



# 锅炉生产单位许可 鉴定评审指南

(编号：YTX03ZNG01-2022)

编制：协会专家组

审核：甘朝军

批准：陆健

2022年5月25日颁布

2022年6月1日实施

---

云南省特种设备安全技术协会

地址：云南省昆明市东风东路120号办公楼4楼

邮 编：650051

电话：0871-63109094、63129546

E-mail: psjg@ytases.cn



# 目 录

1. 总则 .....	1
2. 适用范围 .....	1
3. 指南依据 .....	1
4. 鉴定评审前申请单位需要准备的工作 .....	2
5. 鉴定评审工作程序和要求 .....	3
6. 鉴定评审后申请单位需要做的工作 .....	4
附件一：锅炉生产单位样机数量及业绩要求 .....	6
附件二：锅炉生产单位许可鉴定评审法定资格及人员确认清单 .....	9
附件三：锅炉生产单位许可鉴定评审生产条件确认清单 .....	15
附件四：锅炉生产单位许可鉴定评审技术文件确认清单 .....	18
附件五：技术人员职称与学历和技术工作年限要求 .....	21
附件 1：专业技术人员履职考核表及工作见证 .....	22
附件 2：工人技术员年度专业工作经历考核登记表及工作见证 .....	29
附件六：生产单位工作场所要求 .....	31
附件七：生产单位设备设施要求 .....	32
附件八：特种设备鉴定评审整改报告 .....	36
附件九：特种设备评审材料存档一览表 .....	41



# 锅炉生产单位许可鉴定评审指南

## 1. 总则

为了指引锅炉生产单位（以下简称申请单位）更快的进入鉴定评审工作，保证鉴定评审工作的科学、客观、公开、公平和工作质量，制定本指南。

## 2. 适用范围

本指南适用于锅炉生产【制造（含安装、修理、改造），安装（含修理、改造）】单位许可的鉴定评审。

## 3. 指南依据

3.1 《中华人民共和国特种设备安全法》

3.2 《中华人民共和国行政许可法》

3.3 《特种设备安全监察条例》

3.4 《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）

3.5 《特种设备生产单位许可目录》（市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告（2021年第41号））

3.6 《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》（市场监管总局令第73号）

3.7 《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（市场监管总局令第74号）

3.8 《市场监管总局办公厅关于开展“特种设备企业主体责任推进年”活动的通知》（市监特设发〔2023〕33号）



### 3.9 《特种设备使用管理规则》（TSG 08-2017）

3.10 《云南省市场监管局关于印发云南省特种设备安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防工作实施细则的通知》（云市监办发〔2021〕37号）

## 4. 鉴定评审前申请单位需要准备的工作

申请单位需采用网上填报的方式，在国家市场监督管理总局中国电子质量监督(e-CQS)公共服务门户(<http://psp.e-cqs.cn/egov/shIndex.html>)完成许可申请，并取得发证机关出具的《特种设备行政许可受理决定书》。

4.1 申请首次取证、增项、提高许可参数级别或者申请换证但无相应业绩的单位应当在鉴定评审前，按照《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）附件 B1.1.7、B2.6 的要求，准备试制造、试安装的样品。

试制造样品需要作为产品销售使用的，其试制过程应当接受监督检验。

试安装工程应当经耐压试验、总体验收合格。

试安装工程需要投入使用的，其试安装过程应当接受监督检验。

4.2 申请单位需自检自查，资源条件、质量保证体系、产品安全性能的技术能力需满足《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）规定的许可要求，并向鉴定评审机构提交自检自查符合要求的书面报告；

申请单位预约评审前应当提交的备案资料：

- 1) 具有法定资质的营业执照（复印件，加盖公章）；
- 2) 特种设备生产和充装许可申请书（原件，加盖公章）；
- 3) 特种设备行政许可受理决定书（复印件，加盖公章）；

4) 质量保证手册、**特种设备安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制体系文件**；

5) 原许可证（仅申请增项、改变许可级别或者换证申请单位提供，复印件，加盖公章）；



6) 三个“确认清单”（见附件二、附件三、附件四）；

7) 自查报告；

4.3 申请单位需与鉴定评审机构商定鉴定评审日期，在确定好评审日期后，申请单位需在国家市场监督管理总局中国电子质量监督(e-CTS)公共服务门户(<http://psp.e-cts.cn/egov/shIndex.html>)中填写“特种设备鉴定评审时间协商函”，进行机构约请。

