

标 题：锅炉压力容器制造许可工作程序

索引号：2019-1562055367167

文 号：无

成文日期：2007年07月02日

主题分类：其他

所属机构：特种设备安全监察局

发布日期：2019年07月02日

## 锅炉压力容器制造许可工作程序

### 第一章 总则

第一条 为规范锅炉压力容器制造许可的工作程序，根据《锅炉压力容器制造监督管理办法》（以下简称《管理办法》）的有关规定，特制定本工作程序。

第二条 锅炉压力容器制造许可工作程序指锅炉压力容器及安全附件制造许可申请、受理、审查、证书的批准颁发及有效期满时的换证程序。

第三条 国家质量监督检验检疫总局特种设备安全监察机构（以下简称总局安全监察机构）设制造许可办公室，负责办理制造许可日常事务。

### 第二章 申请

#### 第四条 申请的提出

（一）申请A、B、C级锅炉和A、B、C级压力容器以及安全阀、爆破片、气瓶阀门等安全附件制造许可的境内制造企业须向总局安全监察机构提交申请。申请资料应先经省级质量技术监督部门安全监察机构（以下简称省级安全监察机构）审核并签署意见。

（二）申请D级锅炉、D级压力容器制造许可的境内制造企业应向企业所在地的省级质量技术监督部门安全监察机构提交申请。

（三）申请锅炉、压力容器或安全阀、爆破片、气瓶阀门等安全附件制造许可的境外制造企业应向总局安全监察机构提交申请。

第五条 申请时企业应提交以下申请资料（申请资料应采用中文或英文，原始件为其他文种时，应附中或英文译文）：

- （一）特种设备制造许可申请表（在国家质检总局网站下载[www.aqsiq.gov.cn](http://www.aqsiq.gov.cn)）一式二份；
- （二）工厂概况说明；
- （三）依法在当地政府注册或登记的文件复印件；
- （四）工厂已获得的认证或认可证书复印件；
- （五）典型产品名称及相关参数和规格；
- （六）产品图纸和设计文件（适用于有型式试验要求的产品，见第十四条）；
- （七）工厂质量手册；
- （八）其他必要的补充资料。

### 第三章 申请受理

第六条 负责受理申请的安全监察机构对企业提交的申请资料进行审查后，应在十五个工作日内确定是否予以受理。

第七条 对符合申请条件的制造企业，安全监察机构在申请表上签署同意受理意见，并将一份申请表返回申请企业。

第八条 总局安全监察机构受理的境内制造企业，在同意申请受理时，发函通知该企业所在地省级安全监察机构。

第九条 对不符合申请条件的企业，发证部门在申请表上签署不受理意见并说明理由，将一份申请表返回申请人。

第十条 获得申请受理的制造企业，应按《锅炉压力容器制造许可条件》（以下简称《许可条件》）中产品质量的有关规定试制相应级别的典型产品（或承压部件），以备制造许可审查和进行型式试验（仅适用于有型式试验要求的产品）。

#### 第四章 审查

第十一条 制造企业完成产品试制后，应当约请鉴定评审机构安排进行实地条件的鉴定评审，并在约定的时限内完成评审工作。

第十二条 鉴定评审机构按评审要求制定评审计划、组织评审组，并将评审日程安排至少提前一周通知到申请企业。

第十三条 评审组按《许可条件》的规定对工厂进行检查和产品检验，审查主要分为以下几个方面：

- （一）核实生产场地、加工制造设备、检验试验设备及人员状况；
- （二）审查质量手册和相关文件；
- （三）审查质量管理体系的实施情况；
- （四）审查相关的技术资料；
- （五）对试制产品进行检查和试验。

第十四条 有型式试验要求的产品，如：气瓶、安全阀、爆破片和气瓶阀门等，应在工厂检查前完成以下工作：

- （一）审查有关设计文件、图纸。
- （二）在现场随机抽样，由型式试验机构进行产品型式试验，试验结果应符合相应标准。

第十五条 根据评审情况，评审组应做出书面评审报告，评审报告结论分为：符合条件、需要整改、不符合条件。

第十六条 评审报告结论为需要整改或不符合条件的，评审组应书面通知企业。

第十七条 评审结论为需要整改的企业应在六个月内完成整改，并将整改报告书面报评审组组长，由评审组核实确认，符合《许可条件》的，评审报告结论应改为符合条件。六个月内未完成整改的企业或整改后仍不符

预览已结束，完整报告链接和二维码如下：

[https://www.yunbaogao.cn/report/index/report?reportId=11\\_9851](https://www.yunbaogao.cn/report/index/report?reportId=11_9851)

