

封头制造单位行业认证 审查指南

中国化工装备协会

二〇一五年三月

目 录

第一章	总则	(1)
第二章	申请单位条件	(1)
第三章	认证程序	(3)
第四章	《认证正式》变更	(5)
第五章	换证	(7)
第六章	认证管理	(7)
第七章	附则	(8)
附件一:	《封头制造单位行业认证证书》	(9)
附件二:	《封头制造单位行业认证审查指南》	(11)
附件三:	《封头制造单位行业认证申请书》	(13)
附件四:	《封头制造单位行业认证申请受理书》	(20)
附件五:	《封头制造单位行业认证申请受理补正意见书》 ...	(21)

封头制造单位行业认证审查指南

第一章 总 则

第一条 为了做好封头制造单位行业认证审查工作，根据《封头制造单位行业认证管理办法》，制定本指南。

第二条 本认证审查指南适用于封头制造单位行业认证审查。

第二章 认证审查工作的准备

第三条 认证审查工作的准备主要包括：签订认证审查技术服务协议，编制评审计划，组织审查组，准备审查文件及资料，印发《封头制造单位行业认证审查通知函》。

第四条 申请单位申请受理后中国化工装备协会（以下简称协会）评审部与申请单位签订认证审查技术服务协议，并付诸实施。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，落实试制产品是否具有代表性；换证申请单位认证有效期内的封头制造业绩，并明确申请单位在现场评审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。同时向申请单位提供本认证审查指南。

第五条 根据双方签定的认证审查技术服务协议，协会评审部参考申请单位的时间要求制定评审计划。

评审计划制定后，及时组织审查组。审查组设组长1名，组员不应超过3名。

第六条 审查组实行组长负责制，审查组组长由协会中富有评审经验和组织能力的认证审查员担任。

一、审查组组长的职责

- （一）组织实施认证审查工作；
- （二）处理认证审查工作中的异常情况和争议；
- （三）代表审查组与申请单位联络；
- （四）编写评审报告，并向认证审查机构提交评审报告；
- （五）向申请单位讲明存在的问题和整改要求，并向申请单位出具《封头制造认证审查工作备忘录》。

（六）接受申请单位整改报告，对整改情况进行核实确认。

二、审查组组员的职责

- （一）在组长的领导下，按分工完成具体的评审工作；
- （二）向组长汇报评审情况，并及时填写现场评审的有关评审报告附件及记录；

(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。

第七条 审查组根据评审工作内容分质量管理、资源条件、产品三个方面进行评审。

第八条 准备审查文件及资料

一、评审依据文件:《封头制造单位行业认证管理办法(试行)》(以下简称《认证管理办法》)、有关法规及技术标准;

二、评审所需的工作文件:《封头制造单位行业认证审查通知函》、《封头制造单位行业认证审查指南》、协会《评审工作纪律》;

三、《封头制造单位行业认证申请书》。

第九条 评审机构按照申请单位提出的拟认证审查时间,协商确定认证审查工作日程,对每个申请单位的评审时间一般为2~3日,对有多个生产场地的申请单位,可适当延长评审时间,但最长不超过4天。认证审查工作日程确定后,印发《封头制造单位行业认证审查通知函》,并于认证审查前7日通知到申请单位。

第十二条 申请单位收到封头制造单位行业认证审查通知函后,应当及时与审查组成员取得联系,如认为认证审查组的组成不利于认证审查工作的公正性或者不能保护申请单位的商业秘密时,应当在收到《封头制造单位行业认证审查通知函》(以邮戳为准)的5个工作日内向评审机构书面提出,评审机构确认后,应当对认证审查组的组成进行调整。

第三章 评审工作的实施

评审工作的实施主要包括:评审日程、内容;评审预备会议;首次会议;现场审查;质量管理审查;资源条件审查;产品安全性能审查;审查组内部会议;编写报告;评审总结会议(末次会议)等环节。

第一节 评审日程及内容

第十一条 审查组根据《封头制造单位行业认证审查通知函》规定的评审日程安排评审工作,确保评审工作如期完成。

第十二条 评审内容主要分为以下几个方面:

一、核实申请单位《封头制造单位行业认证申请书》及附件内容的真实性;

二、核实生产场地、加工制造设备、检验试验设备及人员状况;

三、审查质量保证手册和相关文件;

四、审查质量保证体系的建立和实施情况;

- 五、审查相关的技术资料；
- 六、对试制产品进行产品安全质量检查。
- 七、对抽查产品安全质量技术资料进行产品安全质量检查。

第二节 评审预备会议

第十三条 评审预备会议分为审查组内预备会；审查组与申请单位有关领导、负责人员预备会。

第十四条 审查组内预备会，由审查组组长主持召开，主要内容如下：

- 一、介绍申请单位概况；
- 二、宣布评审日程安排；
- 三、确定组员分工；
- 四、明确评审要点及要求；
- 五、重申评审工作纪律。

第十五条 审查组与申请单位有关领导、负责人员预备会，由审查组组长主持召开，其内容如下：

- 一、审查组出示认证审查机构的评审通知；
- 二、审查组介绍审查组成员，明确评审时间、评审内容及评审要求；
- 三、明确申请单位应准备提供的资料；
 - (一) 申请单位的基本概况；
 - (二) 依法在当地政府注册或者登记的文件（原件）和组织机构代码证（原件）；
 - (三) 换证申请单位所持有的《封头制造单位行业认证申请书》（原件）及持证期间封头制造封头产品的清单；
 - (四) 封头制造质量保证手册及其相关的程序文件、作业（工艺）文件、质量记录表卡；
 - (五) 质量保证工程师、质量控制系统责任人员明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明；
 - (六) 工程技术人员、特种设备作业人员（焊接、无损检测及其他专业作业人员）明细表及其聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人员证（原件）；
 - (七) 设备、工装、仪器、器具、检验试验装置等台帐；
 - (八) 检验试验装置检定校准明细表、台帐和检定记录；
 - (九) 作业（工艺）文件（包括作业指导书、工艺评定报告、工艺规程、工艺卡、检验工