申请单位按照与鉴定评审机构商定的鉴定评审日期做好迎接现场鉴定评审的准备：

(1) 设备设施齐全有效、法定代表人（或其授权委托人）以及负责本条款(2)(3)(4)项配合及协调的相关责任人员到位；

(2) 人员的学历、职称、技能、特种作业等相关证书、劳务合同和聘用协议、社保和灵活就业备案、意外伤害保险等相关原件见证资料；

(3) 质量保证体系文件及实施见证材料；

(4) 保障产品安全性能的技术文件、设备工装、相关记录见证材料。

4.4 与鉴定评审机构联系落实现场鉴定评审的相关细节。

## 5. 鉴定评审工作程序和要求

5.1 鉴定评审机构接到发证机关委托后，申请单位登录云南省特种设备安全技术协会网站(<http://www.ytases.cn/>)下载或者阅读本鉴定评审指南，等待其资料准备齐全后再与协会商定评审日期。

### 5.2 鉴定评审工作程序

鉴定评审工作程序，一般包括首次会议、现场巡视、分组审查、情况汇总、交换意见、总结会议等，并且符合以下要求：

(1) 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许可改变的，应当向发证机关重新申请；

(2) 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；

(3) 鉴定评审组应当将鉴定评审情况做出记录。

### 5.3 鉴定评审结论和报告

鉴定评审结论意见按照以下要求分为“符合条件”“整改后符合条件”“不符合条件”：

(1) 全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“符合条件”；

(2) 整改后全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“整改后符合条件”；

(3) 除本款(1)(2)项外，鉴定评审结论意见为“不符合条件”。

鉴定评审机构按照委托规定，及时出具并且向发证机关提交鉴定评审报告。

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。

## 6. 鉴定评审后申请单位需要做的工作

### 6.1 整改确认

#### 6.1.1 书面资料整改确认

申请单位应当按照《特种设备鉴定评审工作备忘录》确认的问题及时完成整改工作。整改时间不得超过 6 个月，且鉴定评审工作（含整改时间）自受理决定书签发之日起不超过 12 个月。



在整改工作完成后，申请单位应当将《特种设备鉴定评审整改报告》（以下简称“整改报告”）（见附件八）含整改见证资料，先经过现场评审小组所有成员审核确认，然后完整打印出来盖公司章后，再让评审员在该整改报告封面上签署姓名、日期确认，最后将签署好的整改报告（含附件）汇同原件扫描资料（光盘或U盘）一起送到协会。

#### 6.1.2 现场整改确认

对于无法通过书面资料整改确认的，鉴定评审机构需要安排鉴定评审人员进行整改情况现场确认，现场确认程序按照本指南 5.2、5.3 条执行。

6.2 鉴定评审机构在国家市场监督管理总局特种设备安全监管平台提交评审报告后，申请单位需在中国电子质量监督公共服务门户中填写“评审工作反馈”，完成反馈工作后，等待受理机关发证。

