锅炉安装改造维修许可鉴定评审记录

记录编号：

申请单位：_____

申请项目：_____

评审类别：_____

评 审 员：_____

评 审 组 长：_____

广西壮族自治区特种设备监督检验院

年　月　日

说明：

1. 本记录适用于锅炉安装改造维修许可的现场评审工作。

2. 评审记录表分为三部分内容

2.1 资源条件的鉴定评审；

2.2 质量保证体系的鉴定评审；

2.3 设备安全性能抽查检验。

3. 评审要点

评审记录表中“评审要点”起到了评审内容的清晰和完整，保持明确的评审思路和方法，减少评审员的偏见和随意性的指导作用，并不限制评审员在现场评审中所采用的其它适宜、有效的方法。

4. 评审结果

评审记录表中每一项“评审结果”栏应按“符合”、“有缺陷”、“不符合”、“不适用”四种方式表示。评审员在所选择的栏目中打“○”：其中“不符合”是指不符合评审要点的要求；“有缺陷”是指按评审要点的要求进行控制，但控制得不完善、不全面；“不适用”是指该评审要点不适用于该单位或被抽查设备。

5. 评审记录

评审记录表中“评审记录”栏应清晰、准确、客观地反映审核情况，在记录所发现的不合格事实时应可追溯（如所在区域、不合格的见证资料或人员、标识等）。

6. 评审综合结论分为符合条件、需要整改和不符合条件。

6.1 符合条件

单项评审结果均为符合。

6.2 需要整改

现有部分条件不能满足受理的许可项目规定，但在规定时间内（最长为六个月）能够完成整改工作，并满足相关许可条件。

6.3 不符合条件

单项评审结果达不到需要整改要求。

7. 评审第二部分时，应随机抽取一台申请项目范围内已完工设备的全部文件，以这设备

一、资源条件鉴定评审记录表

<table>
<tr><td rowspan="2">序号</td><td rowspan="2">评审项目</td><td rowspan="2">评审要点</td><td colspan="4">评审结果</td><td rowspan="2">评审记录</td></tr>
<tr><td>符合</td><td>有缺陷</td><td>不符合</td><td>不适用</td></tr>
<tr><td rowspan="2">1</td><td rowspan="2">法定资格的核查</td><td rowspan="2">查阅受理的申请书、营业执照（工商行政管理部门颁发的注册文件）、组织机构代码证书等证件，审查申请单位的法定资格是否符合相关规定</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>营业执照号:</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>组织机构代码证号:</td></tr>
<tr><td>2</td><td>特种设备许可申请项目的核查</td><td>查阅受理的申请书，核查申请单位受理的许可范围（许可项目级别、类别、种类）</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>详见《附件 1：承压类特种设备鉴定评审基本情况确认表》</td></tr>
<tr><td rowspan="5">3</td><td rowspan="5">人员情况的核实</td><td>根据申请单位提交的相关人员明细表，查阅申请单位近期职工工资表、人员聘用合同（社保凭证）、有效的资格证件等档案资料，核实申请单位人员数量、资格是否符合《管理规则》的要求</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>详见《附件 1：承压类特种设备鉴定评审基本情况确认表》</td></tr>
<tr><td colspan="5"><table>
<tr><td rowspan="2"></td><td rowspan="2">工程技术人员数量</td><td colspan="3">II 级
无损检测人员数量</td></tr>
<tr><td>RT</td><td>UT</td><td>MT 或 PT</td></tr>
<tr><td>1 级</td><td>15（8）</td><td>*5（1）</td><td>*2</td><td>*2</td></tr>
<tr><td>2 级</td><td>8（4）</td><td>*3</td><td>*2</td><td>1</td></tr>
<tr><td>3 级</td><td>3（1）</td><td>*2</td><td>—</td><td>—</td></tr>
</table></td><td colspan="3">注：①工程技术人员括号内的数字为具有工程师以上技术职称人数。
②无损检测人员括号内的数字为应当具备持中级 RT 无损检测证书 4 年以上（含 4 年）的无损检测人员或以上资格人员。带*号者允许外协，但本单位至少要有一名持证人员负责此项工作的质量。
③工程技术人员数系指锅炉、热能、暖通、焊接、探伤、热工仪表、机械、设备安装专业毕业的专业人员数。1 级和 2 级安装改造单位至少应有锅炉（热能或暖通）、热工仪表和焊接专业大专学历技术人员各 1 名以上，且应有 2 名以上人员从事过 3 年以上的相应级别锅炉安装改造工作。</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th rowspan="2">序号</th><th rowspan="2">评审项目</th><th rowspan="2">评审要点</th><th colspan="4">评审结果</th><th rowspan="2">评审记录</th></tr>
