

# 压力管道元件制造许可鉴定评审指南

(2019 版)

发放编号：\_\_\_\_\_

编制： 周长和      日期： 2019.6.1  
审核： 段如君      日期： 2019.6.1  
批准： 李长      日期： 2019.6.1

二〇一九年六月一日发布

二〇一九年六月一日实施

# 目 录

第一章 总 则	第 3 页
第二章 鉴定评审工作的准备	第 3 页
第三章 审查工作的实施	第 4 页
第四章 内部会议及交换意见	第 12 页
第五章 编写报告	第 12 页
第六章 鉴定评审总结会议	第 14 页
第七章 整改确认与报批	第 14 页
第八章 附则	第 15 页
附录一 压力管道元件制造许可鉴定评审资源条件审查内容	
附录二 压力管道元件制造许可鉴定评审工作报告（模版）	
附录三 压力管道元件制造许可鉴定评审整改情况确认报告	
附录四 特种设备许可鉴定评审报告	

# 压力管道元件制造许可鉴定评审指南

## 第一章 总 则

**第一条** 为了做好特种设备行政许可中的压力管道元件制造许可鉴定评审工作，根据《特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》和 TSG D0001-2009《压力管道安全技术监察规程—工业管道》的有关规定，特制定本指南。

**第二条** 本指南适用于在中华人民共和国境内使用的特种设备目录范围内的压力管道元件制造许可鉴定评审。

## 第二章 鉴定评审工作的准备

**第三条** 鉴定评审工作的准备主要包括：接受发证机关的委托、签订《鉴定评审技术服务协议》、编制评审计划、组织评审组、准备评审文件及资料、印发评审日程安排通知书。

**第四条** 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签订《鉴定评审技术服务协议》，商订鉴定评审日期，并且将评审日期、评审程序和要求。鉴定评审机构应当在评审日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。

**第五条** 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。

**第六条** 鉴定评审机构根据与制造单位商订的评审时间，制定评审计划，并将下个月评审计划在评审上个月 25 日前按规定报审批机关（A 级产品）。

**第七条** 评审计划制定后，及时组织评审组，评审组由具有资质和经验的专业技术人员组成。评审组设组长 1 名，组员一般不超过 2 名。

**第八条** 评审组实行组长负责制，评审组组长由鉴定评审机构中有 5 年以上评审经验和较强组织能力的工作人员担任，且具有高级工程师（含）以上职称。评审组组员由专业技术人员担任，并与申请单位无利害关系。

一、评审组组长的职责：

- （一）组织实施评审工作；
- （二）处理评审工作中的异常情况和争议；
- （三）代表评审组与制造单位联络；

- (四) 编写评审报告，并向鉴定评审机构提交评审报告；
- (五) 接受制造单位整改报告，组织评审确认。

二、评审组组员的职责：

- (一) 在组长的领导下，按分工完成具体的审查工作；
- (二) 向组长汇报审查情况，并提出审查意见；
- (三) 参与评审报告的讨论和编写；
- (四) 协助组长完成其它有关工作。

**第九条** 鉴定评审主要包括资源条件、质量保证体系和保障特种设备安全性能的技术能力审查三部分内容。一般安排资源条件审查 1 人，质量保证体系审查 1 人，保障特种设备安全性能的技术能力审查 1 人（也可由评审组成员兼任）。

**第十条** 准备评审文件及资料：

- 一、评审依据文件：有关法规及产品技术标准；
- 二、评审所需的工作文件：评审通知、鉴定评审指南、协会评审工作守则、评审记录表；
- 三、制造单位资料：特种设备制造许可申请书及附件。