云南省特种设备安全技术协会

2022年5月28日

附件一：锅炉生产单位样机数量及业绩要求

附件二：锅炉生产单位许可鉴定评审法定资格及人员确认清单

附件三：锅炉生产单位许可鉴定评审生产条件确认清单

附件四：锅炉生产单位许可鉴定评审技术文件确认清单

附件五：技术人员职称与学历和技术工作年限要求

附件 1：专业技术人员履职考核表及工作见证

附件 2：工人技术员年度专业工作经历考核登记表及工作见证

附件六：生产单位工作场所要求（制造单位）

附件七：生产单位设备设施要求

附件八：特种设备鉴定评审整改报告

附件九：特种设备评审材料存档一览表



附件一：

## 锅炉生产单位样机数量及业绩要求

### 一、锅炉试制造、试安装

#### 1. 试制造

(1) 试制造样品应当能验证所申请范围需要的制造和检验能力，样品参数应当符合相关标准；

(2) 试制造样品的设计图样应当经过设计文件鉴定合格（试制造样品需要作为产品销售使用的，其试制过程应当接受监督检验）；

(3) 锅炉试制造样品应当符合表 1-1 的要求。

表 1-1 锅炉试制造样品数量

许可级别		样机参数
A		(1) 锅筒 1 只（已完成耐压试验和管接头端部坡口加工）； (2) 膜式壁 2 片（其中 1 片为平板式，另 1 片为成排弯式，鉴定评审时对其中 1 版进行耐压试验）； (3) 蛇形管 2 组（其中 1 组为合金钢材料，另 1 组为碳钢材料，鉴定评审时对其中 1 版进行耐压试验）； (4) 带环焊缝的集箱 2 只（其中 1 只为合金钢材料，已完成耐压试验和管接头端部坡口加工；另 1 只为碳钢材料，鉴定评审时进行耐压试验）
A 级 锅炉 部件	锅筒	锅筒 1 只（已完成耐压试验和管接头端部坡口加工）
	膜式壁	膜式壁 2 片（其中 1 片为平板式，另 1 片为成排弯式，鉴定评审时对其中 1 版进行耐压试验）
	蛇形管	蛇形管 2 组（其中 1 组为合金钢材料，另 1 组为碳钢材料，鉴定评审时对其中 1 版进行耐压试验）
	集箱	带环焊缝的集箱 2 只（其中 1 只为合金钢材料，已完成耐压试验和管接头端部坡口加工；另 1 只为碳钢材料，鉴定评审时进行耐压试验）
	锅炉范围内管道	带环焊缝的直管段 1 件、直径不小于 133mm 的弯头 2 件（其中 1 件为合金钢材料，1 件为碳钢材料，鉴定评审时对其中 1 件进行耐压试验）
	鳍片式省煤器	鳍片式省煤器 1 组，鉴定评审时进行耐压试验；鳍片管 2 根
B		1 台成品和 1 台在制品，在制品根据产品结构而定： (1) 筒头、封头（管板）、下脚圈、炉胆等部件各 1 件； (2) 产品有集箱，应当有已开孔的集箱 2 只； (3) 产品有带弯头的管子，应当有不同直径的弯管 5 根； (4) 产品为盘管式，应当有 2 组内（或者外）圈管盘； (5) 铸造类锅炉，应当有代表性的锅片各 1 片

注：试制造样品未进行油漆、保温和包装；对于 A 级锅炉，不具有锅筒、膜式壁或者蛇形管的生产设备的，不要求提供相应试制产品。





试制造样品的设计参数应当具有代表性，制造工艺应当覆盖申请产品范围。焊接锅炉的制造工艺应当包括成形、焊接、无损检测、理化检验和耐压试验过程，A级锅炉产品还应当有热处理过程。

如果1台试制造成品和1台在制品不能完全包括前款要求的制造工艺，可以通过增加试制造样品来达到对所有制造覆盖。

铸造类等非焊接锅炉的制造工艺应当包括铸件组装、耐压试验及其他必要的制造过程。

## 2. 试安装

(1) 试安装应当是相应级别的锅炉整机安装工程；A级试安装样品应当为散装锅炉，如果试安装样品为整装锅炉，则应当在许可证中给予限制；

(2) 试安装工程的设计和受压元件制造应当符合有关安全技术规范的规定；

(3) 试安装前，安装单位凭许可受理决定书向施工所在地特种设备安全监督管理部门办理施工告知（试安装工程需要投入使用的，其试安装过程应当接受监督检验）；

(4) 试安装工程应当经耐压试验、总体验收合格。

## 3. 换证业绩

(1) 制造单位换证时，许可周期内应当具有与持证级别相应的产品制造业绩，否则按照本附件试制造的要求准备试制造样品；

(2) 安装单位换证时，许可周期内应当具有与持证级别相应的安装或者改造、修理业绩，否则换证评审时按照首次申请取证的要求准备试安装工程。



## 二、锅炉制造、安装许可参数级别

表 1-2 锅炉制造、安装许可参数级别

许可参数级别	许可范围	备注
A	额定出口压力大于 2.5MPa 的蒸汽和热水锅炉	A 级覆盖 B 级
B	额定出口压力小于等于 2.5MPa 的蒸汽和热水锅炉； 有机热载体锅炉	

注：

1. A 级锅炉制造许可范围还包括锅筒、集箱、蛇形管、膜式壁、锅炉范围内管道及管道元件、鳍片式省煤器，其他 A 级承压部件制造由上述制造许可覆盖，不单独进行许可。
2. B 级许可范围的锅炉承压部件由持锅炉制造许可证的单位制造，不单独进行许可。
3. 锅炉制造单位可以安装本单位制造的锅炉（散装锅炉除外）。
4. 锅炉改造和修理，应由取得相应级别的锅炉安装资格的单位或相应级别的锅炉制造资格的单位进行，不单独进行许可。
5. 锅炉范围内管道可以由锅炉制造单位设计，也可以由取得 GCD 级压力管道设计许可的单位设计；锅炉范围内管道中使用的管件和元件组合装置（减温减压装置、流量计（壳体）、工厂化预制管段），由相应级别的锅炉制造单位制造或者由取得相应压力管道元件制造许可的单位制造；锅炉范围内管道中使用的管子、阀门、补偿器等压力管道元件，由取得相应压力管道元件制造许可的单位制造。