艺规程等), 质量计划(过程控制卡、施工组织设计或施工方案), 检验、试验、验收记录与报告, 质量证明资料等;

(十) 申请单位的合格分供(包)方名录、分供(包)方评价报告、分包协议;

(十一) 相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单;

(十二) 管理评审、不合格品(项)控制、质量改进与服务、人员培训、考核及管理 etc 质量保证体系实施的有关记录;

(十三) 认证审查过程中需要的其他资料。

四、明确其它有关事宜。

第三节 评审首次会议

第十六条 首次会议参加人员为审查组全体成员, 申请单位的主要负责人, 有关职能部门的负责人, 质量保证工程师及各质量控制系统责任人员。会议由审查组组长主持。

第十七条 首次会议的具体内容为:

一、参会人员签到;

二、宣读评审机构的认证审查通知, 介绍审查组成员;

三、说明评审工作时间、评审工作依据及评审内容;

四、宣布审查组的分工、评审日程安排;

五、说明评审工作的原则: 客观、公正、科学;

六、说明评审工作的主要方式和方法; 现场审查; 查阅有关文件和凭证; 核实资源条件; 审阅质量保证手册和相关文件; 考核质量保证体系的建立健全状况; 考核质量保证体系的实施运转及质量控制; 对试制产品、抽查产品安全质量技术资料进行产品安全质量检查; 对质量保证工程师及各系统责任人员进行考核, 评价责任人员的业务能力和水平, 是否能胜任本职工作;

七、申请单位领导讲话;

八、申请单位介绍企业概况和取换证准备工作;

九、申请单位介绍迎审联络人员及办公地点;

十、宣布首次会议结束。

第四节 现场审查

第十八条 现场审查, 审查组全体成员参加。现场包括: 钢材库; 焊材库; 封头制造车间; 射线透照场地, 洗片室、评片室、射线底片存放室; 焊接试验场所; 焊接设备; 无

损检测设备；热处理设备；加热炉；理化试验室；首次认证试制产品；产品档案室；技术资料室等。

第十九条 现场审查的主要目的是检查申请单位的封头制造场地、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《认证管理办法》的有关规定及封头制造现场质量管理情况和产品情况。

第五节 质量管理审查

第二十条 质量管理审查包括：审阅质量保证体系文件；审查质量保证体系的建立、实施情况；审查相关封头产品的安全质量技术资料。

第二十一条 质量保证体系文件的审查

一、申请单位应建立封头制造质量保证体系，质量保证体系文件的有关规定要符合《认证管理办法》和国家压力容器现行法规、标准的有关要求。

二、质量保证手册应有质量方针和质量目标，与质量有关的活动、职责、权限和相互关系应清晰，各项工作接口有控制和协调措施。

三、与质量工作有关的管理、执行和验证的工作人员应规定其职责、权限和相互关系。

四、应规定申请单位法定代表人对压力容器安全质量负责，并明确质量保证工程师对质量保证体系建立、健全、实施、保持和改进的管理职责和权限。

五、质量保证手册应符合《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的有关规定，应包括：管理职责；质量保证体系文件；文件和记录控制；合同控制；来料加工控制；材料、零部件控制；工艺控制；焊接控制；加热及热处理控制；无损检测控制；理化检测控制；成型模具管理；检验与试验控制；设备和检验与试验装置控制；不合格品（项）控制；质量改进与服务；人员培训、考核和管理等 18 个质量保证体系基本要素。

对于法规、安全技术规范规定允许分包的项目、内容，当申请单位进行分包时，应当制定分包质量控制的基本要求，包括分包方资格认定、评价、活动的监督、质量记录、报告的审核和确认等要求。

六、程序文件应与质量方针的规定相一致，能够满足质量保证手册基本要素的要求，并且符合本单位的实际情况，具有可操作性。

七、工艺文件（通用或者专用）和质量记录应当符合认证项目特性，满足质量保证体系实施过程的控制需要。文件格式及其包括的项目、内容应当规范标准。

第二十二条 质量保证体系实施情况的审查

一、对首次认证申请单位质量管理实施的审查

(一) 审查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) 审查制造现场的材料管理、焊材管理、工艺纪律、计量与设备管理、焊接管理、理化试验设备管理、无损检测管理、热处理及加热管理等工作，并对材料标识、材料标记移植、焊工钢印、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、对换证申请单位质量保证体系实施的审查

(一) 抽查申请单位封头制造认证有效期内的封头产品安全质量技术资料(产品档案)，每年不少于 1 台。

(二) 依据所抽查的压力容器安全质量技术资料，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) 审查制造现场的材料管理、焊材管理、工艺纪律、计量与设备管理、母材热处理试件管理、理化试验管理、无损检测管理、热处理管理等工作，并对材料标识、材料标记移植、焊工钢印、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。

(四) 封头产品是否发生过重大安全性能事故及其处理情况；

(五) 是否发生涂改、伪造、转让或出卖认证证书，向无认证单位出卖或非法提供质量证明文件的情况；

(六) 审查人员培训考核、质量改进、用户意见收集处理情况等见证资料。

第二十三条 对质量保证工程师及各系统责任人进行考核。

第二十四条 工艺纪律执行是否严格。

第二十五条 相关封头产品安全质量技术资料审查分为首次认证、换证两个方面的内容。

一、封头产品在出厂时应附有产品合格证及封头部件数据报告（内容应符合 GB/T25198-2010 附录 H 的规定）和其他必要的安全质量技术资料，如：热处理报告、母材热处理试件检验报告等。