<tr><th>符合</th><th>有缺陷</th><th>不符合</th><th>不适用</th></tr>
<tr><td rowspan="11">3</td><td rowspan="11">人员情况的核实</td><td colspan="5">焊工</td><td rowspan="11">注：④焊工人数括号内的数字为氩弧焊最少人数。
⑤1~2 级安装改造单位的焊工中，具有 II 类及以上材料试件合格项目的人数不少于 50%。</td></tr>
<tr><td rowspan="2">人数</td><td colspan="3">合格项目的试件位置代号</td></tr>
<tr><td>管材</td><td>板材</td><td>管板</td></tr>
<tr><td>1 级</td><td>20（10）</td><td>6G
（4 人）</td><td>3G
（2 人）</td><td>6FG
（3 人）</td></tr>
<tr><td>2 级</td><td>10（5）</td><td>6G
（2 人）</td><td>3G
（1 人）</td><td>6FG
（2 人）</td></tr>
<tr><td>3 级</td><td>4（2）</td><td>6G
（2 人）</td><td>—</td><td>6FG
（1 人）</td></tr>
<tr><td></td><td>管工、
钳工</td><td>电工</td><td>起重工</td><td>司炉工</td></tr>
<tr><td>1 级</td><td>8</td><td>5</td><td>4</td><td>—</td></tr>
<tr><td>2 级</td><td>6</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td></tr>
<tr><td>3 级</td><td>5</td><td>2</td><td>2</td><td>1</td></tr>
<tr><td colspan="3">采用交谈、座谈的方式，核实责任人员、技术人员、专业人员对相关安全技术规范及标准的了解情况，质量保证体系和相关的管理制度的掌握情况，质量控制、专业知识水平和实际能力是否符合规定。技术负责人应掌握相关的规程、规定、标准和制度的要求，且不得在其他单位兼职。</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
</table>

<table>
<tr><th rowspan="2">序号</th><th rowspan="2">评审项目</th><th rowspan="2">评审要点</th><th colspan="4">评审结果</th><th rowspan="2">评审记录</th></tr>
<tr><th>符合</th><th>有缺陷</th><th>不符合</th><th>不适用</th></tr>
<tr><td>4</td><td>生产条件的核实</td><td>查阅相关资料、档案、土地使用证或者租赁协议以及相关的台帐，通过现场巡视或者专门核查，核实申请单位地址、办公地点、资料档案室、仪器设备室、生产设施和设备、工装模具、生产业绩等是否符合规定。</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>详见《附件 1：承压类特种设备鉴定评审基本情况确认表》</td></tr>
<tr><td colspan="8">
<table>
<tr><th rowspan="2">名　　称</th><th colspan="3">基本要求</th><th></th><th rowspan="2">备注</th></tr>
<tr><th>1 级</th><th>2 级</th><th>3 级</th><th></th></tr>
<tr><td>电焊机</td><td>7 台，其中氩弧焊机 4 台</td><td>4 台，其中氩弧焊机 2 台</td><td>2 台，其中氩弧焊机 1 台</td><td rowspan="4">注：（1）1~2 级安装改造单位还应配备胀管设备和焊工用焊条保温筒。
（2）设备必须齐全、完好，且与所申请的项目相适应
（3）对申请单项范围许可的单位，在满足所申请范围施工需要的前提下，上述条件可适当放宽。</td><td></td></tr>
<tr><td>卷扬机等起重设备</td><td>5 台,其中*20t 和*25t 汽车起重机各 1 台；*塔式起重机吊 1 台</td><td>3 台，其中*20t 汽车起重机 1 台</td><td>2 台</td><td></td></tr>
<tr><td>烘箱</td><td>3</td><td>3</td><td>2</td><td></td></tr>
<tr><td>热处理设备</td><td>*2</td><td>*1</td><td>*1</td><td></td><td></td></tr>
</table>
</td></tr>
</table>

