

# 封头制造单位行业认证管理办法

## （试行）

中国化工装备协会

二〇一五年三月

# 目 录

|      |                       |    |
|------|-----------------------|----|
| 第一章  | 总则                    | 3  |
| 第二章  | 申请单位条件                | 3  |
| 第三章  | 认证程序                  | 6  |
| 第四章  | 《认证证书》变更              | 8  |
| 第五章  | 换证                    | 8  |
| 第六章  | 行业认证管理                | 9  |
| 第七章  | 附则                    | 10 |
| 附件一： | 《封头制造单位行业认证证书》        | 11 |
| 附件二： | 《封头制造单位行业认证审查指南》      | 15 |
| 附件三： | 《封头制造单位行业认证申请书》       | 17 |
| 附件四： | 《封头制造单位行业认证申请受理书》     | 24 |
| 附件五： | 《封头制造单位行业认证申请受理补正意见书》 | 25 |

# 《封头制造单位行业认证管理办法（试行）》

## 第一章 总则

**第一条** 为了贯彻《中华人民共和国特种设备安全法》，加强对封头制造单位的质量管理，保证封头产品的制造质量，特制定本管理办法。

**第二条** 适用范围：从事金属制容器各类封头制造单位。

**第三条** 从事金属制容器各类封头制造单位可按照本管理办法取得《封头制造单位行业认证证书》（以下简称《认证证书》，详见附件一）。《认证证书》有效期四年。

**第四条** 根据企业规模、制造能力和水平、以及制造业绩、用户意见反馈等情况对认证单位分为甲、乙两个级别，采取申请单位自行申请、协会审查的方式进行。

**第五条** 中国化工装备协会（以下简称协会）负责受理封头制造单位（以下简称申请单位）的认证申请，组织认证受理、审查、批准、颁发《认证证书》。

**第六条** 协会评审部应当按照《封头制造单位行业认证审查指南》（详见附件二）开展认证审查工作。

## 第二章 申请单位条件

**第七条** 申请单位必须具备以下基本条件：

（一）应当具有政府相关部门颁发的营业执照或者注册登记文件等法定资质。

同一制造单位在同一城市（指设区的市，下同）有多处制造地址时，可以提出一份申请，发放一份认证证书；同一制造单位的多处产品制造地址不在同一城市时，应分别提出申请。

（二）申请单位应建立符合本单位实际情况的质量保证体系，并且切实贯彻执行。质量保证体系文件应符合 TSG Z0004《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》（其中第 5 章设计控制、第 18 章执行特种设备许可制度两章除外）及相关法规、标准的规定。

（三）申请单位应有能力制造满足相关法规、标准要求的合格封头产品。

**第八条** 申请甲级认证证书的单位应同时满足以下条件：

（一）注册资金：不少于 300 万元。

（二）质量保证体系责任人员

应当设置并且任命相应的质量保证体系责任人员。质量保证体系责任人员包括：

- (1) 质量保证工程师；
- (2) 工艺责任人；
- (3) 材料责任人；
- (4) 焊接责任人；
- (5) 检验责任人

- (6) 热处理责任人;
- (7) 无损检测责任人;
- (8) 理化检验责任人。

责任人允许兼任一个专业相近但工作职能无制约关系的其他责任人。

质量保证工程师应具有工程师或以上职称; 材料、焊接、检验责任人应具有助理工程师或以上职称。

### (三) 专业技术人员

应当配备满足产品制造所需要的相关专业技术人员 7 名(含 7 名)以上, 且占全部职工比例 $\geq 6\%$ 。专业技术人员是指理工科中专及以上学历者, 或者具有初级职称、技师以上职称者。

### (四) 专业作业人员

- 1. 应具有承压设备持证焊接人员至少 4 名, 且应具备至少 4 项合格项目。
- 2. 应具有满足封头制造要求的封头压制操作人员。
- 3. 至少应具有 RTII 级、UTII 级、MTII 级人员各 2 人·项, 无损检测责任人应至少具有 RTII 级、MTII 级无损检测资格证书; 无损检测不得分包。

(五) 应当具备满足封头产品制造所需要的场地或者场所, 并且满足以下要求:

- 1. 具备满足封头产品制造需要的生产场地, 生产车间面积不小于 3000 m<sup>2</sup>。
- 2. 制造工序流程合理, 封头拼接、压制必须在车间内完成;
- 3. 具有满足原材料存放要求的库房或者专用场地, 具有有效的防护措施;
- 4. 具有满足焊接材料存放要求的专用库房和至少 2 台烘干保温设备;
- 5. 具有能满足防护要求和产品需要的射线检测专用场地, 具有能保证底片冲洗质量和底片保存的专用场所;
- 6. 具有满足焊接性试验和焊接工艺评定需要的焊接试验场所;
- 7. 具有保管产品技术档案、法规标准等技术资料保管的专用场所。

### (六) 制造、检验与试验能力

- 1. 具有不小于 2000t 的压力机或具有满足旋压直径不小于 3m 的旋压机、成型模具等;
- 2. 具有满足制造需要、保证均匀炉温和具有监控炉内温度的加热炉(不允许使用燃煤炉);
- 3. 具有满足制造需要的切割设备、焊接设备和起重设备;
- 4. 具有满足几何尺寸检测要求的检具、样板;
- 5. 具有满足制造需要的热处理设备(不允许使用燃煤炉);
- 6. 具有满足检验检测需要的无损检测设备; 不分包时, 应具有理化检验设备等。

热处理、理化检验允许分包, 制造单位应当与有相应能力和资质的单位签订分包协议。

### (七) 法规标准

应当具有满足封头产品制造需要的、有效版本的法规、安全技术规范及相应标准等。

(八) 对于换证单位，应具有创新能力，在材料品种、材料厚度、公称直径、成型方式等某一方面具有国内领先的制造业绩。

**第九条** 申请乙级认证证书的单位应同时满足以下条件：

(一) 注册资金：不少于100万元。

(二) 质量保证体系责任人员

应当设置并且任命相应的质量保证体系责任人员。质量保证体系责任人员包括：

(1) 质量保证工程师；

(2) 工艺责任人；

(3) 材料责任人；

(4) 焊接责任人；

(5) 检验责任人

(6) 热处理责任人；

(7) 无损检测责任人；

(8) 理化检验责任人。

责任人允许兼任一个专业相近但工作职能无制约关系的其他责任人。

质量保证工程师应具有助理工程师或以上职称；材料、焊接、检验责任人应具有认可的学历。

(三) 专业技术人员

应当配备满足产品制造所需要的相关专业技术人员5名（含5名）以上，且占全部职工比例5%。专业技术人员是指理工科中专及以上学历者，或者具有初级职称、技师以上职称者。

(四) 专业作业人员

1. 应具有承压设备持证焊接人员至少2名，且应具备至少2项合格项目。

2. 应具有满足封头制造要求的封头压制操作人员。

3. 至少应具有RTII级、UTII级、MTII级人员各2人·项，无损检测责任人应至少具有RTII级、MTII级无损检测资格证书；无损检测分包时，应至少有一名无损检测人员，且具有RTII级、MTII级各1人·项。