二、首次认证审查，审查试制产品的安全质量技术资料。

三、换证评审，审查所抽查的封头产品安全质量技术资料。

四、通过审查有关封头产品安全质量技术资料，验证质量保证体系实施及封头产品安全质量控制情况。

第六节 资源条件审查

第二十六条 申请单位资源条件应符合《认证管理办法》第二章的规定。

第二十七条 资源条件审查内容：应根据所申请的不同级别分别进行审查。

一、法定资格的核查

查阅封头制造单位行业认证申请书、营业执照（工商行政管理等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。申请单位应具有独立法人资格或营业执照，取得当地政府相关部门的注册登记。

二、封头制造单位行业认证申请项目的核查

查阅封头制造单位行业认证申请书，核查申请单位申请认证的项目。审查组长与申请单位代表在“封头制造认证审查基本情况确认表”上签字确认。

三、申请单位管理层中应指定一名成员为质量保证工程师。

四、根据申请单位提交的质量保证工程师、质量控制系统责任人员、工程技术人员、特种设备作业人员（焊接、无损检测）明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人员证（原件）等档案资料，核实申请单位人员是否符合以下要求：

（一）申请单位至少应具有与制造封头产品相适应的、具备相关专业知识和一定资历的各质量控制系统责任人：

1. 工艺责任人。
2. 材料责任人。
3. 焊接责任人。
4. 理化责任人。
5. 热处理责任人。
6. 无损检测责任人。
7. 检验责任人。

（二）质量保证工程师、焊接责任人、无损检测责任人、检验责任人、材料责任人及理化检验人员应经培训考核后持证上岗。

五、查阅相关资料、档案、土地使用证或者租赁协议、相关的台帐以及主要生产和检测设备的采购发票，通过现场审查或者专门核查，核实申请单位地址、厂房场地、生产设施和设备、工装模具等是否符合相关规定。

应具备适应封头制造需要的制造场地，加工设备，成形设备，切割设备，焊接设备，热处理设备，检验与试验设备，起重设备和必要的工装。并满足以下要求：

(一) 具有存放材料的库房和专用场地，并应有有效的防护措施，合格区与不合格区应有明显的标志；

(二) 具有满足焊接材料存放要求的专用库房和除湿、烘干、保温设备；

(三) 具有与所制造封头产品相适应的足够面积的射线曝光室。

六、换证申请单位应有持续制造封头产品的业绩，以验证质量保证体系的控制能力。

第二十八条 应有与制造封头产品相适应的压力机或旋压机、成型模具等；应有满足生产需要、保证均匀炉温和具有监控炉内温度的加热炉和热处理炉；应有满足制造要求所必须的几何尺寸检测器具。

第二十九条 不锈钢或有色金属封头制造申请单位必须具备专用的制造场地和专用的加工设备、成形设备、切割设备、焊接设备和必要的工装，不得与碳钢混用。

第三十条 加工工艺、焊接工艺评定、焊接工艺、无损检测工艺、加热工艺、热处理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 申请单位的无损检测、热处理和理化检验工作，根据不同级别，可由本单位承担，也可与具备相应资格或能力的申请单位签订分包协议，分包协议应向认证机构备案。所委托的工作由被委托方出具相应报告，所委托工作的质量控制应由委托方负责，并纳入本单位压力容器质量保证体系控制范围。

第七节 产品审查

第三十二条 首次认证审查时，申请单位提供的试制产品的数量：

试制封头产品，需根据单位的实际成形方式完成不同的封头成品各 1 个，如：制造旋压、热压封头、冷压封头的需提供试制成品各 1 个，且应当提供自购材料、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。

第三十三条 首次认证审查依据《封头产品安全质量检查表》的规定内容，对试制产品进行产品安全质量检查；换证评审，依据《封头产品安全质量技术资料检查结果汇总表》的规定内容，对所抽查的封头安全质量技术资料进行产品安全质量检查。

通过对产品的安全质量检查，验证申请单位的制造能力，验证申请单位的产品安全质量是否符合国家现行法规、标准的要求。

第四章 审查组内部会议

第三十四条 审查组内部会议一般在完成具体审查工作后分两次进行，如在审查中遇到特殊情况，也可及时召开。

第三十五条 第一次审查组内部会议由审查组全体成员参加。会议由评审人员介绍审查情况，存在的主要问题，讨论确定评审结论，需向申请单位提出的整改意见。必要时，审查组长应当再次确认评审中发现的问题。对有争议的问题应取得一致意见，如不能取得一致意见，由审查组长确定，并向评审机构汇报。

第三十六条 第二次审查组内部会议由审查组全体成员参加。会议内容为：讨论确定评审报告。

第五章 编写评审报告

第三十七条 审查组应根据评审工作的类别分别参照《封头制造首次认证审查报告（模式）》（详见附件 B）、《封头制造认证换证评审报告（模式）》（详见附件 C）编制评审报告。

第三十八条 评审人员应根据评审工作的类别分别参照不同评审报告模式的有关规定填写评审报告附表，并在评审报告附表上签字。

第三十九条 对申请单位存在需要整改的问题应在评审报告及评审报告附表中明确提出，由审查组长将所发现的问题进行汇总，形成《封头制造认证审查工作备忘录》，并在评审报告中明确确认的内容、方式和时限。