**第十一条** 鉴定评审机构按照评审计划（A 级产品）或参照申请单位提出的拟鉴定评审时间（B 级产品），确定鉴定评审工作日程，印发鉴定评审通知函，并于评审前 7 日通知到制造单位，并抄报制造许可实施机关及其下一级市场监督管理部门。

**第十二条** 申请单位接到鉴定评审通知函后，如对鉴定评审组的组成人员有异议，应当在接到鉴定评审通知函后的 5 个工作日内向鉴定评审机构提出，经鉴定评审机构确认后予以调整。

鉴定评审工作(含整改时间)应当自受理决定书签发之日起 1 年内完成。

### 第三章 审查工作的实施

**第十三条** 审查工作的实施主要包括：审查时间及内容、审查预备会议、首次会议、现场巡视审查、资源条件审查、质量保证体系审查、保障特种设备安全性能的技术能力审查、评审组内部会议、编写报告、交换鉴定评审意见和鉴定评审总结会议等环节。

**第十四条** 鉴定评审过程中，评审人员应当如实记录评审情况，鉴定评审工作完成后，评审人员应当在记录上签字。

**第十五条** 现场鉴定评审时，申请单位应当按《特种设备生产和充装单位许

可规则》的规定提供有关审查资料，并包括设备档案、产品档案、人员培训考核资料和内部审核资料，同时保持受理许可项目制造生产状态。

**第十六条** 现场鉴定评审工作中，发现申请单位的实际资源条件或者产品不能满足已受理许可范围的相应要求的，经申请单位书面申请、鉴定评审组确认后，可以按照减少许可子项目或者降低许可级别后的范围进行鉴定评审，并且在鉴定评审报告中说明；现场鉴定评审时，申请单位提出增加许可子项目、提高许可参数级别或者其他情形使发证机关改变的，应当按照《特种设备生产和充装单位许可规则》的要求重新申请。

### 第一节 审查时间及内容

**第十七条** 对每个制造单位的审查时间一般在 2 个工作日内完成，特殊情况不超过 3 日。

**第十八条** 鉴定评审工作的主要内容分为以下几个方面：

- 一、现场核查制造单位是否符合 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》第 2 章的要求；
- 二、按照 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》附件 M 的要求，审核制造单位质量保证体系的建立与有效实施；
- 三、通过审查试制产品的技术资料 and 检查实物制造质量（出厂检验项目与工序检验项目），考核制造单位保障特种设备安全性能的技术能力；
- 四、确定许可产品项目及产品范围。

### 第二节 审查预备会议

**第十九条** 评审组成员和申请单位主要负责人参加预备会，由评审组组长主持召开，主要内容如下：

- 一、介绍制造单位概况；
- 二、协商审查安排，明确首次会议参加人员的范围和会议议程；
- 三、确定组员分工；
- 四、明确审查要点；
- 五、重申审查工作纪律。

### 第三节 审查首次会议

**第二十条** 首次会议参加人员为评审组全体成员、市场监督管理部门的领

导、制造单位的主要负责人、质量保证工程师、有关职能部门的负责人、各质量控制体系责任人等。会议由评审组组长主持。

**第二十一条** 首次会议的具体内容为：

- 一、宣读鉴定评审机构的审查通知，介绍评审组成员、市场监督管理部门的领导；
- 二、说明审查工作依据、审查范围和主要内容；
- 三、宣布评审组的分工、审查计划及时间；
- 四、说明审查工作的主要方式和方法；
- 五、说明审查工作的原则：客观、公正、科学；
- 六、有关技术保密和审查纪律要求；
- 七、告知制造单位应给予必要的配合；
- 八、有关部门领导讲话；
- 九、制造单位领导讲话；
- 十、制造单位汇报基本概况、产品试生产及型式试验（有型式试验要求时）情况、质量保证体系建立实施情况，换证申请单位介绍持证期间的相关情况；
- 十一、制造单位介绍迎审联络人员及有关配合人员，确定审查办公地点；
- 十二、宣布首次会议结束。

#### **第四节 现场巡视审查**

**第二十二条** 现场巡视审查的主要目的是检查制造单位的压力管道元件制造场地、工装设备、检测手段、库房设施和管理等基本条件、专项条件是否符合 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的有关规定及压力管道元件制造现场质量保证体系情况和产品情况。

**第二十三条** 评审组全体成员参加现场巡视审查。巡视范围包括：原材料库、（半）成品库、试制产品、制造车间、压力试验场地和试验设备、焊材库、无损探伤室、加工成型设备及其模具、焊接设备、无损检测设备、热处理设备、理化检验室、产品资料档案室等。