(五) 应当具备满足封头产品制造所需要的场地或者场所，并且满足以下要求：

1. 具备满足封头产品制造需要的生产场地，生产车间面积不小于1500 m<sup>2</sup>。

2. 制造工序流程合理，封头拼接、压制必须在车间内完成；

3. 具有满足原材料存放要求的库房或者专用场地，具有有效的防护措施；

4. 具有满足焊接材料存放要求的专用库房和至少1台烘干保温设备；

5. 具有能满足防护要求和产品需要的射线检测专用场地，具有能保证底片冲洗质量和底片保存的专用场所；

6. 具有保管产品技术档案、法规标准等技术资料保管的专用场所。

#### (六) 制造、检验与试验能力

1. 具有与制造的封头产品相适应的压力机或旋压机、成型模具等；

2. 具有满足制造需要、保证均匀炉温和具有监控炉内温度的加热炉（不允许使用燃煤炉）；

3. 具有满足制造需要的切割设备、焊接设备和起重设备；

4. 具有满足几何尺寸检测要求的检具、样板；

5. 具有满足制造需要的热处理设备（不允许使用燃煤炉）；

6. 不分包时，应具有满足检验检测需要的无损检测设备，理化检验设备等。

无损检测、热处理、理化检验允许分包，制造单位应当与有相应能力和资质的单位签订分包协议。

#### (七) 法规标准

应当具有满足封头产品制造需要的、有效版本的法规、安全技术规范及相应标准等。

**第十条** 申请球壳板制造的单位，除应具备甲级封头制造单位的条件外，还应具备经验丰富的球壳板制造专业操作人员。

取得球壳板制造的单位同时具有甲级封头制造单位认证资格，并在认证证书注明含甲级封头制造。

### 第三章 认证程序

**第十一条** 认证程序包括申请、受理、试制产品、认证审查、审批和颁发认证证书。

**第十二条** 申请单位应向协会提交书面《封头制造单位行业认证申请书》（以下简称《申请书》，其格式详见附件三）贰份。提交《申请书》时，应当同时提交以下资料各一份：

(一) 营业执照或者注册登记文件（复印件）；

(二) 质量保证手册；

(三) 企业基本概况；

(四) 换证申请单位应提交认证有效期内的封头制造业绩。

**第十三条** 协会收到《申请书》后，对符合申请条件的申请单位，应当在 15 个工作日内予以受理，并且出具《封头制造单位行业认证申请受理书》（详见附件四），对申请材料不齐全或不符合要求的，协会应当在 5 个工作日内出具《封头制造单位行业认证申请受理补正意见书》（详见附件五），告知申请单位需要补正的全部内容或不予受理的说明。

**第十四条** 申请单位的申请被受理后，首次申请认证单位应当试制封头产品，需根据单位的实际成型方式完成不同的封头成品各 1 个，如：制造旋压、冲压封头的需提供试制成品各 1 个，且为自购材料、有拼接焊缝的封头，试制封头产品的制造工序应尽量全部覆盖。

**第十五条** 申请单位收到受理通知书后，与协会评审部联系，签定认证审查技术服务协议，并付诸实施。

**第十六条** 协会评审部应了解申请单位试制产品和有关准备工作情况；换证申请单位行业认证有效期内的封头制造业绩，并明确申请单位在现场审查时应当保持制造生产状态，各工序工作正常、首次认证申请单位的试制产品应当满足要求。换证申请单位行业认证有效期内每年应具有封头制造业绩。

**第十七条** 协会评审部与申请单位商定具体的行业认证审查日期，一般应在 6 个月内组织行业认证审查组对申请单位进行认证审查，并至少于认证审查 7 日前书面通知申请单位。

**第十八条** 行业认证审查应当包括以下内容：

- (一) 听取申请单位的基本概况介绍，核对《申请书》内容的真实性；
- (二) 核查营业执照或者注册登记文件；
- (三) 核查申请单位的资源条件；
- (四) 检查质量保证体系的建立及实施情况；近年来用户意见反馈及处理情况；
- (五) 检查封头产品的安全质量是否满足现行法规、标准的规定。

**第十九条** 认证审查中发现有下列情况之一的，应当停止行业认证审查工作：

- (一) 申请单位无有效的营业执照或者注册登记文件；
- (二) 申请单位的资源条件与《申请书》不符，有虚假行为的；
- (三) 没有建立质量保证体系；
- (四) 试制封头产品或行业认证有效期内封头产品有重大安全质量隐患或不符合现行有关法规、标准规定的。

**第二十条** 行业认证审查组在完成对申请单位的行业认证审查后，应当及时出具认证审查报告，提出审查意见。审查意见分为符合条件、需要整改和不符合条件三种情况。

**第二十一条** 符合以下情况者为符合条件：

- (一) 申请单位资源条件符合本管理办法的第二章规定；
- (二) 质量保证体系已建立、健全，实施正常；
- (三) 封头产品安全质量符合现行有关法规、标准。

**第二十二条** 符合以下情况者为需要整改：

- (一) 申请单位资源条件基本符合本管理办法的第二章规定；
- (二) 质量保证体系已建立、基本健全，实施基本正常；
- (三) 封头产品安全质量符合现行有关法规、标准。

**第二十三条** 不符合本办法第二十条需要整改中的任一情况者为不符合条件。

**第二十四条** 审查意见为需要整改的，申请单位应当在6个月内完成对行业认证审查中发现问题的整改工作，并且向协会评审部提交整改报告。评审部应当对整改情况进行核实、确认，必要时可以派出审查人员进行现场核实、确认。对逾期未完成整改工作或者整改后仍不符合要求者，协会应当做出不符合条件的审查结论。