第四十条 评审报告结论分为：符合条件，需要整改，不符合条件三种。

一、符合下列各项条件者，为符合条件

（一）符合《认证管理办法》及《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的各项条件和要求。

（二）质量保证体系建立、健全健全，实施运转正常；能够严格执行压力容器有关法规、标准，产品质量控制严格。

（三）首次认证审查时，试制产品的安全质量满足国家现行压力容器法规、标准规定。

（四）换证评审时，除应满足本条（一）、（二）款规定外，同时还应符合以下条件：

1. 认证有效期内，未发生涂改、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；

2. 产品（设备）未发生严重安全性能问题（事故）。

3. 抽查的封头产品安全质量满足国家现行压力容器法规、标准规定。

4. 具有持续制造封头的业绩。

二、存在下列问题之一者，为需要整改

（一）申请单位现有部分条件不能满足《认证管理办法》及《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》中对申请单位封头制造的规定性条件。但申请单位具

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，质量保证手册与程序文件的编写不够完整、协调，或有不符合法规、标准之处。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的不够明确，各项活动间的接口缺少控制和协调措施。

(三) 质量保证体系实施中时有失控现象发生，质量保证体系责任人员工作有不到位现象。

三、符合下列条件之一者为不符合条件

(一) 申请单位的法定资格不符合相关法律法规的规定。

(二) 实际的资源条件不符合《认证管理办法》和相关法规、安全技术规范的规定。

(三) 质量保证体系未建立或者不能有效实施，材料、零部件控制、工艺控制，检验与试验控制、不合格品(项)控制，以及与认证项目有关的特殊控制，如焊接、无损检测等质量控制系统未得到有效控制，管理混乱。

(四) 产品(设备)安全性能抽查结果不符合相关安全技术规范及其相应标准规定

(五) 申请单位有违反认证证书管理的行为。

(六) 产品(设备)发生严重安全性能问题(事故)，尚未采取有效的纠正和预防措施。

(七) 评审中发现有严重弄虚作假行为。

(八) 换证申请单位在认证有效期内无持续制造压力容器的业绩，无法验证压力容器质量保证体系的控制能力。

(九) 换证评审的其他重点项目存在严重不符合。

第四十一条 评审报告结论为需要整改或不符合条件的，审查组应书面以《封头制造单位行业认证审查工作备忘录》的形式通知申请单位。

第四十二条 形成评审报告后, 审查组成员应及时签署。

第六章 评审总结会议(末次会议)

第四十三条 评审总结会议参加人员为审查组全体成员，申请单位的主要负责人，有关职能部门的负责人，质量保证工程师及各系统责任人等人员。

第四十四条 会议由审查组组长主持，会议具体内容为：

一、 参会人员签到；

二、 审查组宣读评审报告；

三、申请单位领导讲话；

四、审查组组长讲明对申请单位整改的要求；

五、审查组组长宣布评审工作结束。

第四十五条 评审总结会议结束后，审查组应将评审报告原件整理完整，并由申请单位完成评审报告打印件一份、电子版一份报评审机构，审查组长应对评审报告的正确性、完整性负主体责任。

第七章 申请单位整改报告的编制和整改报告、整改情况的确认

第四十六条 认证审查结论为“需要整改”时，申请单位应当按照《封头制造认证审查工作备忘录》通知认证审查中发现的问题，在 6 个月内完成整改工作，并将整改报告和整改见证资料提交评审机构（注：整改报告及见证资料须在评审工作结束次日起 6 个月内送达评审机构）。

第四十七条 申请单位提交的整改报告应按照本指南《封头制造单位行业认证审查中所提问题的整改报告》规定格式和编写要求进行编制（详见附件 D）。

第四十八条 申请单位提交书面整改资料一份（打孔装订成册），电子版整改资料一份，按照整改报告的装订顺序排列电子文档的顺序。

第四十九条 审查组对整改报告和整改见证资料进行确认（需要现场确认时，评审机构在收到申请单位的整改报告和整改见证资料后，应当及时安排认证审查人员对整改情况进行现场确认，并及时出具整改情况确认报告（详见附件 E）。

第五十条 整改情况确认符合条件的，整改情况确认报告结论为“经整改后符合条件”。申请单位在 6 个月内未完成整改或整改后经整改情况确认仍不符合条件，整改情况确认报告结论为“不符合条件”。

第五十一条 审查组长的整改情况确认报告应及时提交认证审查机构，评审机构组织对审查组的评审报告和申请单位的整改报告进行初审、复审、批准四级审批，并填写《评审机构审批意见表》。

第八章 编制认证审查报告

第五十二条 评审机构根据审查组评审报告、申请单位整改报告情况及整改情况确认报告编制认证审查报告。

第五十三条 对于评审结论为符合条件或不符合条件的评审报告，经四级审批确认无

误后，填写《评审机构审批意见表》，出具认证审查报告（详见附件 A）。

第五十四条 对于评审结论为需要整改的评审报告，根据整改情况确认报告及《评审机构审批意见表》中的四级审批意见，出具认证审查报告（详见附件 A）。

第九章 附 则

第五十五条 评审工作期间的生活接待等事宜严格按照国家有关规定执行。

第五十六条 申请单位应按《认证审查技术服务协议》向评审机构支付认证审查费，另需承担审查组对申请单位评审工作的差旅费用，评审人员劳务费由评审机构支付。

第五十七条 本认证审查指南由评审机构组织实施。

第五十八条 本认证审查指南由评审机构负责解释。

第五十九条 本认证审查指南自 2015 年 4 月 18 日起实施。

附 件：

附件 A 封头制造单位行业认证审查报告（模式）

附件 B 封头制造首次认证审查报告（模式）

附件 C 封头制造换证认证审查报告（模式）

附件 D 封头制造单位行业认证审查中所提问题的整改报告（模式）

附件 E 关于对 XXXXX 公司/厂整改情况的确认报告（模式）

封头制造单位行业认证 评审报告 (模式)

