;
- (b) 无损检测记录、报告、射线检测底片符合安全技术规范及相应标准规定;采用的无损检测标准正确;射线检测底片质量符合标准要求;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。

4.8.6 无损检测仪器及试块

无损检测仪器及试块的控制应符合相关规定。

4.8.7 无损检测外委控制

申请单位无损检测工作由受委托方承担时,审阅外委合同(协议)及受委托方的评价报告,检查受委托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) 无损检测受委托方进行了评价、选择、重新评价,并出具了评价报告;
- (b) 受委托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) 受委托方的无损检测工艺、出具的无损检测记录、报告符合安全技术规范及相应标准规定;
- (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。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 69 页 共 78 页	

4.9 理化检验控制

4.9.1 理化检验控制规定

结合申请单位实际情况，查阅质量保证手册及相关程序文件，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。

4.9.2 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) 理化检验控制，包括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) 理化检验记录、报告的填写、审核、结论确认、发放、复验以及试样、试剂、标样的管理等符合相关规定；
- (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。

4.9.3 理化检验外委控制

申请单位理化检验由分包方承担时，检查外委合同（协议）及受委托方评价报告，受委托包方所具备的理化检验能力及理化检验记录、报告等，审查是否符合以下要求：

- (a) 申请单位对理化检验受委托方进行了评价、选择、重新评价，并出具受委托方评价报告；
- (b) 受委托方所具备的理化检验能力满足受理的许可项目要求；
- (c) 受委托方的理化检验工艺、出具的理化检验记录和报告符合相关规定，理化检验责任人员对受委托方理化检验记录、报告进行了审查确认。

4.10 检验与试验控制

4.10.1 检验与试验控制程序文件（管理制度）

审查质量保证手册及相关程序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。

4.10.2 检验与试验工艺文件

检验与试验工艺文件基本要求，包括依据、内容、方法等应符合相关规定。

4.10.3 检验与试验条件控制



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 70 页 共 78 页	

通过检验与试验现场巡查，并结合检验与试验记录、报告的检查，审查检验与试验条件是否符合以下要求：

(a) 检验与试验设备(装置)、工装、试验载荷满足检验与试验要求，所用仪器、仪表经检定校准合格；

(b) 检验与试验场地、环境、温度、介质、安全防护、试验监督和确认等满足检验与试验要求。

4.10.4 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) 前道工序未完成所要求的检验与试验或者必须的检验与试验报告未签发和确认前，不得转入下道工序或者放行；

(b) 质量计划实施过程中，按要求进行了全部检验与试验；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。

4.10.5 最终检验与试验控制

(a) 最终检验与试验前所有的过程检验与试验均已完成，并且检验与试验结论满足安全技术规范及相关标准；

(b) 抽查产品质量档案，最终检验与试验应符合相关检验与试验工艺要求，检验与试验结论满足安全技术规范、标准的规定。

4.10.6 检验与试验状态

结合抽查产品质量档案及现场巡视，检查检验与试验状态（不合格、待检、合格）标识，审查是否符合质量保证体系文件规定。

4.10.7 其他特殊试验

安全技术规范及相关标准有型式试验或者其他特殊试验规定时，审查型式试验或者其他特殊试验控制的规定，应包括型式试验项目及其覆盖产品范围、型式试验机构、型式试验报告、型式试验结论及其他特殊试验条件、方法、工艺、记录、报告及试验结论的要求。

4.10.8 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：



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 71 页 共 78 页	

(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。

4.11 生产设备和检验与试验装置控制

4.11.1 生产设备和检验与试验装置控制规定

查阅质量保证手册及相关程序文件所规定的生产设备和检验与试验装置控制范围、程序、内容，审查是否符合相关要求。

4.11.2 生产设备和检验与试验装置管理

按照生产设备和检验与试验装置台帐、档案，结合申请单位资源条件核实，审查生产设备和检验与试验装置符合以下要求：

(a) 生产设备和检验与试验装置控制，包括采购、验收、建档、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、封存以及报废等符合相关规定；