**第二十五条** 协会应当按照《封头制造单位行业认证审查指南》的规定及时出具审查报告，审查报告应当经协会技术负责人审核、协会负责人批准。

**第二十六条** 审查结论为符合条件，协会应当在审查工作结束后的20个工作日内办理《认证证书》。

**第二十七条** 审查结论为需要整改的，协会应当在整改结果确认后10个工作日内出具审查报告，办理《认证证书》。

**第二十八条** 审查组审查报告结论为不符合条件的，评审部应当在10个工作日内履行完审批手续，出具行业认证审查报告，通知申请单位。

**第二十九条** 不满足条件的，1年内不再接受申请。

#### 第四章 《认证证书》变更

**第三十条** 申请单位名称、产权、主要资源条件或者制造地址等发生变更时，应当按以下程序办理变更手续：

（一）申请单位应当在变更后一个月内向协会提交《认证证书》的变更申请及与变更有关的证明文件（一式两份）；

（二）收到《认证证书》变更申请后，协会应当在5个工作日内，确定是否需要进行现场确认审查或者直接变更，告知申请单位。对资源条件和质量保证体系发生变化，一般应当进行现场确认审查；对单位名称改变，资源条件和质量保证体系未发生变化的，可直接办理变更手续。现场确认审查的按照第三章相关要求进行。

（三）需要更换《认证证书》的，申请单位应将原《认证证书》上交协会，由协会换发新证；不需要更换《认证证书》的，协会在变更申请上签署意见，一份返回申请单位，一份存档。

#### 第五章 换证

**第三十一条** 申请单位《认证证书》有效期满6个月前，应当向协会提交换证《申请书》。换证的申请、受理、认证审查程序按照本管理办法的第三章规定。

**第三十二条** 协会应当在申请单位的《认证证书》有效期满2个月前完成认证审查工作（由于申请单位自身原因不能完成的除外）。

**第三十三条** 换证认证审查应当包括以下内容：

（一）听取申请单位的基本概况介绍，核对《申请书》内容地真实性；

- (二) 核查营业执照或者注册登记文件;
- (三) 核查申请单位的资源条件;
- (四) 检查质量保证体系的运行和改进情况;
- (五) 检查认证有效期内抽查封头产品的安全质量是否满足现行法规、标准的规定(抽查数量: 每年1台, 四年不少于4台);
- (六) 检查认证有效期内封头制造业绩; 应具有创新能力, 在材料品种、材料厚度、公称直径、成型方式等某一方面具有国内领先的制造业绩。
- (七) 检查认证有效期内, 出现质量问题的处理情况及用户质量信息反馈情况;
- (八) 核查上次认证时, 认证审查组所提意见的整改情况;
- (九) 核查《认证证书》的使用情况。

**第三十四条** 换证认证审查组完成认证审查后, 应当出具认证审查报告, 并提出认证审查意见。

**第三十五条** 符合以下情况者为具备换证认证条件:

- (一) 资源条件符合本管理办法的第二章规定;
- (二) 质量保证体系健全, 实施良好;
- (三) 抽查的封头产品安全质量符合现行有关法规、标准;
- (四) 认证有效期内没有发生产品安全质量事故;
- (五) 有持续制造封头产品的业绩;
- (六) 用户反馈意见能够得到及时处理, 用户评价良好;
- (七) 上次认证提出的整改意见, 全部认真整改;
- (八) 《认证证书》使用符合规定。

**第三十六条** 符合以下情况者为需要整改:

- (一) 申请单位资源条件基本符合本管理办法的第二章规定;
- (二) 质量保证体系已建立、基本健全, 实施基本正常;
- (三) 抽查的封头产品安全质量符合现行有关法规、标准;
- (四) 认证有效期内没有发生重大产品安全质量事故;
- (五) 用户反馈意见虽已得到重视, 但安排和处理得不够及时, 用户对产品质量无不良反映;
- (六) 上次认证提出的整改意见, 基本得到整改;
- (七) 《认证证书》使用符合规定。

**第三十七条** 不符合上述本办法第三十三条需要整改中的任一情况者为不符合条件。

## 第六章 行业认证管理

**第三十八条** 协会有权对申请单位进行不定期检查。

**第三十九条** 申请单位应当加强日常管理, 并且达到以下要求:

(一) 不涂改、伪造、转让或出卖认证证书, 不向无认证证书的单位出卖或非法提供质量证明文件;

(二) 严格执行现行法规、标准的规定, 对封头产品安全质量负责;

(三) 资源条件持续满足本管理办法的规定;

(四) 保持质量保证体系有效运转;

(五) 单位名称、产权、主要资源条件或者单位地址等发生变更时, 能够及时办理办更手续。

**第四十** 申请单位有以下情况之一的, 应当根据情节严重程度, 由协会按照规定对其做出通报批评或者吊销《认证证书》的处理, 对于负有相应责任的人员, 应当由申请单位做出相应的处理:

(一) 涂改、伪造、转让或出卖认证证书, 向无认证证书的单位出卖或非法提供质量证明文件;