禁*专
复印件
签字有效
协会留

<table>
<tr><td>序号</td><td>评审项目</td><td>评审要点</td><td colspan="4">评审结果</td><td>评审记录</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td>符合</td><td>有缺陷</td><td>不符合</td><td>不适用</td><td></td></tr>
<tr><td>5</td><td>检验试验条件的核实</td><td>查阅相关资料、检验与试验设备装置台帐，通过现场巡视或者专门核查，核实检验与试验设备装置的数量、能力、状况是否符合相关规定</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>详见《附件 1：承压类特种设备鉴定评审基本情况确认表》</td></tr>
<tr><td colspan="8">
<table>
<tr><th rowspan="2">名　　称</th><th colspan="3">基本要求</th><th rowspan="2">备注</th></tr>
<tr><th>1 级</th><th>2 级</th><th>3 级</th></tr>
<tr><td>试压泵</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td rowspan="10">注：（1）设备必须齐全、完好，且与所申请的项目相适应；仪器仪表必须定期校验。
（2）对申请单项范围许可的单位，在满足所申请范围施工需要的前提下，上述条件可适当放宽。
**号者允许签订外协合同</td></tr>
<tr><td>射线探伤机</td><td>*1</td><td>*1</td><td>-</td></tr>
<tr><td>磁探仪</td><td>*1</td><td>*1</td><td>-</td></tr>
<tr><td>超声波探伤仪</td><td>*1</td><td>*1</td><td>-</td></tr>
<tr><td>硬度计</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td></tr>
<tr><td>空压机</td><td>2</td><td>2</td><td>1</td></tr>
<tr><td>光谱分析仪</td><td>*1</td><td>*1</td><td>*1</td></tr>
<tr><td>热工仪表测试设备</td><td>1</td><td>*1</td><td>-</td></tr>
<tr><td>金相及理化设备</td><td>*1</td><td>*1</td><td>*1</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td colspan="2">主要存在问题</td><td colspan="6"></td></tr>
<tr><td colspan="2">资源条件
鉴定评审结论</td><td colspan="6"></td></tr>
<tr><td colspan="2">评审员</td><td colspan="6">年　　月　　日</td></tr>
</table>

二、质量保证体系鉴定评审记录表

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
一、管理职责	1 质量方针和目标	查阅质量保证体系文件的相关内容，结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，采用与有关责任人员交流、座谈等方式，审查申请单位制定的质量方针和目标是否符合以下要求：					
		1.1 形成正式文件，并经法定代表人（或其授权代理人）批准；					
		1.2 符合本单位的实际情况和受理的许可项目范围特性，突出特种设备安全性能的要求；					
		1.3 贯彻落实到责任人员和相关人员；					
		1.4 质量方针体现了对特种设备安全性能及其质量持续改进的承诺；					
		1.5 对质量目标进行量化、分解和定期考核。					
	2 质量保证 体系组织	结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，审查申请单位是否建立具有独立行使特种设备安全性能管理职责、权限的质量保证体系组织，并且有效地实施质量控制活动。					
	3 责任人员职责、权限	结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅质量保证体系文件、管理制度、责任人员任命文件，召开责任人员座谈会或者与责任人员进行交谈，审查责任人员的职责、权限是否符合以下要求：					
		3.1 规定了申请单位法定代表人对特种设备安全质量负责；					
		3.2 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；					