申请单位: _____

申请级别: _____

中国化工装备协会

封头制造首次认证审查报告目录

序号	资 料 名 称	页 数
1	封头制造首次认证审查结论	
2	封头制造认证类别明细	
3	附件一、封头制造首次认证审查报告	
	附表 1：封头制造单位行业认证审查组成员名单	
	附表 2：封头制造单位行业认证审查基本情况确认表	
	附表 3：资源情况核实表	
	附表 4：质量保证体系建立、健全及实施评审情况汇总表	
	附表 5：封头检查产品明细表	
	附表 6：封头产品安全质量检查表	
	附表 7：封头制造单位行业认证审查工作备忘录（需要整改）	
	附表 8：封头制造单位行业认证审查工作备忘录（不符合条件）	
4	附件二、关于对 XXXXX 公司/厂整改情况的确认报告	

封头制造单位行业认证换证评审报告目录

序号	资 料 名 称	页 数
1	封头制造单位行业认证换证评审结论	
2	封头制造单位行业认证类别明细	
3	附件一、封头制造单位行业认证换证评审报告	
	附表 1：封头制造审查组成员名单	
	附表 2：封头制造单位行业认证审查基本情况确认表	
	附表 3：资源情况核实表	
	附表 4：质量保证体系建立、健全及实施评审情况汇总表	
	附表 5：封头产品档案抽查明细表	
	附表 6：封头产品安全质量技术资料检查表	
	附表 7：认证有效期内制造的封头数量统计表	
	附表8：封头制造单位行业认证审查工作备忘录（需要整改）	
附表9：封头制造单位行业认证审查工作备忘录（不符合条件）		
4	附件二、关于对 XXXXX 公司/厂整改情况的确认报告	

封头制造单位行业认证审查结论

制造企业名称					
制造企业地址					
制造企业邮编		联系人			
联系电话		联系传真			
受理日期		受理编号			
认证机构	中国化工装备协会				
联系人	段瑞君、朱海鹰		联系电话	010-82032358	
认证审查日期		整改确认日期			
现场 审 查 组 成 员	姓名	工作单位	职 称	评审员 证书编号	职 务
确 认 人 员					
审 查 组 意 见	评审项目	意 见	评审项目	意 见	
	资源条件核实		质量保证体系建立、健全		
	质量保证体系实施		相关技术资料审查		
	产品安全质量		/		
认 证 审 查 结 论 意 见	<p>评审结论： 经认证审查，我协会认为 X X X X X X 公司/厂（经整改后）符合（不符合）《封头制造单位行业认证管理办法（试行）》的相关要求，认证审查结论为：符合（不符合）封头制造单位甲级（乙级）行业认证换证条件。</p>				
	<p>编 制 ： 初 审 ： 复 审 ： 批 准 ：</p> <p>日 期 ： 日 期 ： 日 期 ： 日 期 ：</p>				
	<p>认 证 审 查 机 构 ： （ 公 章 ）</p>				

封头制造单位行业认证类别明细

申请单位名称					
项目	级 别	限定范围	原有认证	新申请认证	备注
申请 单位 申请 项目					
受理 项目					
审 查 组 确 认 项 目					
认证评审确认的 申请单位地址					

附件B

关于XXXXXXX公司/厂封头制造 首次认证的评审报告（模式）

根据 XXXXXXXX 公司/厂提出的封头制造单位甲级（乙级）行业认证申请，中国化工装备协会依据《封头制造单位行业认证管理办法（试行）》（以下简称《认证管理办法》）及相关规定的要求，组成审查组（审查组成员名单见附表 1）于 XXXX 年 XX 月 XX 日至 XX 月 XX 日对该公司/厂进行了认证审查，现将评审情况和结论报告如下：

一、申请单位概况

1. 受理编号：

2. 申请书的级别：

认证机构受理级别：

3. 申请日期： XXXX 年 XX 月 XX 日

4. 受理日期： XXXX 年 XX 月 XX 日

5. 申请单位地址：

6. 该公司/厂于 XXXX 年建立，XXXX 年开始制造封头，主要产品有 XXXX、XXXX、XXXX。

该公司/厂原名称是 XXXXXXXXXXXX 于 XXXX 年 XX 月 XX 日办理更名手续采用现名称。

该公司/厂原制造地址为 XXXXXXXXXXXXXXXX，于 XXXX 年 XX 月迁至现地址。

（注：这部分内容描述要突出申请单位特点，对工厂的规模、历史、持证情况、主要产品、产品制造创新能力等情况要详细描述，以及其他需要说明的情况等）。

二、评审情况和主要内容

1. 审查组听取了该公司/厂关于企业基本情况、拥有的资源条件、质量保证体系建立、健全和实施情况、产品试制情况的介绍，并对封头制造场地；封头存放场地、封头制造设备及成型模具、材料库、焊材库、焊接试验室、加热炉、热处理设备、射线透照场地；洗片室、评片室、射线底片存放室、理化检验试验室、产品档案室、技术资料室等进行了巡查。审查组从资源条件、质量保证体系建立、健全和实施、试制产品安全质量、有关法规和标准的执行情况等方面，按照规定的工作程序进行评审。结合评审工作对质量保证工程师和各系统责任人进行了考核。审查组就评审中发现的问题与该公司/厂领导和有关人员交换了意见。

2. 资源条件的核实情况

(1) 经核实，该公司/厂具有（没有）独立法人资格，已/未在当地工商行政管理局办理企业营业执照（注册号：XXXXXXXXXXXXXXXX，法定代表人或负责人），具有组织机构代码证，代码为：XXXXXXXXXX。

(2) 审查组对该公司/厂的名称、制造地址、申请制造级别、范围等情况进行了核实确认（详见附表2）。

(3) 经核实质量保证体系责任人员、工程技术人员、特种设备作业人员（焊接、无损检测及其他专业作业人员）的任命书、明细表及其聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人员证书（原件），证实该公司/厂专业技术人员的数量、占职工人数比例、持证焊工、无损检测人员的数量和项目（具体叙述）（详见附表3）。

