



所属类别	鉴定评审质量管理体系
文件号	XTXPS/ZN-GDY-2024
受控状态	受控 <input type="checkbox"/> 非受控 <input type="checkbox"/>
发放号	

特种设备鉴定评审指南

第9部分 专用指南 压力管道元件制造单位

湖南省特种设备协会



特种设备鉴定评审指南

第9部分 专用指南 压力管道元件制造单位

1 范围

本部分为特种设备鉴定评审指南第9部分 专用指南 压力管道元件制造单位。

本部分规定了压力管道元件制造单位鉴定评审的程序、整改及整改结果确认、需要配合的事项等方面的基本要求。

本部分仅适用于以下在湖南省内实施的压力管道元件制造许可项目（含取证、增项、换证、变更）鉴定评审：

- 1) 压力管道管子（A、B）；
- 2) 压力管道阀门（A1、A2、B）；
- 3) 压力管道管件（无缝管件（B1、B2）、有缝管件（B1、B2）、锻制管件、聚乙烯管件）；
- 4) 压力管道法兰（钢制锻造法兰）；
- 5) 补偿器（金属波纹膨胀节（B1、B2））；
- 6) 元件组合装。

2 引用文件

- 2.1 特种设备安全法
- 2.2 特种设备安全监察条例
- 2.3 特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定(总局令 2023 年第 74 号)
- 2.4 TSG 07-2019 特种设备生产和充装单位许可规则及第 1、2 号修改单
- 2.5 TSG D0001-2009 压力管道安全技术监察规程
- 2.6 XTJPS/ZN-JXC-2022 特种设备鉴定评审指南 第 1 部分 通用指南 基本程序和要求
- 2.7 其他与特种设备有关的法规标准

3 术语

本指南采用上述引用文件中界定的术语和定义。



4 现场鉴定评审程序

现场鉴定评审程序除本指南第 1 部分通用指南要求的基本程序外，还应当符合以下要求。

4.1 评审工作安排

4.1.1 现场评审的时间一般为 2~3 日。

4.1.2 现场评审的人数：一般为 3~4 人。

4.1.3 遇特殊情况，如换证+增项项目过多、同时换证或取证项目多，可酌情增加评审时间或评审人数。

4.1.4 评审组长到达现场后，对申请单位和评审人员进行必要的了解，对评审工作日程安排、评审人员分工、抽样等事项作必要的策划。

评审组一般可分为资源条件组、质量管理体系组和产品安全性能组。资源条件组一般由评审组组长担任，其它组成员及人数由组长根据实际情况确定。

4.1.5 在现场评审期间，提出申请的压力管道元件制造单位（以下简称申请单位）应确保单位负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、**质量安全总监、质量安全全员（以上称为申请单位的关键岗位人员）**等在评审现场，参与现场鉴定评审全过程，积极配合现场鉴定评审工作，并在《首/末次会议签到表》上签名。

申请单位因无法克服的原因不能满足上述要求的，应当在与评审机构协商鉴定评审计划之前，向评审机构提交“**关键岗位人员**不能到场参加现场评审的情况的说明”（内容至少包括责任人员姓名、身份证号、岗位、职称证和学历证明、不能到场原因等），得到评审机构批准后方可安排评审计划。如果申请单位未按规定向评审机构提出申请或申请未得到评审机构批准，且在现场评审时到场人员未达到上述要求的，则中止现场评审，由此引起的一切后果，均由申请单位承担。

4.2 首次会议

首次会议由评审组长主持，全体评审组成员、当地特种设备安全监督管理部门代表和申请单位有关人员参加。首次会议时间一般为 30~50 分钟，与会人员在《首次会议签到表》上签名。

