**压力管道安装许可**

**鉴定评审指南**

**江苏省特种设备管理协会**

**目 录**

[1．目的及适用范围 1](#_Toc194746195)

[2．评审依据 1](#_Toc194746196)

[3．评审类型及评审程序 2](#_Toc194746197)

[4．评审委托 2](#_Toc194746198)

[5．现场鉴定评审 3](#_Toc194746199)

[6．不符合项整改情况确认 6](#_Toc194746200)

[7．鉴定评审结论意见及评审报告 6](#_Toc194746201)

[8．增项评审 7](#_Toc194746202)

[9．换证评审 7](#_Toc194746203)

[10．取证后的监督检查 8](#_Toc194746204)

[11．鉴定评审报告及上报 8](#_Toc194746205)

[12．相关记录 8](#_Toc194746206)

**压力管道安装鉴定评审指南**

# 1．目的及适用范围

1.1 目的。为使江苏省特种设备管理协会（以下简称“协会”）压力管道安装鉴定评审工作规范化，同时使安装单位准确理解安装许可鉴定评审要求，做好鉴定评审准备工作，根据《特种设备生产和充装单位许可规则》等法律、法规的要求，制订压力管道安装鉴定评审指南。（以下简称《评审指南》）。

1.2 适用范围：本《评审指南》明确了压力管道安装单位初次取证、取证后的增项评审和换证评审的程序、内容和要求，适用于由我协会承担的压力管道安装鉴定评审工作，是安装单位和鉴定评审机构（以下简称“评审机构”）共同遵守执行的文件。

# 2．评审依据

压力管道安装鉴定评审及本《评审指南》的编制均遵照下列法规、技术规范及标准作为评审依据：

(1)《特种设备安全法》（以下简称《安全法》）

(2)《特种设备安全监察条例》（以下简称《条例》）

(3) TSG 07－2019《特种设备生产和充装单位许可规则》

(4) 安装单位所依据的安全技术规范、标准（以下简称《安全技术规范及标准》）

(5) 申请单位的质量保证体系文件等

本《评审指南》引用的法规、标准都会被修订，使用本《评审指南》的各方都应探讨使用引用法规、标准最新版本的可能性。

# 3．评审类型及评审程序

3.1 评审类型分为取证评审、增项评审以及换证的评审。

3.1.1 取证评审

安装单位首次向发证机关提出安装许可申请所进行的鉴定评审。安装单位向发证机关提出安装许可申请获得受理后，经发证机关委托，由协会组织鉴定评审组从资源条件（通用条件和专项条件）、质量保证体系建立与实施、试安装质量三个方面对安装单位是否符合许可条件进行评审。

3.1.2 增项评审

获得安装许可证的安装单位，如果在安装许可证有效期内需要增加安装许可类别、级别，应当办理增项的许可申请手续，其申请与评审程序与首次申请一致。

3.1.3 换证评审

安装许可证书有效期满前六个月，安装单位应向发证机关申请办理换证手续，在获得受理后，发证机关受理后委托，由协会针对其换证工作进行评审。

3.2 评审程序

鉴定评审必须是在安装单位的许可申请经发证机关受理，发证机关委托协会后进行。

鉴定评审程序一般分为：文件资料的审查、现场鉴定评审（初次取证时包括试安装工程的安装质量评审）、评审不合格整改情况确认（必要时为现场确认）、汇总评审资料上报、审核发证等过程。

# 4. 评审的委托

4.1 评审的委托是指安装单位向受理机构申请安装许可申请获得受理后，由发证机关委托协会进行鉴定评审。

4.2 鉴定评审机构接受委托后，应当及时与申请单位联系，了解申请单位试安装和有关准备工作情况（其试安装项目、数量应当满足TSG 07－2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的要求），制订鉴定评审计划并报受理机构备案。