附件二：

## 锅炉生产单位鉴定评审法定资格及人员确认清单

单位名称：

许可项目						许可子项目		
锅炉制造（含安装（散装锅炉除外）、修理、改造）						<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B		
锅炉安装（含修理、改造）								
序号	项目	确认内容					确认结果	
1	法定资格	注册资金	万元	法定代表或授权委托人	电话			
		营业执照	统一社会信用代码					
			发证机关		有效期			
		注册地址						
		办公地址						
		制造地址						
		受理决定书	受理编号		受理日期			
			受理部门	云南省市场监督管理局（ ）				
		原许可证	证书编号					
			发证机关		有效期			



2	人员	职工总数	人	其中在职	人	其中灵活就业含外聘	人	
		其中技术人员 人	高级工程师	人	电气工程师	人	机械工程师	人
			助理工程师	人	技术员	人	工人技术员(注)	人
3	主要负责人	职务	职称	专业	工作年限(年)	毕业入职时间	技术工作时间(年)	
4	安全总监	职务	职称	专业	工作年限(年)	毕业入职时间	技术工作时间(年)	
5	质量保证工程师	职务	职称	专业	工作年限(年)	毕业入职时间	技术工作时间(年)	
6	无损检测人员	人	持 RT-III： 人、UT-III： 人、RT-II： 人、UT-II： 人 MT-II： 人、PT-II： 人，TOFD II： 人					
7	焊接作业人员	人	焊工持证项目	人项	质量控制系 统责任人员		人	
8	变更信息							

注：区别于还未持有职称证书的所有技术人员



## 锅炉生产单位许可各类人员确认表

单位名称：

一、技术人员（持有职称证书的人员）

序号	姓名	身份证号	评定机构 持证职称	证书编号	最高 学历	毕业学校 学历专业	毕业入 职时间	至填表时 工作年限	缴纳社 保编号	备注
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										



## 二、质量体系组织任命职责岗位

主要负责人、安全总监、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、无损检测人员任职资格和技术员

序号	姓名	体系岗位	持证职称 比照认定	最高 学历	学历专业 机械、电气	入职时间	至填表时 工作年限	技术工作年限	备注
1		主要负责人							
2		安全总监							
3		质量保证工程师							
4		设计质量控制							
5		焊接质量控制							
6		材料质量控制							
7		检验与试验质量控制							
8		无损检测质量控制							
9		理化检验质量控制							
10		其它质量控制							
11		安全员							



## 三、工人技术员（持有职业技术中学以上学历证书或者职业技能等级证书的人员）

序号	姓名	身份证号	持证项目	证书编号	毕业学校 最高学历	毕业入 职时间	从事机械或电 气工作名称	至填表时 工作年限	劳动合同	备注
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										
11										



## 四、持有作业证书及相关培训见证的作业人员

序号	姓名	身份证号	作业资格	有效期	劳动合同	至填表时 工作年限	核查结果	备注
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								

申请单位负责人（签字）：

日期：

年 月 日

评审人员（签字）：

日期：

年 月 日





附件三：

## 锅炉生产单位鉴定评审生产条件确认清单

单位名称：

许可项目	许可子项目
锅炉制造（含安装（散装锅炉除外）、修理、改造）	<input type="checkbox"/> A
锅炉安装（含修理、改造）	<input type="checkbox"/> B

一、固定办公场所、厂房和仓库建筑面积（m<sup>2</sup>）

序号	设施名称	面积	地址	备注
1	满足日常工作需要的固定办公场所			
2	生产场地			
3	设备、材料库房 焊材库、试验场地等			
4	试验与检验场地			
5				







附件四：

## 锅炉生产单位鉴定评审技术文件确认清单

单位名称：

许可项目	许可子项目
锅炉制造（含安装（散装锅炉除外）、修理、改造）	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B
锅炉安装（含修理、改造）	

## 一、相关法规、技术规范、标准

你公司外来文件  
登记格式

公司应该登记的法律法规  
文件只可能多不可能少

序号	代号	内容名称	数量	确认情况
1		相关法规（FG）		
	LG/03WLF01-2004.7	中华人民共和国行政许可法 2004.7		
	LG/03WLF02-2018.12	中华人民共和国劳动法 2018.12（修订）		
		中华人民共和国特种设备安全法		
		中华人民共和国安全生产法		
2		技术规范（GF）		
		特种设备安全监察条例		
	LG/03WLG01-2019	《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）		
	LG/03WLG02-2021	市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告（2021年第41号）		
		《特种设备使用管理规则》（TSG 08-2017）		
		《锅炉节能环保技术规程》（TSG 91-2021）		
		《锅炉安全技术规程》（TSG 11-2020）		