(二) 因违反现行法规、标准的规定, 导致重大产品安全质量事故;

(三) 单位名称、产权、主要资源条件或者单位地址等发生变更时, 没有及时办理办更手续。

## 第七章 附则

**第四十一条** 本管理办法由协会负责解释。

**第四十二条** 本管理办法自2015年4月18日施行。

附件:

一、《封头制造单位行业认证证书》

二、《封头制造单位行业认证审查指南》

三、《封头制造单位行业认证申请书》

四、《封头制造单位行业认证申请受理书》

五、《封头制造单位行业认证申请受理补正意见书》

附件一:

正本

中国化工装备协会  
封头制造单位认证证书

Accreditation Certificate for Head Manufacturing Unit Approved by  
China Chemical Industry Equipment Association

(甲级)

编号: FTXXXX-年号

单位名称:

单位地址:

制造地址:

经审查,你单位符合《封头制造单位行业认证管理办法》的认证条件,特发此证。

This is to certify that aforesaid company has been assessed and found in compliance with  
The Industry Accreditation Regulations on the Head Manufacturing Unit.

认可机构: 中国化工装备协会

发证单位:

有效期至: XXXX年XX月XX日

发证日期: XXXX年XX月XX

副本

中国化工装备协会  
封头制造单位认证证书

Accreditation Certificate for Head Manufacturing Unit Approved by  
China Chemical Industry Equipment Association

( 甲级 )

编号: FTXXXX-年号

单位名称:

单位地址:

制造地址:

经审查, 你单位符合《封头制造单位行业认证管理办法》的认证条件, 特发此证。

This is to certify that aforesaid company has been assessed and found in compliance with  
The Industry Accreditation Regulations on the Head Manufacturing Unit.

认可机构: 中国化工装备协会

发证单位:

有效期至: XXXX 年 XX 月 XX 日

发证日期: XXXX 年 XX 月 XX

正本

中国化工装备协会  
封头制造单位认证证书

Accreditation Certificate for Head Manufacturing Unit Approved by  
China Chemical Industry Equipment Association

(乙级)

编号: FTXXXX-年号

单位名称:

单位地址:

制造地址:

经审查,你单位符合《封头制造单位行业认证管理办法》的认证条件,特发此证。

This is to certify that aforesaid company has been assessed and found in compliance with  
The Industry Accreditation Regulations on the Head Manufacturing Unit.

认可机构: 中国化工装备协会

发证单位:

有效期至: XXXX年XX月XX日

发证日期: XXXX年XX月XX

副本

中国化工装备协会  
封头制造单位认证证书

Accreditation Certificate for Head Manufacturing Unit Approved by  
China Chemical Industry Equipment Association

(乙级)

编号: FTXXXX-年号

单位名称:

单位地址:

制造地址:

经审查, 你单位符合《封头制造单位行业认证管理办法》的认证条件, 特发此证。

This is to certify that aforesaid company has been assessed and found in compliance with  
The Industry Accreditation Regulations on the Head Manufacturing Unit.

认可机构: 中国化工装备协会

发证单位:

有效期至: XXXX年XX月XX日

发证日期: XXXX年XX月XX

附件四：

## 封头制造单位行业认证申请受理书

受理编号：SFTXXXX-年号

\_\_\_\_\_：

你单位提出的封头制造单位行业认证取（换）证及提供的材料符合封头制造单位行业认证的申请条件。根据《封头制造单位行业认证管理办法（试行）》的规定，决定予以受理。

请你单位接到《封头制造单位行业认证申请受理书》后，与中国化工装备协会评审部联系，签订认证审查技术服务协议，并协商具体审查时间。

公章

日期： 年 月 日

经办人：

联系电话：010-82032356

说明：本受理书一式两份；一份送申请单位，一份协会存档。

附件五：

## 封头制造单位行业认证申请受理补正意见书

\_\_\_\_\_：

你单位的《封头制造单位行业认证申请书》已收到，经审核，需补正以下资料：

- 1、
- 2、
- 3、

你单位的《封头制造单位行业认证申请书》已收到，经审核，不符合《封头制造单位行业认证管理办法（试行）》的规定，本次不予受理。

不符合事实如下：

- 1、
- 2、
- 3、

公章

日期： 年 月 日

经办人:

联系电话: 010-82032356