4.3 安装单位应向评审机构提交下列资料：

(一) 特种设备许可申请书（已受理，正本一份）；

(二) 特种设备质量保证手册（一份）；

(三) 试安装工程的设计文件。

鉴定评审机构查阅申请单位提交的资料后，对不符合规定的，应当在10个工作日内一次性告知申请单位需要补正的全部内容。

# 5．现场鉴定评审

压力管道安装现场鉴定评审主要包括对申请单位的资源条件、质量保证体系建立和实施、试安装质量是否符合安全技术规范及相应标准的规定进行鉴定评审。

5.1现场鉴定评审准备

5.1.1制订鉴定评审计划

协会接受委托后，经与申请单位联系，协商确定鉴定评审工作日程，制订鉴定评审计划，向申请单位发出《特种设备鉴定评审通知函》。同时抄报发证机关及其下一级市场监督管理部门。

5.1.2组成鉴定评审组

评审机构组成鉴定评审组，并且根据申请单位压力管道安装的特点，配备质量保证、材料、焊接、热处理、无损检测、检验等方面的专业人员，评审组人数一般为3至4人。

申请单位在接到《特种设备鉴定评审通知函》后，认为鉴定评审组的组成不利于鉴定评审的公正性或不能保护申请单位的商业秘密时，应当在收到《特种设备鉴定评审通知函》的5个工作日内向鉴定评审机构书面提出，鉴定评审机构确认后应当对鉴定评审组的组成进行调整。

5.1.3查阅申请资料、准备鉴定评审工作文件

评审组查阅申请单位提交的相关资料，根据受理的许可项目准备相应的鉴定评审工作文件。

5.2 现场鉴定评审

5.2.1 资源条件评审

5.2.1.1 资源条件的评审是对压力管道安装单位必须符合的人员、工装设备、检测手段进行评审，其主要内容是：

(1) 评审安装单位技术力量配备与申请安装级别的适应能力；

(2) 评审工装设备的规格、数量、能力、技术状况与申请安装级别满足程度；

(3) 评审材料、设备、焊材库房等辅助条件与申请安装级别的满足程度；

(4) 评审检验、试验设备的规格、数量、能力、技术状况与申请安装级别的检验、试验要求的适应程度。

5.2.1.2 资源条件评审采取现场实际考察，核对工装设备和场地的规格、数量、规模、技术状况的方法；必要时应进行实物验证和核定。根据安装单位提供的工装设备台账，按TSG 07－2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的要求进行评审。

5.2.1.3 压力管道安装单位热处理、理化试验及无损检测等外包时，应对其外包方的资质、人员及设备条件等见证资料进行审核，以确保外包方资质、能力符合规定要求。

5.2.2 质量保证体系评审

质量管理评审是对压力管道安装单位的质量保证体系的建立及运转情况进行评审。

5.2.2.1 评审方式：采用文件记录的审阅，对有关人员考核、询问、现场考察等方式进行评审。

5.2.2.2 评审主要内容是：

(1) 通过对质量手册、程序文件的审查，评审质量体系文件对申请安装级别资格的质量保证能力；

(2) 通过对质量体系各责任人的工作见证的审查，评审有关责任人的质量管理水平与申请安装级别资格的适应能力及履行职责情况；

(3) 通过各控制要素的程序文件及相关运行记录的评审，对安装单位的质量保证体系各控制系统的控制环节、控制点的运行有效性进行评审；

(4) 评审作业指导书和工艺文件，评审质量体系文件、施工方案与申请安装级别资格的工程标准、规范要求的符合程度能力；

(5) 通过工程档案、安装过程质量记录的审查（换证评审时），评审安装单位质量管理工作与质量保证体系文件规定的符合程度。

5.3 安装质量评审

对初次取证及增项评审的安装单位，应提供有代表性的试安装工程（应在许可受理后12个月内完成许可工作），由鉴定评审机构对其进行现场评审。评审的内容包括试安装项目现场资源条件配备的符合情况、现场安装项目质量保证体系运行情况及项目安全性能质量抽查。