该项为你公司  
标志汉语拼音，  
需要替换



3	相关标准 (BZ)			
	LG/03WLBZ01-2022	《锅炉钢结构设计规范》(GB/T 22395-2022)		
	LG/03WLBZ02-2022	《锅壳锅炉 第1部分:总则》(GB/T 16508.1-2022)		
		《锅壳锅炉 第3部分:设计与强度计算》(GB/T 16508.3-2022)		
		《锅壳锅炉 第4部分:制造、检验与验收》(GB/T 16508.4-2022)		
		《锅壳锅炉 第5部分:安全附件和仪表》(GB/T 16508.5-2022)		
		《锅壳锅炉 第6部分:燃烧系统》(GB/T 16508.6-2022)		
		《锅壳锅炉 第7部分:安装》(GB/T 16508.7-2022)		
		《锅壳锅炉 第8部分:运行》(GB/T 16508.8-2022)		
		《水管锅炉 第1部分:总则》(GB/T 16507.1-2022)		
		《水管锅炉 第2部分:材料》(GB/T 16507.2-2022)		
		《水管锅炉 第3部分:结构设计》(GB/T 16507.3-2022)		
		《水管锅炉 第4部分:受压元件强度计算》(GB/T 16507.4-2022)		
		《水管锅炉 第5部分:制造》(GB/T 16507.5-2022)		
		《水管锅炉 第6部分:检验、试验和验收》(GB/T 16507.6-2022)		
		《水管锅炉 第7部分:安全附件和仪表》(GB/T 16507.7-2022)		
		《水管锅炉 第8部分:安装与运行》(GB/T 16507.8-2022)		





附件五：

## 技术人员职称与学历和技术工作年限要求

资源条件中的技术人员应当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。

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。

资源条件中对人员有工程技术职称要求的，如果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，学历应当为理工类专业。工程技术职称与学历和技术工作年限比照见表 1-1。

表 1-1 工程技术职称与学历和技术工作年限比照（注 1）

职称	学历与技术工作年限			
	博士毕业生	硕士毕业生	大学本科毕业生	大专毕业生
高级工程师	工作 4 年以上	工作 10 年以上	工作 13 年以上	工作 15 年以上
工程师	工作 1 年以上	工作 4 年以上	工作 7 年以上	工作 9 年以上
助理工程师	—	工作 1 年以上	工作 2 年以上	工作 3 年以上

注 1：技术工作是指与相应特种设备生产、充装、检验、检测、使用管理等有关的技术方面的工作。高级技师和技师可以分别相当于工程师和助理工程师；中专毕业生的技术工作年限要求可以参照大专毕业生。

2. 有职称证书的人员填写《专业技术人员履职考核表》详见附件 1
3. 有学历没有职称证书的人员填写《工人技术员年度考核登记表》详见附件 2



附件1:

## 专业技术人员履职考核表

单 位

姓 名

受聘职务

考核时限      年 月 至      年 月

云南省<sup>人</sup>事<sup>厅</sup>职称改革工作领导小组办公室<sup>制</sup>





## 填 表 说 明

1. 用钢笔或毛笔填写，字迹要清楚、整洁。

2. 基本情况、职责和任期目标、履职总结由本人填写，履职总结应反映：履职岗位职责、任期目标、任务的完成情况、取得成绩（成果）的数量、质量及实际效果、个人所起的作用，存在的主要问题、经验教训、及今后的努力方向。

3. “基层考核意见”和“单位考核意见”以记实填写，并明确表明“优秀、称职、基本称职、不称职”的意见。

4. 政治表现定性考核，业务实绩定量考核。定性考核具体要素，标准以及结果的分析处理，定量考核具体要素，标准及档次分数线的确定，可根据系列主管部门的指导性意见及单位的实际情况确定。