**第二十四条** 在现场巡视审查时，鉴定评审人员应记录试制产品的编号、材料和零部件标记、特种设备作业人员标识、现场质量保证体系实施和执行工艺情况。

## 第五节 资源条件审查

**第二十五条** 资源条件审查工作由分工评审员负责进行。

**第二十六条** 资源条件审查包括基本条件要求审查和专项条件审查（见附录一）。

**第二十七条** 基本条件审查：

一、制造单位应当具有法定资质，取得所在地政府部门合法注册。

二、制造单位的技术力量、生产设备与工艺装备、工装模具、理化检验设备、无损检测设备、计量器具等应符合 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的有关规定。

三、制造单位应当按照安全技术规范和相应标准制造产品。

四、制造单位应当在管理层设置质量保证工程师。A 级许可制造单位质量保证工程师应当具有高级工程师职称和相关工作经历；B 级许可制造单位质量保证工程师应当具有工程师职称和相关工作经历。质量保证工程师不能兼任质量控制系统责任人员。

五、制造单位应当按照申请许可产品质量控制要求设置质量控制系统责任人员，责任人员由具有所负责工作相关的专业教育背景和工作经验，熟悉任职岗位的工作任务和要求的人员担任，并且对质量保证工程师负责。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。

无损检测责任人员应当具备特种设备无损检测 II 级资格。

制造单位一般应具有与制造压力管道元件产品相适应的下列质量控制系统责任人员：

- （一）设计责任人；
- （二）工艺责任人；
- （三）材料责任人；
- （四）焊接责任人；
- （五）理化检验责任人；
- （六）热处理责任人；
- （七）无损检测责任人（持有 II 级无损检测证书）；
- （八）耐压试验责任人；
- （九）检验与试验责任人；
- （十）设备管理责任人。

六、允许制造单位外委进行压力管道元件无损检测、热处理、理化检验的，制造单位也应分别配备无损检测责任人、热处理责任人、理化责任人。

七、制造单位应具备适应压力管道元件制造和管理需要的专业技术人员，并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。如果专业技术人员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（见TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》表2-1），学历应当为理工类专业。

八、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。

九、各级别压力管道元件制造单位，应具备适应工作场所，包括场地、厂房、办公场所、仓库等。生产场地、厂房、办公场所、仓库允许承租。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限，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。

十、各级别压力管道元件制造单位，应具备适应压力管道元件制造需要的制造场地、厂房、加工设备、成型设备、切割设备、焊接设备、热处理设备、检测设备、压力试验、气密试验设备、起重设备和必要的工装模具，并满足以下要求：

(1) 具有与制造相适应的厂房，生产环境满足产品制造需要，生产工序及工装设备布置合理，装配、检验等区域要有足够的面积；

(2) 具有专用材料与零部件保管场地或者专用材料库房及货架，分区(待验、合格、不合格)分批摆放，满足材料防护要求；

(3) 焊接材料的保管场地满足焊接材料存放的温度、湿度要求；

(4) 成品存放场地满足成品防护要求；

(5) 耐压试验场地有安全防护措施；

(6) 产品涉及射线检测的，具有满足防护要求和产品需要的射线检测场地。

生产单位资源条件要求的生产设备(厂房附属的起重设备除外)、工艺装备、检测仪器、试验装置等一般不允许承租。

十一、制造单位在许可周期内应当有持证级别产品的制造业绩，并且按照安全技术规范要求型式试验、制造监督检验。许可周期内无产品制造

业绩时，按照首次申请取证或者增项处理。

十二、制造单位应拥有满足压力管道元件制造级别所需要的技术资料，包括设计文件、工艺文件、施工方案、检验规程等，以及所需要的正版法规、标准，包括法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准。

**第二十八条** 专项条件审查：依据 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的有关规定，对于不同产品项目，制定具体不同产品的专项条件审查内容。

**第二十九条** 同时申请几个项目的制造单位，应分别满足相应的专项条件。

**第三十条** 加工成型工艺、焊接工艺评定、焊接工艺、无损检测工艺、热处理工艺、压力试验工艺等技术文件符合法规标准，并能满足生产需要。

**第三十一条** 制造单位无损检测(连续生产流水线除外)、理化检验、热处理和材料预处理可以外委。受委托单位应当具有相应资质和能力，其人员、检测仪器与设备能力必须满足相应专项条件中对应的要求。无损检测应当外委给取得特种设备相应资质的单位(机构)，但是不得外委给对本单位实施监督检验、型式试验的检验机构；委托单位应当与受委托单位签订合同(协议)，确定外委的具体项目和详细要求。