(4) 存放封头制造材料的库房或专用场地是否有有效的防护措施，合格区与不合格区是否有明显的标志；焊材库及烘干保温设备是否满足要求；射线曝光室能否满足制造产品要求；评片室、暗室、射线底片存放条件是否满足要求；焊接试验室是否满足焊接性试验和焊接工艺评定要求。

如有分包的无损检测、热处理和理化性能检验工作，是否有分包协议，是否制定了对分包方评价的规定，是否按程序文件的规定对分包方进行了评价，由哪几个机构组织，评价了哪些内容，是否符合要求，分包方具备的资质，有无评价记录，是否配备了无损检测责任人、热处理责任人和理化检验责任人。

封头制造场地、制造设备及成型模具、检测手段等资源条件是否满足《认证管理办法》中的有关规定（详见附表3）。

(5) 该厂（公司）拥有现行封头制造主要法规、标准的种类和数量，能否满足封头制造需要，执行法规、标准情况如何。

(6) 该厂（公司）现有现有焊接工艺评定 XXX 项，能否满足封头制造需要。

(7) 核实企业的申报资料是否与实际情况相符。

3. 审查质量保证体系建立、健全及实施情况

(1) 审查质量保证体系建立、健全的情况

审查组按照《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的规定，审查了该公司/厂的质量保证手册、程序文件、作业指导文件和质量记录等质量保证体系文件，审查了质量保证体系要素设置情况及程序文件制订情况。。

《质量保证手册》及相关文件是否有效，质量方针和质量目标是否明确。质量管理要素的数量及设置是否符合《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的规定。建立了XXXXXXXX项程序文件，其内容及其配套的质量记录表格是否齐全，是否符合现行压力容器法规、标准的要求，能否指导质量保证体系有效运行。

该公司/厂质量保证体系中各质量控制系统设置是否合理，是否任命了质量保证工程师和工艺、材料、焊接、无损检测、热处理、理化、检验与试验等责任人，其任职资格及任命手续是否符合有关要求，各级责任人职责是否明确质量保证工程师是否为申请单位管理层中成员。

该单位质量保证体系是否建立健全（详见附表4）。

质量保证工程师、焊接责任人、无损检测责任人、检验责任人、材料责任人、工艺责任人是否经培训考核，取得合格证书。

（2）审查质量保证体系实施的情况

通过试制产品安全质量技术资料审查和检查质量保证体系实施的见证资料和相关的现场管理情况，评价该公司/厂的质量保证体系运行是否正常。经考核，评价质量保证体系有关责任人员对法规、标准及质量保证体系文件的熟悉程度和解决问题的能力，能否到岗履职并胜任本职工作（详见附表4）。

4. 产品安全质量检查与试验情况

（1）相关技术资料审查情况

提供的试制产品（产品编号、产品类型、产品规格）（详见附表5）是否与申请的封头制造单位行业认证类别相适应。

审查组审查了该公司/厂试制封头产品的制造、检验资料、随机文件等技术资料进行了审查。检查了焊接工艺评定的覆盖情况和焊工持证上岗情况，复评了该台产品的XX张射线底片，审阅了无损检测报告。重点审查了技术资料的内容是否符合有关安全技术规范和技术标准的规定。

（2）试制产品安全质量检查情况

试制产品材料质量证明书是否齐全、数据是否正确。

经审查试制产品引用的XX项焊接工艺评定，是否按NB/T47014-2011(JB/T4708)版标准进行评定或转化，能否覆盖试制产品，试制产品施焊焊工是否能持相应项目上岗施焊。

试制产品的无损检测方法的选择、检测比例的执行是否符合有关法规、标准要求，无损检测报告内容是否完整、正确，射线检测底片的标记是否齐全、完整，评价底片质量情

况。

试制产品的理化检验、无损检测、热处理是否分包。分包项目中的理化检验报告、热处理检验报告、无损检测报告内容是否正确，是否符合公司/厂的分包要求；配备的理化检验、热处理及无损检测责任人员在分包质量控制过程中能否到岗履职，审核签署报告，控制分包项目质量。分包质量控制情况是否符合有关规定。

对该公司/厂试制产品进行了现场产品安全质量检查，主要检查有关安全技术规范及标准的执行情况和质量保证体系实施情况，共检查了 XX 项，其中符合 XX 项，不符合 XX 项（详见附表 6）。

（3）封头产品及来料加工封头产品质量控制情况。

（4）产品创新能力情况的说明。

三、 评审中发现的主要问题及整改意见

审查组在评审工作中发现了以下主要问题需要进行整改和确认：

1. 资源条件方面：

2. 质量保证体系建立、健全方面：

3. 质量保证体系实施方面：

4. 相关技术资料审查方面：

5. 产品安全质量方面：

审查组已向该公司/厂通报了认证审查中发现的问题，并签署了《封头制造单位行业认证审查工作备忘录》（详见附表 7）。对于需要整改的问题，该公司/厂应在 6 个月内完成整改工作，并将整改报告和见证资料寄送中国化工装备协会，由审查组对整改情况进行核实确认（或由认证审查机构组织现场确认）。

四、 评审结论

通过现场认证审查，审查组认为该公司/厂（没有/具有）独立法人资格（或已取得所在地合法注册）；（具备/基本具备/不具备）封头制造需要的生产场地、加工设备、技术力量、检验手段等条件；质量保证体系建立、健全（符合/基本符合/不符合）《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的要求，质量保证体系实施（正常/基本正常/