5. 在确定最终考核档次时，优秀者必须是政治表现考核为合格，业务实绩考核在优秀分数线以上；政治表现考核不合格或业务实绩考核在不称职分数线以下者，均应定为不称职。

6. 参与各层次考核的“参加人数”，须占“实有人数”的三分之二以上，考核结果方能有效。

7. 对“优秀”和“不称职”者，须经业务主管部门认可。



## 专业技术人员履职考核表

姓名	现名		性别		民族		贴相片
	曾用名		出生年月				
籍贯							
参加工作时间			身体状况				
毕(结业)业时间			学校	专业	学制	学位	
初始学历							
最高学历							
工作经历	专业技术工作时间	从事何种专业技术			专业技术职务(含兼任)		
现受聘专业技术职务				聘期起止时间			
受聘期间主要岗位职责和任期目标(任务、项目、课题)是:							



履 职 总 结





## 完成的主要专业技术工作、成果及论著登记

起止时间	项目、课题、成果、教学、论著等专业技术工作名称	工作内容、本人起何作用(主持、参与、独立)	完成情况及效果

## 工作失误、失职情况登记

时间	情况概述	损失或影响程度	处理情况



	项 目	政治表现、职业道德、 工作态度等 (定性)				专业技术水平、业务能力、 工作实绩等 (定量)			
		实 有 人 数	参 加 人 数	合 格	基 本 合 格	不 合 格	实 有 人 数	参 加 人 数	测 量 分 值
定性定量考核情况	基 考 层 核								A=
	考 考 核 小 组 核								B=
	综 合 结 果					C = A × 40% + B × 60%			=
		优 秀	称 职	基本称职	不称职	备 注			
基 层 考 核 意 见									
	负责人 (签章)				年 月 日				



	优 秀	称 职	基本称职	不称职	备 注
单 位 考 核 意 见					
	(公章) 负责人（签章） 年 月 日				
本 人 意 见	本人签章 年 月 日				
业 务 主 管 部 门 审 核 意 见	年 月 日				



附件2:

## 工人技术人员年度考核登记表

( 年度)

姓名	现名		性别		民族		贴相片
	曾用名		出生年月				
籍贯							
参加工作时间			身体状况				
毕(结业)业时间		培训学校		学制	专业		
初始技能							
最高技能							
工作经历	受聘岗位工作时间	从事何种专业技术		岗位职务(含兼任)			
现受聘岗位职务			聘期起止时间				
当年个人总结							



个人总结	签名：                      年    月    日
主管领导评语和考核等次建议	签名：                      年    月    日
单位考核委员会意见	签名：                      年    月    日
本人意见	签名：                      年    月    日
未确定等次或不参加考核情况说明	盖章或签名：                      年    月    日





附件六：

## 生产单位工作场所要求

### 生产单位应当具有日常工作需要的固定办公场所。

#### 1. 锅炉制造单位工作场所的基本要求：

(1) 锅炉制造车间面积、高度满足产品制造的需要，锅炉产品承压件的焊接应当保证在室内作业完成；

(2) 管材、板材、焊材及半成品的存放应当有一定的防护措施；

(3) 具有满足防护要求、空间适应产品检测需要的射线曝光室或者检测专用场地，保证底片冲洗质量和保存底片的专用场所，以及满足无损检测仪器和器材存放要求的场所；

(4) 具有满足安全防护要求的耐压试验场地。

#### 2. 锅炉安装单位工作场所的基本要求：

具有固定的办公场所、仪器设备室、资料档案室和仓库。



附件七：

## 生产单位设备设施要求

### 一、锅炉制造单位设备设施要求

#### 1 基本条件

##### 1.1 生产设备和工艺装备

制造单位应当具有产品制造需要的切割设备、成形设备、机加工设备、钻孔设备、焊接设备、焊接材料烘干和保温设备、起重设备等，以及必要的工装，并且按流程合理布置。

##### 1.2 检测仪器与试验装置

(1) 制造单位应当具有产品制造需要的检测平台、无损检测仪器、理化检验仪器、耐压试验装置等；无损检测、理化检验工作外委的，相应的无损检测仪器、理化检验仪器不要求；

(2) 具有与制造产品相适应的测量装置，并且按照规定进行检定、校准合格。

#### 2 专项条件

##### 2.1 锅炉（A）

###### 2.1.1 生产设备和工艺装备

具有与 A 级锅炉产品焊接工艺相适应的预热设备和工装。

具有与 A 级锅炉产品制造相适应的以下设备（见表 7-1），并且锅筒制造设备、膜式壁生产线和蛇形管生产线 3 类设备应当具备其中的 2 类设备。



表 7-1 与 A 级锅炉产品制造相适应的设备

名称	范 围
锅筒制造设备	包括冷卷厚度不小于 46mm 的卷板机、坡口加工设备，锅筒热处理炉（外委的不要求）
膜式壁生产线	包括扁钢精整、管子除锈设备、多头自动焊接设备、平整设备和成排弯曲设备
蛇形管生产线	包括切割、坡口加工等管端成形设备，自动热丝 TIG 或者 TIG 加 MIG 等管子对接焊接设备，在线焊缝射线检测仪器，弯管机、管料架等制造设备，以及工装和检测平台
集箱制造设备	包括切割设备、坡口加工设备，氩弧焊、埋弧自动焊和焊条电弧焊焊接设备，在线预热设备，集箱热处理炉（外委的不要求）