5.3.1 评审方式及内容。

试安装工程评审采取现场安全性能抽查验证、复核安装单位的材料、焊接、无损检测、检验等过程、评审工艺文件和检验资料等方法。

安全性能抽查验证主要内容包括：

(1) 评审试安装项目质量保证责任人员到岗履行职责的情况；评审项目资源条件、外包过程质量控制的见证资料是否符合质量手册及程序性文件的规定。

(2) 评审试安装工程是否符合了工程适用的施工标准规范，是否根据工程的具体要求制定了专用的施工工艺文件。

(3) 评审试安装单位对施工过程的质量控制情况，审查其工艺编制和审批手续是否符合程序文件的规定。

(4) 评审试安装工程的现场材料的采购和管理是否符合程序文件的规定。所有已预制、安装或待用的材料是否均有质量证明书，并符合设计文件和标准规范的要求。原材料及零配件是否按施工规范要求在安装前进行检验，其检验工作是否符合规定要求，并有见证记录和标识。施工现场材料是否做到分区堆放。

(5) 评审试安装工程的焊接工艺评定、焊工持证项目是否符合施工工程的要求，现场焊材库、焊材管理是否符合程序文件的规定，实际施焊过程是否执行焊接工艺，焊接工作记录和单线图记录是否齐全正确，焊工标识是否清晰，具有可追溯性。

(6) 评审试安装工程是否按验收标准规定进行了无损检测。无损检测人员是否持证上岗，现场无损检测的条件是否符合规程要求；评审无损检测是否符合规定，评审其扩探率、射线底片合格率、评片准确率；无损检测报告是否正确，其责任人员是否到岗尽责。

(7) 评审试安装工程是否按施工验收规范规定进行了热处理，热处理工艺是否得到有效执行，是否有温度－时间自动记录曲线和硬度试验记录，其责任人员是否到岗尽责。

(8) 评审试安装工程的检验质量控制是否符合质量手册的规定、安装单位是否按检验规程进行检验。通过对检验资料进行的追踪抽查，评审检验资料是否齐全、完整、准确符合施工验收规范规定各种检验记录是否符合质量体系文件的规定，其责任人员是否到岗尽责。评审检验状态是否有标识，标识是否恰当。评审试安装的水压试验是否达到施工规范的要求。

(9) 评审试安装工程理化试验的质量控制是否符合质量体系文件规定，其控制是否有效；其责任人员是否到岗尽责。

(10) 评审试安装工作的检验设备、仪器、仪表和计量器具是否按规定进行了定期检定。

(11) 评审试安装工程的防护、保管、交付状态与施工验收规范规定、质量体系文件规定的一致性。

(12) 评审试安装工程不合格品控制是否符合质量体系文件的规定。

(13) 安全性能质量抽查是否符合安全技术规范和相应标准。

5.5 特种设备评审备忘录。现场评审结束时，鉴定评审组根据评审情况，对照评审依据，确认申请单位有不符合相关规定的问题时，与申请单位签署《特种设备鉴定评审备忘录》。《特种设备鉴定评审备忘录》记录评审中发现的不符合项，并对不合格项的整改确认方式及期限进行明确说明。

# 6．不符合项整改情况确认

申请单位应当按照《特种设备鉴定评审备忘录》所提出的问题，在6个月内完成整改工作，并在整改工作完成后将整改报告和整改见证资料提交鉴定评审机构。

6.1 对于书面确认方式的不符合项 ，由评审组长对申请单位提供的不合格项整改报告及见证资料进行审核，确认其整改结果的有效性。

6.2 对于现场确认方式的不符合项 ，由评审组长（必要时包括相关专业评审员参加）到申请单位或工程现场进行不符合项整改结果的追踪确认。

# 7．鉴定评审结论意见及评审报告

7.1 鉴定评审结论意见分为“符合条件”、 “不符合条件”和 “需要整改”。全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“符合条件”。