不正常); (试制) 封头产品安全质量的抽查结果表明, 该公司/厂试制的封头产品安全性能 (能够/基本/不能) 符合安全技术规范、标准和设计文件的要求。

综上所述, 审查组的评审结论为: XXXXXXXXXXXX 公司/厂符合封头制造单位行业认证条件。

综上所述, 鉴于 XXXXXXXXXXXX 公司/厂在 XXX 方面存在需要整改的问题, 审查组的评审结论为: 需要整改。

综上所述, 鉴于 XXXXXXXXXXXX 公司/厂在 XXX 方面存在不符合条件的问题, 经请示认证审查机构, 审查组的评审结论为: 不符合条件。

审查组组长 (签字):

XXXX年XX月XX日

附表1: 封头制造审查组成员名单

附表2: 封头制造单位行业认证审查基本情况确认表

附表3: 资源情况核实表

附表4: 质量保证体系建立、健全及实施评审表

附表 5: 封头检查产品明细表

附表 6: 封头产品安全质量检查表

附表 7: 封头制造单位行业认证审查工作备忘录 (需要整改)

附表 8: 封头制造单位行业认证审查工作备忘录 (不符合条件)

附表 1

封头制造单位行业认证审查组成员名单

姓 名	职 务	职 称	评审员 证书编号	签 名
	组长			
	组员			
	组员			
	组员			

认证审查组分工：

资源条件评审：

质量保证体系建立、健全实施评审：

产品安全质量评审：

附表 2

封头制造单位行业认证审查基本情况确认表

申请单位名称			
申请单位联系人		联系电话	
邮政编码		传 真	
申请单位法定代表人		申请受理编号	
认证机构	中国化工装备协会		
项目	级 别	限定范围	备注
确认 申请 项目			
确认单位地址			
申请单位代表：	日期：	(申请单位公章)	
审查组长：	日期：		

附表 3

资源情况核实表（甲级）

序号	核实项目	所申请级别要求	评审意见	核实情况
1	资质	具有独立的法人资格或已取得所在地合法注册；注册资金	应具有 ≥300 万元	
2		组织机构代码证书	应具有	
3	技术力量	专业技术人员的数量及比例	≥7 名且≥6%	
4		相应控制系统责任人	各个控制系统有责任人负责且具有相应职称	
5		持证无损检测人员	RT II 级、UT II 级、MT II 级人员各 2 人·项，无损检测责任人应至少具有 RT II 级、MT II 级无损检测资格证书	
6		焊工/合格项目	≥4 人 且合格项目≥4	
7		封头制造专业操作人员	要求	
8	厂房和制造加工设备	工厂面积	满足生产需要；	
9		车间面积应满足所申请级别制造的需要	3000 m ²	
10		具有存放板材和半成品的库房和专用场地，并有有效的防护措施，合格区与不合格区有明显的标志。	应具有	
11		具有保证温湿度的设施及使用烘干保温的焊材专用库房	应具有 ≥2 台烘干机	
12		满足防护要求和与所制造产品相适应的足够面积的射线曝光室 具备胶片处理和保存的条件	应具有	
13		具有满足需要的焊接试验室	应具有	
14		主车间起吊能力	满足生产需要	
15		压机	≥2000t	
16		旋压设备	≥3m	
17		自动或半自动切割机切割厚度	要求	
18		热处理炉	可分包	
19		加热炉	满足生产需要、保证均匀炉温	
20		满足需要的焊接设备	埋弧焊 气体保护焊 焊条电弧焊机	
21	成型模具	要求		

22	检测 设备	有满足需要的检测工具	要求		
23		有与所制造产品相适应的无损检测设备	要求		
24		具有满足需要的拉伸、弯曲试验设备； 冲击试样加工、检验和试验设备	要求（可分包）		
25		化学分析能力	要求（可分包）		
26	分包 项目	热处理	有无对分包方进 行评价、有无签订 分包协议		
27		无损检测			
28		理化检验			

注：评审意见栏目中，分别注明符合、基本符合、不符合等情况，栏目内容不适用为/，核实情况栏中详细描述核实情况。

存在问题：

结论：

审查人员：

日期：

附表 3

资源情况核实表(乙级)

序号	核实项目	所申请级别要求	评审意见	核实情况
1	资质	具有独立的法人资格或已取得所在地合法注册;注册资金	应具有 ≥100 万元	
2		组织机构代码证书	应具有	
3	技术力量	专业技术人员的数量及比例	≥5 人	
4		相应控制系统责任人	各个控制系统有责任人负责且具有相应职称	
5		持证无损检测人员	应具有相应人员;可分包	
6		焊工/合格项目	≥2 人 且合格项目≥2	
7		封头制造专业操作人员	要求	
8	厂房和制造加工设备	工厂面积	满足生产需要;	
9		车间面积应满足所申请级别制造的需要	1500 m ²	
10		具有存放板材和半成品的库房和专用场地,并有有效的防护措施,合格区与不合格区有明显的标志。	应具有	
11		具有保证温湿度的设施及使用烘干保温的焊材专用库房	应具有 ≥1 烘干机	
12		满足防护要求和与所制造产品相适应的足够面积的射线曝光室 具备胶片处理和保存的条件	应具有	
13		具有满足需要的焊接试验室	可不具有	
14		主车间起吊能力	满足生产需要	
15		压机	相适应	
16		旋压设备	相适应	
17		自动或半自动切割机切割厚度	要求	
18		热处理炉	可分包	
19	加热炉	满足生产需要、保证均匀炉温		
20	满足需要的焊接设备	埋弧焊 气体保护焊 焊条电弧焊机		台 台 台
21	成型模具	要求		
22	检测设备	有满足需要的检测工具	要求	
23		有与所制造产品相适应的无损检测设备	要求	
24		具有满足需要的拉伸、弯曲试验设备;冲击试样加工、检验和试验设备	要求(可分包)	