### 2.1.2 检测仪器与试验装置

(1) 设置与产品制造相适应的金相、理化性能检验室，具有金相检验装置、化学分析装置、力学性能测试装置、冲击试样的检验装置，外委的不要求；

(2) 具有产品制造需要的射线检测仪器、可记录的超声检测仪器，外委的不要求；

(3) 具有产品制造需要的耐压试验装置不少于 3 台（套）；

(4) 具有合金钢产品检验需要的现场光谱检测装置。

## 2.2 锅炉（B）

### 2.2.1 生产设备和工艺装备

(1) 锅炉制造车间具有产品制造需要的起重设备，起重能力一般不小于 10t；

(2) 具有与产品制造相适应的卷板机，冷卷厚度一般不小于 20mm；

(3) 具有产品制造需要的弯管和钻孔设备；



(4) 具有与产品制造相适应的埋弧自动焊、气体保护焊和焊条电弧焊等焊接设备。

### 2.2.2 检测仪器与试验装置

(1) 具有产品制造需要的化学分析装置和力学性能测试装置，外委的不要求；

(2) 具有产品制造需要的射线检测仪器、超声检测仪器，外委的不要求；

(3) 具有产品制造需要的耐压试验装置不少于 2 台（套）；

(4) 具有产品制造需要的弯管放样和检测平台。

## 2.3 A 级锅炉部件

### 2.3.1 生产设备和工艺装备

锅筒、膜式壁、蛇形管及集箱制造设备，应当满足本附件 2.1.1 条的相应要求。

锅炉范围内管道制造设备，应当包括切割设备、弯管设备、坡口加工设备，氩弧焊、埋弧自动焊、焊条电弧焊焊接设备，以及在线预热等设备，满足制造需要的热处理炉（外委的不要求）。

鳍片式省煤器制造设备，应当满足生产需要。

### 2.3.2 检测仪器与试验装置

具备满足本附件 2.1.2 条要求的相应 A 级锅炉部件的检验与试验能力。

## 2.4 余热锅炉

余热锅炉应当参照相应级别的锅炉制造许可条件执行。特殊结构的余热锅炉，可以根据产品结构特征适当降低条件要求，但是在制造许可证书上应当明确限定具体产品范围。

## 2.5 其他锅炉

只制造贯流锅炉、有机热载体锅炉、盘管锅炉或者铸造锅炉的制造单



位，可申请专项制造许可，在制造许可证书上明确限定具体产品范围。资源条件参照相应级别的锅炉制造许可条件，可以适当降低条件要求，但是应当具备特殊结构所需的工艺装备（如盘管锅炉的盘管机等）。

## 二、锅炉安装单位设备设施要求

安装单位的安装设备及检测仪器与试验装置满足表 7-2 的要求。

表 7-2 安装设备及检测仪器与试验装置

安装设备及检测仪器与试验装置	许可级别		备注
	A	B	
焊接设备	20 台（其中氩弧焊机 10 台）	10 台（其中氩弧焊机 4 台）	
焊条烘干设备	5 台	3 台	
起重设备	3 台（8 吨以上）	1 台	允许租赁
液压试验泵	3 台	2 台	
切割设备	5 台	2 台	
现场热处理设备	4 台	—	
空气压缩机	2 台	1 台	允许租赁
坡口加工设备	4 台	2 台	
射线检测仪器	3 台	1 台	允许租赁
超声检测仪器	2 台	—	允许租赁
磁粉检测仪器	2 台	—	允许租赁
超声波测厚仪器	2 台	1 台	
光谱分析仪器	2 台	—	
便携式硬度计	3 台	—	