4.3 现场巡视

首次会议结束后，评审组巡视申请单位工作场所、生产设备与工艺装备、检测仪器与试验装置，是否与制造相适应，满足相关法规标准要求。



4.4 分组评审

4.4.1 资源条件的评审

资源条件组对申请单位的资源条件进行评审，评审的内容包括：申请单位的经营许可、人员、工作场所、生产设备与工艺设备、检测仪器与试验装置、工作外委等。评审方法包括查阅见证、查看实物、交谈、观察所涉及领域的活动等。

1) 需要审查、核实的资料

——营业执照。

——**质量保证工程师、质量控制系统责任人员、质量安全总监、质量安全员的任命文件。**

——现有核准证书（原件）。

——资质延期申请的批复或延期核准证书。

——质量保证工程师、质量控制系统责任人员、技术人员的职称证和学历证明（原件）。

——焊工一览表和焊工证（原件）。

——无损检测人员一览表、无损检测资质证书和注册证书（原件）。

——检验人员一览表。

——以上人员的聘用合同等（原件）。

——生产设备、检测仪器与试验装置台账、发票、检定、校准证书（原件）等。

——土地使用证、房屋产权证、租赁合同等（原件）。

——需要提供本单位涉及特种设备生产（包括设计、制造、安装、改造、修理）、经营的各类行政许可证书。

——法规标准清单和正式版本法规标准。

——工作外委合同和评价。

——其它必要资料。

2) 需要查看的设备设施、工作场所

——计量器具的品种、数量、精度及状态。

——工作场所。

——生产设备与工艺装备。

——检测仪器与试验装置。



3) 需要考核的人员

通过座谈、现场跟踪、查阅相关见证等方式，对申请单位负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、**质量安全总监**、**质量安全员**、检验（测）人员的能力进行考察、评价。

4.4.2 质量保证体系的评审

质量管理体系组对申请单位质量管理体系的建立与实施情况进行评审。通过查阅质量手册、程序文件、管理制度、作业指导文件、实施记录以及与申请机构沟通交流、与当地特种设备安全监督管理部门进行交流等方式，评审质量管理体系的建立与实施情况。

4.4.3 保障压力管道元件安全性能的技术能力（以下简称产品安全性能）的评审

产品安全性能组对申请单位的试制造样品或抽查申请单位在许可周期范围内生产的产品的制造质量进行评审。通过查阅设计文件、工艺文件、制造过程有关文件资料、抽查检验检测报告（含相应记录，下同）、现场跟踪制造实施过程、查看实物，以及与有关人员交流等方式，对产品制造质量进行评审。

试制造样品或抽查产品应当按照所申请的产品品种、级别相适应，试制造样品或抽查产品应当具有代表性，并能够体现并验证制造单位申请产品需要的制造和检验能力。

试制造样品或抽查产品数量及其包括的关键工序见表 9-1。

表 9-1 试制造样品数量或抽查产品及其关键工序

申请产品品种	数量	关键工序
无缝钢管	一批	热轧(冷拔)、热处理、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验(可用无损检测代替)
焊接钢管	一批	焊接、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验(可用无损检测代替)
无缝管件、有缝管件	弯头和三通各一批	成型、无损检测、理化检验、热处理，有缝管件制造还应当有焊接过程
锻制管件、钢制锻造法兰	一批	机械加工，申请单位自行锻造锻坯时，还应包括理化检验和无损检测过程
金属阀门	每种结构型式的阀门各 2 只	材料(零部件)进货检验、焊接(需要时)、热处理、无损检测、装配、耐压试验
金属波纹膨胀节	一批	波纹管成型、焊接、无损检测、耐压试验
非金属材料管	一批	成型、静液压强度(耐压)试验
聚乙烯管件	一批	成型、静液压强度(耐压)试验



元件组合装置	所申请产品 各一批	焊接、无损检测、理化检验、耐压试验
--------	--------------	-------------------

4.5 评审组内部沟通

4.5.1 每日评审工作结束后，评审组应进行内部沟通，小结评审工作情况，必要时，可针对具体情况调整工作计划。

4.5.2 分组评审结束后，对各小组发现的问题集中讨论，提出发现的问题，交评审组长而后评审组长组织起草《特种设备鉴定评审工作备忘录》，拟定评审组的现场评审结论，并经全体评审组成员讨论通过。当出现不一致意见时，由评审组长作出最后决定，对于不一致的意见，应当形成书面说明报评审机构。