## 第六节 质量保证体系审查

**第三十二条** 质量保证体系审查工作由分工评审员负责进行。

**第三十三条** 质量保证体系审查包括：质量保证手册和相关文件；审查质量保证体系的实施情况；审查相关压力管道元件产品的安全质量技术资料。

**第三十四条** 质量保证手册和相关文件的审查

一、制造单位应建立符合压力管道元件设计、制造，并包含了质量保证体系要素的质量保证体系文件，质量保证体系文件的有关规定应符合和国家压力管道元件现行法规、标准的有关要求。

二、质量保证手册至少包括以下内容：

(1)术语和缩写；

(2)体系的适用范围；

(3)质量方针和目标；

(4)质量保证体系组织，管理职责，以及与生产、技术、质量检验等关系，并且有组织机构图；

(5)质量保证体系基本要素、质量控制系统及其控制环节、控制点的要求及

其相互关系，并且配有体系图；

(6) 各级人员的任命、职责和权限。

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。

三、制造单位应当在管理层设置质量保证工程师。A 级许可制造单位质量保证工程师应当具有高级工程师职称和相关工作经历；B 级许可制造单位质量保证工程师应当具有工程师职称和相关工作经历。质量保证工程师不能兼任质量控制系统责任人员。

四、制造单位应当按照申请许可产品质量控制要求设置质量控制系统责任人员，责任人员由具有所负责工作相关的专业教育背景和工作经历，熟悉任职岗位的工作任务和要求的责任人员担任，并且对质量保证工程师负责。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。

无损检测责任人员应当具备特种设备无损检测 II 级资格。

五、应对法定代表人(主要负责人)、质量保证工程师和质量控制系统责任人员的职权做出规定。

六、质量保证手册编制应符合 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的有关规定，应包括一般要求、质量保证体系文件和质量保证体系控制要素：一般包括文件和记录控制、合同控制、设计控制、材料与零部件控制、作业(工艺)控制，焊接控制、热处理控制、无损检测控制、理化检验控制、检验与试验控制、生产设备和检验试验装置控制、不合格品(项)控制、质量改进与服务、人员管理、执行特种设备许可制度，以及《特种设备生产和充装单位许可规则》附件 E 规定的过程控制等。

七、应根据实际需要，制定相应的程序文件或管理制度以及作业指导书或工艺文件。

八、质量保证体系文件中规定的表格应标准化、文件化。现行的质量记录表格的内容能满足相应级别压力管道元件产品的质量控制要求。

**第三十五条** 质量保证体系实施情况的审查要点包括取证(增项)、换证两种情况。

一、对取证(增项)制造单位质量保证体系实施的审查

(一) 审查质量保证体系记录报告和试制产品的安全质量技术资料，验证质量保证体系实施是否有效，产品质量控制是否严格。

(二) 结合对试制产品质量控制的检查, 审查制造现场的材料控制、焊材控制、工艺纪律、设备和检验与试验装置控制、无损检测控制、热处理控制、压力试验控制等工作, 并对材料标识、材料标记移植、产品标识、无损检测标识、不合格品的标识进行核查和追踪, 以验证质量保证体系实施是否有效。

## 二、对换证制造单位质量保证体系实施的审查

(一) 抽查制造单位压力管道元件制造许可证有效期内的压力管道元件质量保证体系记录报告和安全质量技术资料。

(二) 依据所抽查的压力管道元件质保体系记录报告和安全质量技术资料, 验证质量保证体系实施是否有效, 产品质量控制是否严格。

(三) 是否存在超出许可范围进行制造的行为。

(四) 有关法规标准执行情况。

(五) 质量事故、问题处理情况。

(六) 许可项目的产品生产情况。

**第三十六条** 通过资料审查、提问等方式对质量保证工程师及各系统责任人员进行考核。

**第三十七条** 全面审核质量目标分解考核、管理评审、文件审批发放、合同评审、设计图样、材料采购验收发放、工艺纪律检查、工艺评定、理化报告、内审报告、不合格品(项)处置记录、培训计划记录等资料, 验证质量保证体系实施情况。

**第三十八条** 相关压力管道元件产品安全质量技术资料审查包括下列资料:

一、压力管道元件产品在出厂时应附有至少包括下列与安全质量有关的技术资料:

产品合格证、产品质量证明书等资料(包括产品规格、批号、数量及产品尺寸、无损检测、热处理、硬度、压力试验等结果及产品检验结论)。

二、取证(增项)审查时, 审查试制产品的安全质量技术资料。

三、换证审查时, 审查所抽定的压力管道元件安全质量技术资料、制造许可有效期内制造产品的汇总表、质量事故处理情况。

四、通过审查有关压力管道元件安全质量技术资料, 验证产品质量控制情况。

## 第七节 保障特种设备安全性能的技术能力审查

**第三十九条** 保障特种设备安全性能的技术能力审查工作由分工评审员负责进行。

**第四十条** 根据试制产品数量（见《特种设备生产和充装单位许可规则》表E-1）及现场合格产品情况，抽查具有代表性的产品，并能覆盖制造单位申请书中所申请的级别、范围，对其设计文件、工艺文件、所用材料及施工检验报告和产品档案及出厂文件进行审查。

**第四十一条** 依据现行法规、标准的要求，对产品的设计文件、工艺文件、主要安全性能项目、产品铭牌、安全附件、保护装置进行逐项检验，并将检查结果填入相应记录中。

**第四十二条** 换证程序和要求按照《特种设备生产和充装单位许可规则》的有关规定办理；持证期间生产业绩满足本规则要求的，不需要提供样机(样品)。

#### **第四章 内部会议及交换意见**

**第四十三条** 评审组内部会议一般在完成具体审查工作进行，如在审查中遇到特殊情况，也可及时召开。

**第四十四条** 评审组内部会议由评审组全体成员参加，同时邀请到场的市场监督管理部门的领导。会议由评审员分别介绍审查情况，存在的主要问题，确定评审报告和审查结论，需向制造单位提出的整改意见。对有争议的问题应取得一致意见，如不能取得一致意见，由评审组长确定，并向评审机构负责人汇报。

**第四十五条** 评审组内部会议确定的主要问题和评审意见，应当征询申请单位的意见。双方交换意见后，在《特种设备鉴定评审工作备忘录》上签字确认。

**第四十六条** 现场鉴定评审工作中，发现申请单位的实际资源条件或者产品不能满足已受理许可范围的相应要求的，经申请单位书面申请、鉴定评审组确认后，可以按照减少许可子项目或者降低许可级别后的范围进行鉴定评审，并且在鉴定评审报告中说明；现场鉴定评审时，申请单位提出增加许可子项目、提高许可参数级别或者其他情形使发证机关改变的，应当按照要求重新申请。

#### **第五章 编写报告**

**第四十七条** 鉴定评审组应当做好鉴定评审记录，并根据审查工作的类型参照《压力管道元件制造许可鉴定评审工作报告（模版）》（见附录二）编制鉴定评审工作报告。

**第四十八条** 鉴定评审工作报告结论分为：符合条件、不符合条件和需要整改三种。

一、符合下列各项要求者，为符合条件：

(一) 符合 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》的各项条件和要求；

(二) 质量保证体系建立健全，实施运行正常；能够严格执行压力管道元件有关法规、标准，产品质量控制严格；

(三) 许可证有效期内，不存在扩散产品、超许可范围制造、为无制造资格单位出具合格证等问题；

(四) 特种设备安全性能的技术能力抽查项目全部合格。

二、符合下列条件之一者，为需要整改：

(一) 制造单位现有条件不能满足 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》中对制造单位申请取证（增项）级别压力管道元件制造的规定条件，但制造单位具备在 6 个月内完成整改的能力；

(二) 质量保证体系已建立，尚不健全，制造单位内与质量有关的活动、职责、权限和相互关系不够清晰，各项活动间的接口缺少控制和协调措施。责任人员不到位，运行中有失控现象发生；

(三) 质量保证手册与程序文件的编写不够完整、协调，且有不符合法规、标准要求。在文件中对从事与质量活动有关的管理、执行和验证人员，特别是具有独立行使权利开展工作的人员的职责、权限和相互关系规定得不够明确；

(四) 保障特种设备安全性能的技术能力抽查项目有不合格的。

三、符合下列条件之一者为不符合条件：

(一) 法定资质不符合相关法律法规的规定；

(二) 有多项条件不符合 TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》规定的条件和要求，并在六个月内无法完成整改的；