附件八：特种设备鉴定评审整改报告

## 特种设备鉴定评审 整改报告

申请单位名称：\_\_\_\_\_

申请许可类别：\_\_\_\_\_

申请许可项目：\_\_\_\_\_

申请许可子项目：\_\_\_\_\_

鉴定评审类别：\_\_\_\_\_

整改完成时间：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_日



## 目 录

序号	文件名称	页 数
1	特种设备鉴定评审工作备忘录	
2	申请单位鉴定评审整改报告	
3	附件1	
4	附件2	
5	附件3	
6	附件4	
7	附件5	
8	附件6	
9	附件7	
10	附件8	
11	附件9	
12	附件10	
13	附件11	
14	附件12	
15	附件13	
16	附件14	
17	附件15	
18	附件16	
19	附件17	



# 关于 资质

## 特种设备鉴定评审的整改报告

云南省特种设备安全技术协会：

由贵协会派出的评审组于\_\_\_\_年\_\_月\_\_日至\_\_\_\_年\_\_月\_\_日对我单位进行了特种设备现场鉴定评审。

现场鉴定评审结束后，接到贵协会的《特种设备鉴定评审工作备忘录》（以下简称“备忘录”），我单位就备忘录中所提出的\_\_\_\_个方面的整改个问题于\_\_\_\_年\_\_月\_\_日完成了全部整改工作。现将整改情况报告如下：

### 一、存在问题与整改情况

问题类别	存在的不符合项	整改情况 (详细描述)	见证材料 (注明页数)
资源条			附件 (共 页)





			附件 (共 页)
--	--	--	-------------

问题类别	存在的不符合项	整改情况 (详细描述)	见证材料 (注明页数)
质量 保证 体系			附件 (共 页)
			附件 (共 页)
			附件 (共 页)
			附件 (共 页)



			附件 (共 页)
--	--	--	-------------

问题类别	存在的不符合项	整改情况	见证材料
产品 安全 性能 抽查			附件 (共 页)
			附件 (共 页)
			附件 (共 页)

## 二、其他说明

我单位已按贵协会下达的《特种设备鉴定评审工作备忘录》的全部内容完成了整改工作，并保证所提交的整改报告资料真实可靠。



## 附见证材料

(申请单位盖章)

年 月 日

附件九：特种设备评审材料存档一览表

## 特种设备评审材料存档一览表

评审报告编号：

存档日期： 年 月 日

序号	名 称	份数	备注
<b>13</b>	<b>锅炉生产单位鉴定评审注册资金及人员确认清单</b>		页
13.1	注册登记营业执照，非独立法人分公司（总公司营业执照和授权委托书）		页
13.2	公共信息查询截图（含基本、股东交款、变更、社保信息）（截图扫描）		页
<b>13.3</b>	<b>特种设备行政许可申请受理决定书</b>		页
13.4	在册职工登记（含评审前一个月的工资明细表格、社保、劳务合同、意外保险或雇主责任险凭证）		页
13.5	质量体系控制责任人任命书：主要负责人、安全总监、质保工程师、质量控制责任人、安全员、技术人员，社会保险见证（原件扫描件）		页
13.6	技术人员职称证、毕业证、身份证、技术履历（原件扫描件）		页
13.7	特种设备作业人员资格证（原件扫描件）		页
13.8	工人技术员毕业证、身份证、工作经历考核表及技术工作见证（原件扫描件）		页
<b>14</b>	<b>锅炉生产单位鉴定评审生产条件确认清单</b>		页
14.1	固定办公场所、生产场地和仓库建筑面积（m <sup>2</sup> ）使用见证（原件扫描件）		页
14.2	生产设备与工艺装备，登记明细台账（原件扫描件）		页
14.3	检测检验仪器登记明细台账和计量检定证书（原件扫描件）		页
14.4	专项工作场所、研发能力、条件共享、工作外委（原件扫描件）		页
<b>15</b>	<b>锅炉生产单位鉴定评审技术文件确认清单</b>		页
15.1	相关法规、技术规范、标准外来文件管理目录（原件扫描件）		页
15.2	工艺文件目录（原件扫描件）		页
15.3	（原件扫描件）		页
15.4	（原件扫描件）		页
15.5	（原件扫描件）		页



16	质量保证手册（含程序文件、作业指导、记录目录）（受控、签署、盖章）		页
16.1	建立主要负责人全面负责，质量安全总监、质量安全员分级负责的质量安全责任体系，落实质量安全责任制		页
17	试制造样品或者试安装工程见证（原件扫描件）		页
18	换证业绩见证（原件扫描件）		页
19	原特种设备资格行政许可证（新取证/无此项）（复印件、盖章）		页

注：此表中所列资料为评审后申请单位应提交的U盘存档资料，评审时不仅限于只核查此表中的相关内容。