4.6 与申请机构沟通

评审组内部会议后，评审组成员、特种设备安全监督管理部门代表和申请机构有关领导交流评审工作情况。评审组长主持交流会议，各评审小组简要介绍分组评审情况，并逐项说明存在的问题，就这些问题应征询申请机构的意见。取得一致意见后，评审组长与申请机构负责人签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》（一式四份，评审组长两份，申请机构、当地特种设备安全监督管理部门代表各执一份）。

若申请机构拒绝签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》，评审组长应要求申请机构书面陈述理由，并加盖申请机构印章(公章)后由评审组长带回。

若申请机构拒绝出具陈述理由的书面材料时，评审组长应当随即报告评审机构。

必要时，意见交流会也可以与末次会议合并进行。

4.7 末次会议

按本指南通用部分要求。

5 整改及整改结果确认

5.1 鉴定评审结束后，申请单位应在 6 个月内完成整改，并提交整改报告和相关见证资料。同时应满足“鉴定评审工作（含整改时间）自受理决定书签发之日起 1 年内完成”的要求。

5.2 整改结果确认工作由评审组组长组织实施。评审组组长应在收到整改报告后的 5 个工作日内完成整改结果确认，整改后仍不满足许可条件的，允许申请单位继续整改，但必须符合本细则 6.1 条规定的时限。

5.3 鉴定评审组采取现场和（或）见证资料两种形式对整改结果进行确认。

5.3.1 采取现场确认的，应有两名以上评审人员到场，必要时可邀请观察员参加。



5.3.2 采取见证资料确认的，申请单位应按以下方式向鉴定评审机构提交见证资料，书面见证材料须加盖申请单位公章。

1) 场地、设备（关键设备需要到现场进行确认）等相关视频、照片、付款凭证及定货合同复印件；

2) 人员资质条件资格证、劳动关系证明（有效的劳动合同）；劳动合同签订一个月以上的还应提供工资支付凭证或记录，或者社保缴费证明材料；

3) 修改后的记录表单；

4) 对《质量保证手册》进行全面修改的，提供全面修改的再版质量保证手册（原件）及发布执行的文件；对《质量保证手册》进行局部修改的，提供修改状态变化的文本文件，修订部分应当用显著标识标注清楚，并注明“修订后”。

5.3.3 采取以上两种形式确认的，需同时满足 4.3.1、4.3.2 条的规定。

5.3.4 申请单位对现场鉴定评审过程提供的所有资料的真实性负责。

6 现场鉴定评审的配合事项

6.1 接到评审机构发出的现场鉴定评审通知函后，申请机构应当及时报告省级特种设备安全监督管理部门，以便其对鉴定评审工作进行现场监督。

6.2 申请机构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。

6.3 申请机构应当准备首次会议的汇报材料，并按评审组人数准备质量管理体系文件及配合人员。

6.4 现场鉴定评审工作结束后向评审组提交如下资料，若为复印件或扫描件需加盖公章，整理齐全后装订成册：

——现场鉴定评审工作反馈意见表（1份）。

——申请单位的整改报告及整改见证资料（2份）。

——其它必要的资料（《质量手册》和《程序文件》目录、营业执照复印件、原有核准证书的复印件、延期申请批复或延期核准证、质量体系人员、**质量安全总监和质量安全员**任命文件、职称证书、社保缴纳证明（近三个月）、设备设施一览表（包括名称、规格型号、数量）、工作场所的租赁合同或产权证明文件以及其它评审组认为有必要提交的资料）（1份）。

6.5 按评审组的要求，完成其它事宜的配合工作。