(三) 质量保证体系尚未建立，实施运行存在严重失控现象；出厂产品违反有关压力管道元件法规、标准规定，出现严重的质量问题；

(四) 评审中发现有严重弄虚作假行为；

(五) 试制产品安全性能的技术能力抽查结果不符合相关安全技术规范及其标准规定，存在严重安全质量隐患；

(六) 发生涂改、伪造、转让或出卖许可证，向无证制造单位出卖或非法提供质量证明文件情况；

(七) 产品发生严重安全性能问题（事故）。

**第四十九条** 鉴定评审工作报告中应明确提出制造单位存在的需要整改的问

题。确认的不合格项或鉴定评审结论为需要整改或不符合条件的，评审组应书面通知制造单位，并提前听取制造单位主要负责人的意见。

**第五十条** 鉴定评审工作报告须经评审组全体成员签字同意。

## 第六章 鉴定评审总结会议

**第五十一条** 鉴定评审总结会议参加人员为评审组全体成员、市场监督管理部门的领导、制造单位的主要负责人、质量保证工程师、有关职能部门的负责人、各系统责任人等。

**第五十二条** 鉴定评审总结会议由评审组组长主持，会议具体内容为：

一、质量保证体系审查评审员通报审查情况，说明制造单位存在的不合格项和需要整改的要求；

二、资源条件审查评审员通报审查情况，说明制造单位存在的不合格项和需要整改的要求；

三、保障特种设备安全性能的技术能力检验评审员通报审查情况，说明制造单位存在的不合格项和需要整改的要求；

四、评审组组长宣读鉴定评审工作报告；

五、市场监督管理部门的领导讲话；

六、制造单位领导讲话；

七、评审组组长讲明对制造单位整改的要求及获证后制造许可标志的使用及许可证监管等有关事项；

八、组长对制造单位给予评审工作的支持和配合表示感谢，并宣布现场鉴定评审工作结束。

**第五十三条** 鉴定评审总结会议结束后，评审组出具鉴定评审工作报告（见附录二）报鉴定评审机构，并对鉴定评审工作报告的真实性负责。同时将鉴定评审工作报告中的附件二和《特种设备鉴定评审工作备忘录》留给申请单位，退还制造单位提交的审查资料。

**第五十四条** 评审工作期间的工作纪律和生活接待等事宜严格按照国家有关规定执行。

## 第七章 整改确认与报批

**第五十五条** 现场鉴定评审工作结束时，鉴定评审组应当将发现的问题

向申请单位通报；现场不能完成整改的，双方应当签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》(以下简称备忘录)，鉴定评审组在备忘录中提出整改要求，整改时间不得超过6个月。

**第五十六条** 需要整改的申请单位应在六个月内完成整改工作，并将整改报告和见证资料书面报评审组组长，由组长进行资料审查确认。必要时，由鉴定评审机构再次组织评审员到现场进行核实确认，并报告许可实施机关。

**第五十七条** 鉴定评审组对整改报告和见证资料进行审查确认，并出具整改情况确认报告(见附录三)，整改情况确认符合条件的，整改情况确认报告结论为整改后符合条件。申请单位在6个月内未完成整改或者经确认整改仍不符合条件的，整改情况确认报告结论为不符合条件。

**第五十八条** 鉴定评审机构应依据评审组的评审工作报告，在完成现场鉴定评审20个工作日内或整改确认后10个工作日内，出具《特种设备许可鉴定评审报告》(见附录四)，并由评审机构审批、加盖公章，报许可审批机关。

鉴定评审工作(含整改时间)应当自受理决定书签发之日起1年内完成。

## 第八章 附 则

**第五十九条** 本指南由中国化工装备协会特种设备鉴定评审机构组织实施。

**第六十条** 本指南由中国化工装备协会特种设备鉴定评审机构负责解释。

**第六十一条** 本指南自2019年6月1日起实施。

附 录：

- 一、压力管道元件制造许可鉴定评审资源条件审查内容
- 二、压力管道元件制造许可鉴定评审工作报告(模版)
- 三、压力管道元件制造许可鉴定评审整改情况确认报告
- 四、特种设备许可鉴定评审报告