(b) 建立了生产设备和检验与试验装置台账和档案，有质量证明文件、使用说明书、使用记录等，规范、完整齐全、与实物一致，并妥善保管；对设备和检验试验装置进行了维护保养，有相应记录，按校准计划进行了检定校准，有相应的校准记录、报告；

(c) 生产设备和检验与试验装置状态控制，包括生产设备使用状态标识，检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的生产设备的检验报告等符合相关规定。

4.12 不合格品（项）控制

4.12.1 不合格品（项）控制规定

查阅质量保证手册及相关程序文件，审查不合格品（项）控制的范围、程序、内容是否符合规定。

4.12.2 不合格品（项）控制

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

(a) 不合格品的记录、标识、存放、隔离符合质量保证体系文件规定；

(b) 对不合格品（项）进行原因分析，按规定程序进行处置，且处置后进行了检验；



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 72 页 共 78 页	

(c) 对不合格品(项)所采取纠正或者预防措施的控制、审核、批准、实施及其跟踪验证等(必要时)符合规定程序的要求。

4.13 质量改进与服务

4.13.1 质量改进与服务控制规定

查阅质量保证手册及相关程序文件, 审查质量改进与服务控制的范围、程序、内容是否符合要求。

4.13.2 质量改进与服务的实施

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) 质量信息控制, 包括内、外部质量信息, 特种设备安全监管部门和监督检验机构提出的质量问题, 质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理, 缺陷召回负责机构设置和职责等;

(b) 每年至少进行 1 次完整的内部审核, 对审核发现的问题分析原因、采取纠正措施并跟踪验证其有效性;

(c) 对产品一次合格率和返修率进行定期统计、分析, 提出具体预防措施等;

(d) 客户服务, 包括服务计划、实施、验证和报告, 以及相关职责等。

4.14 人员管理

4.14.1 人员管理规定

查阅质量保证手册及相关程序文件, 审查人员管理的范围、程序、内容是否符合要求。

4.14.2 人员管理

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) 建立了特种设备许可所要求的相关人员培训、考核档案;

(c) 对特种设备许可所要求的相关人员的聘用按规定进行管理。

4.15 执行特种设备许可制度

4.15.1 执行特种设备许可制度的规定



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 73 页 共 78 页	

查阅质量保证手册及相关程序文件，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。

4.15.2 特种设备许可制度的执行

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，审查特种设备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) 接受各级特种设备安全监管部门的监督；
- (c) 按照法规、安全技术规范的规定接受监督检验，制定接受特种设备监督检验的规定，明确专人负责与监督检验人员的工作联系，提供监督检验工作的条件，对监督检验机构提出的《监检工作联络单》、《监检意见通知书》，及时进行处理；
- (d) 特种设备许可证管理，遵守相关法律、法规和安全技术规范的规定，特种设备许可情况(如名称、地点、质量保证体系)发生变更、变化时，及时办理变更申请和备案，遵守特种设备许可证及许可标志使用管理的规定，特种设备许可证换证要求等；
- (e) 提供相关信息，包括按照法规、安全技术规范以及信息化工作要求，向特种设备安全监管部门、检验机构和社会提供生产过程的相关信息，以及机构设置、人员配备和设备设施的情况等。

执行特种设备许可制度情况，由质量保证工程师进行监督检查，对特种设备安全监管部门监督检查提出的意见、监督检验机构提出的《监检意见通知书》，提出处理意见，并且对处理结果审查确认，作出记录。



文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 74 页 共 78 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资料见表 F。

表 F 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、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、质量安全总监、质量安全员、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、质量安全总监、质量安全员、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、质量安全总监、质量安全员、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		



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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 75 页 共 78 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		



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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 76 页 共 78 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 安全性能保障能力组评审相关材料		
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

文件编号	DLGJPS/QG 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 77 页 共 78 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	



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 0701-12	版本	7	实施日期	2025-03-17
主 题	气瓶制造许可鉴定评审指南	修订	1	第 78 页 共 78 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	