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
一、管理职责	3 责任人员职责、权限	3.3 质量体系文件明确规定了质量控制体系责任人员和检验与试验人员的职责、权限、相互关系，以及系统、人员的工作接口控制和协调措施；					
		3.4 任命了各质量控制系统的责任人员（其行政机构中设立若干项目部时，根据实际情况任命了各个项目部的质量控制系统责任人员）；					
		3.5 质量保证体系责任人员在锅炉安装、改造过程中胜任并履行其职责、权限。					
	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。					
二、质量保证体系文件	1 质量保证手册	结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅申请单位提交的质量保证手册和相关资料。审查质量保证手册设置的质量控制基本要素、质量控制系统、控制环节、控制点以及质量保证体系文件机构层次和相互关系等内容是否符合相关要求。					
	2 程序文件（管理制度）	结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅申请单位提交的质量保证手册和程序文件（管理制度）。审查程序文件（管理制度）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（管理制度）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。					

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
二、质量保证体系文件	3 作业（工艺）文件和记录	查阅质量保证体系文件、技术文件、作业（工艺）文件和记录，抽查所使用的作业（工艺）文件和记录等，审查是否符合以下要求：					
		3.1 作业（工艺）文件和记录符合许可项目特性，满足质量保证体系实施过程的控制需要；					
		3.2 记录的格式及其包括的项目、内容能够规范					
	4 质量计划（过程控制卡、施工组织设计或施工方案）	4.1 质量计划设置的质量控制系统、控制环节、控制点满足受理的许可项目特性和申请单位实际情况；					
		4.2 按照质量计划的要求，实施了锅炉安装改造过程控制；					
		4.3 质量计划中各个控制环节、控制点均由相关责任人员签字确认。					
三、文件和记录控制	1 文件和记录控制程序文件（管理制度）	结合申请单位实际情况和受理的许可项目特性，查阅文件和记录控制程序文件（管理制度）等质量保证体系文件。审查是否明确规定了文件和记录控制范围、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，记录的填写、确认、收集、归档、贮存等规定。					
	2 文件和记录的控制	结合抽查设备的质量档案，查阅质量计划（过程控制卡、施工组织设计或施工方案）、设计文件、作业〔工艺）文件，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。记录的填写、确认、收集、归档、贮存是否符合规定。					

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
	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。					
四、合同控制	1 合同评审程序文件（管理制度）	结合申请单位的实际情祝和受理的许可项目特性，查阅合同评审程序文件（管理制度）等质量保证体系文件。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。					
	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：					
		2.1 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；					
		2.2 合同的签订、修政、会签按程序审批；					
		2.3 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。					
五、设计控制	1 设计控制程序文件（管理制度）	结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅设计控制程序文件（管理制度）等质量保证体系文件。审查设计控制的范围、程序、内容是否符合相关要求。					
	2 设计过程控制	结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，审查设计过程控制是否符合以下要求：					
		2.1 设计输入、输出、验证、修改、设计许可、设计文件鉴定、型式试验等过程得到有效控制；					
		2.2 设计文件符合安全技术规范、标准的规定；					
		2.3 设计文件的修改符合安全技未规范的要求。					