申请单位的现有部分条件不能满足受理的许可项目规定，但在规定的时间内能够完成整改工作，并满足相关许可条件，鉴定评审结论意见为“需要整改”。

申请单位存在以下情况之一时，鉴定评审结论意见为 “不符合条件”：

(一) 法定资格不符合相关法律法规的规定；

(二) 实际资源条件不符合相关法律法规、安全技术规范的规定；

(三) 质量管理体系未建立或者不能有效实施，材料（零部件）控制、作业（工艺）、控制、检验与试验控制、不合格品（项）控制，以及与许可项目有关的主要过程，如焊接、无损检测等质量控制系统未得到有效控制，管理混乱；

(四) 安装工程的安全性能抽查结果不符合相关安全技术规范及其相应标准规定；

(五)申请单位有违反特种设备许可制度行为。

7.2 结论意见为“需要整改”时的处置。评审机构对制造单位的不合格整改情况确认符合许可条件的，整改情况确认报告结论为“经整改后符合条件”。申请单位在6个月之内未完成整改或者经确认整改仍不符合条件，整改情况确认报告结论为“不符合条件”。

# 8．增项评审

8.1 评审程序及要求。获得安装许可证的单位，如果在许可证有效期内需要增加安装许可类别、级别，应当按照TSG 07－2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的要求重新办理安装许可申请手续，其申请和评审程序与首次申请一致。

# 9．换证评审

9.1 换证评审的内容与要求。工作程序和要求与初次取证时基本相同，按本指南5、6、7要求进行。对于换证评审，通过随机抽取持证期间的3-5个有代表性的工程施工档案资料进行安装工程安全性能抽查，如需要，也可到安装工程现场进行检查、评审。

9.2 换证审查的重点：换证鉴定评审的工作重点是审查持证期间的许可条件变化和执行法规、安全技术规范的情况，包括以下内容：

(一) 许可条件变化情况，如果发生变化是否按照规定及时向发证机关进行许可变更申请的情况；

(二) 质量保证体系实施情况；

(三) 安装工程的安全性符合安全技术规范及其相应标准情况；

(四) 安装工程是否发生重大安全性能事故及其处理情况；

(五) 接受监督检验机构实施监督检验工作情况；

(六) 是否发生涂改、伪造、转让或出卖许可证、向无许可证单位出卖或非法提供质量证明文件的情况；

(七) 安装业绩是否符合法规、安全技术规范规定。

9.3 换证评审结论意见及处置要求。与本指南7相同，换证鉴定评审发现申请单位有以下问题时，鉴定评审结论为“不符合条件”：

(一) 发生涂改、伪造、转让或出卖特种设备许可证，向无特种设备许可证单位出卖或非法提供质量证明文件；

(二) 不按照规定接受各级市场监督管理部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验，经责令整改仍未改正；

(三) 产品发生严重安全性能问题（事故）。

(四) 换证鉴定评审的其他重点项目存在严重不符合。

**10．取证后的监督检查**

安装单位取得安装许可证后，持证有效期为4年，在持证的4年中，各级特种设备安全监察机构将对安装单位进行不定期的监督抽查，对安装单位是否能够持续满足许可的资源条件要求、质量体系运行情况、安装工程质量情况及许可证书的使用与管理情况等进行检查。

**11．鉴定评审报告及上报**

11.1 报告编制及报送期限。鉴定评审结论意见为“符合条件”或“不符合条件”的，评审机构在现场鉴定评审工作结束后的20个工作日内出具并向发证机关报送《特种设备鉴定评审报告》；鉴定评审结论意见为“需要整改“的，自整改结果确认后10个工作日内出具并向发证机关报送鉴定评审报告。

11.2 鉴定评审内容及格式。按照TSG 07－2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的要求，编制鉴定评审报告。

**12．相关记录**

(1)《特种设备鉴定评审备忘录》

(2)《特种设备鉴定评审报告》

(3)《特种设备鉴定评审记录》