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
	3 外来设计文件的控制	设计文件由外单位提供时，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。					
六、材料、零部件控制	1 材料、零部件(包括配套设备，下同)控制程序主件（管理制度)	结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅材料、零部件控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件。审查特种设备安装、改造所使用材料(零部件)的控制范围、程序、内容是否符合相关规定。					
	2 采购控制	结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅采购合同、合格分供方名录及评价报告，抽查材料库、零部件库、焊材库和安装改造现场，审查采购控制是否符合以下要求：					
		2.1 原材料、焊材、零部件的分供方在合格分供方名录内；					
		2.2 分供方的选择、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、安全技术规范对分供方的产品（设备）有行政许可要求时，对分供方的行政许可情况(许可项目、范围、许可证有效期限等)进行了评价；					
		2.3 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。					
	3 材料控制	按照质量体系文件的相关要求，结合材料库、零部件库、焊材库和安装、改造现场的巡查，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：					
		3.1 材料、零部件的验收(复验)按照规定的控制程序执行，材料责任人员履行了职责，材料、零部件验收(复验)质量得到有效控制；					

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
六、材料、零部件控制	3 材料控制	3.2 材料、零部件存放与保管、领用和使用、标识和标识移植等符合相关要求；					
		3.3 材料、零部件台帐所记录的材质、规格、型号完整清晰，与实物一致；					
		3.4 发生材料代用时按照相关安全技术规范、标准及质量保证体系文件的规定实施。					
七、作业(工艺)控制	1 作业(工艺)控制程序文件（管理制度）	结合申请单位的实际情况和受理的许可项目特性，查阅工艺控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件规定的控制范围、程序、内容，审查是否符合相关要求。					
	2 作业(工艺)控制	结合设备安全抽查设备安全性能，查阅设备的作业 (工艺)文件、质量计划、工艺纪律检查记录、设备档案、施工验收记录、竣工报告等，抽查安装、改造现场使用的作业(工艺)文件、质量计划、记录等，审查工艺执行情况是否符合要求。					
	3 工装模具控制	查阅工装模具台帐，抽查工装模具的设计、制造、检验、、报废等资料，在工装模具存放、使用现场检查工装模具的管理情况，审查工装模具管理是否按照相关要求执行。					
评审员		年　　月　　日					

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
八、焊接控制	1 焊接控制程序文件(管理制度)	结合受理的许可项目特性。查阅焊接控制程序文件(管理制度)等质量保证体系文件规定的控制范围、程序、内容，审查是否符合相关要求。					
	2 焊接人员管理	2.1 按照申请单位提供的特种设备焊接人员明细表和特种设备焊接人员资格证，抽查焊接人员档案，并且抽查设备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：					
		2.2 建立了焊接人员档案并妥善保存；					
		2.3 焊接人员的培训、资格考核及其记录符合相关规定；					
		2.3 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；					
		2.4 焊接人员施焊项目为持证的合格项目。					
	3 焊接材料控制	结合现场巡视或者针对性的专门检查，根据抽查设备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：					
		3.1 焊接材料的保存条件满足相关规定；					
		3.2 焊接材料烘干保温设备、焊材库的温湿度装置符合要求；					
		3.3 焊接材料的采购、验收、检验、储存、烘干、发放、领用和回收管理符合相关规定。					

序号	评审项目	评审要点	评审结果				评审记录
			符合	有缺陷	不符合	不适用	
八、焊接控制	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设备档案，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，设备施焊记录是否符合以下要求：					
		4.1 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；					
		4.2 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；					
		4.3 焊接工艺文件的编制、审核、批准、发放、领用、修改符合相关的规定。					
	5 焊接过程控制	结合现场巡视或者针对性的专门检查，根据抽查设备的质量档案，检查焊接过程控制，审查是否符合以下要求：					
		5.1 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；					
		5.2 焊接设备完好，满足施焊要求；					
		5.3 焊接试板满足相关安全技术规范及其相应标准要求；					
		5.4 对焊接质量进行了统计，并对统计数据进行分析；					
		5.5 焊缝返修(母材缺陷补焊)时，按照焊缝返修（母材缺陷补焊）程序进行了审批，按照焊缝返修(母材缺陷补焊)工艺施焊，返修(母材缺陷补焊)后按相关规定进行了复验。					

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：https://d.book118.com/356113041011010225