25		化学分析能力	要求（可分包）		
26	分包项目	热处理	有无对分包方进行评价、有无签订分包协议		
27		无损检测			
28		理化检验			

注：评审意见栏目中，分别注明符合、基本符合、不符合等情况，栏目内容不适用为/，核实情况栏中详细描述核实情况。

存在问题：

结论：

审查人员：

日期：

附表 4

质量保证体系建立、健全及实施评审表

序号	要素	审查项目及 要求	评审结果	存在问题
1	管 理 职 责	有申请单位正式文件批准的质量方针和量化的质量目标（要求具有对产品安全性能及其质量持续改进的承诺）。		
2		质量目标分解和考核		
3		质量保证体系组织机构的结构层次和相互关系，质量保证体系基本要素的责任人、责任部门的配置。		
4		质量保证工程师与责任人的任命手续、职责和权限、工作接口和协调措施以及履行职责情况。质量保证工程师属于管理层成员。		
5		单位法定代表人每年至少组织一次管理评审，确保质量保证体系的适应性、充分性和有效性。应有管理评审记录。		
6	质 量 保 证 体 系 文 件	质保手册版本有效。质量保证体系文件的结构层次和相互关系清晰。		
7		质量保证体系基本要素、控制环节、控制点的设置。		
8		编制符合实际要求且与规定的质量方针一致的管理制度和程序文件（需提供质量保证体系文件目录或清单），程序文件（含管理制度）具有可操作性。		
9		作业（工艺）文件和质量记录应标准化、文件化，表格内容满足产品质量控制要求。		
10		有正在贯彻实施并能有效控制产品质量的质量计划（过程控制表卡、施工组织设计或施工方案），质量计划所规定的产品质量控制点（记录审核点、见证点和停止点）应设置合理。		
11	文 件 和 记 录	有文件的分类以及控制范围、控制要求的规定。		
12		文件的编制、会签、发放、修改、回收、保管等管理规定及其执行情况		

13	控制	有收集和贯彻与压力容器有关的现行法规、标准的工作程序，确保使用最新版本；执行情况及其见证资料齐全。		
14		有确保质量保证体系实施的相关部门、人员及场所所使用的受控文件、记录表格为有效版本的规定，执行情况及其见证资料齐全。		
15		与产品制造相关的技术文件（含外来技术文件）的管理规定及执行情况。		
16		质量记录、检验和试验报告、产品档案等的管理规定及执行情况。		
17	来料加工控制	是否制订了对来料加工进行控制的规定		
18		是否明确了委托企业需要提供的资料??		
19		是否制定了确保来料专项专用的规定		
20		标识管理是否符合要求		
21		来料加工管理规定的执行情况如何		
22	合同控制	合同评审的范围、内容，包括执行的法律、法规、安全技术规范、标准及技术文件等，形成评审记录并且有保存的规定。		
23		合同签订、修改、会签程序等有规定，且能执行。		
24	材料控制	有对供货方或分包方进行评价的规定和有效质量控制的规定以及执行情况的见证资料。		
25		制订了采购文件的控制程序，采购文件和技术协议应有明确的技术要求		
26		有材料验收的规定； 材料验收时，对材料质量证明书内容和有效性的核查、对材料外观质量和尺寸偏差的检验及记录（检验项目、抽查数量、执行标准等）		
27		有材料复验的规定；		

		须复验的材料品种、规格和抽样数量符合安全技术规范和有关标准的规定；		
		材料复验的理化检验试验的项目、试样的数量、形状尺寸、加工质量、执行标准、试验记录和报告符合安全技术规范和有关标准的规定；		
		材料复验的无损检测的方法、检测数量、执行标准、记录和报告等符合安全技术规范和有关标准的规定；		
		材料验收和复验中出现质量问题的处理规定及执行情况		
28		有材料保管的规定，包括材料分类、存放、标识等有明确的管理规定； 材料的库房存放条件和措施、分区码放、标识状况		
29		材料领用和发放的管理规定及执行情况的见证资料		
30		材料标记移植的规定及执行情况、余料的管理		
31		有对材料代用的管理规定及执行情况的见证资料		
32	工	有产品制造过程或制造工艺的质量管理规定、产品标识和标识移植的管理规定、工艺控制文件的管理规定（编制、发放、更改、审批等）及其执行情况		
33		有与产品相适应的工艺流程图或产品工序过程卡；		
34		产品制造所需的各种主要冷、热加工工序（焊接和热处理另行规定）均有作业指导书或工艺卡（规定明确的质量要求、加工程序、工艺规范参数等）及其执行情况的见证资料（如：工艺纪律的检查记录、制造过程的操作记录等），工序加工质量得到有效的控制		

35		工装、模具的设计、加工、验收、使用和维修等的质量控制程序及实施见证资料		
36		有焊工培训资格评定及记录的管理办法和焊工焊接档案管理的规定； 焊接接头应由有相应合格项目的持证焊工施焊，且有焊工标记和记录（有管理规定并实施）		
37	焊 接 控 制	有焊接工艺评定的管理规定，焊接工艺评定的方法、程序、试样、试验、文件和审批等符合安全技术规范和有关标准的规定并能适应产品制造的需要		
38		有焊接工艺指导书（或焊接工艺卡）分发、使用、修改的程序和规定，焊接接头应有相应的焊接工艺指导书或焊接工艺卡（均有相应的焊接工艺评定报告支持）并发至焊工指导其进行焊接操作		
39		有焊材订购、验收、入库、保管、烘干、发放、使用、回收、回用的管理规定并按其实施，焊材质量得到有效控制		
40		焊机处于正常使用状态，焊机的电流表、电压表等仪表按规定进行定期检定并有标识		
41		有施焊记录、外观质量记录，记录内容符合有关安全技术规范、标准、工艺文件和图样的规定		
42		有焊缝返修和母材补焊的质量控制要求和程序及实施的见证资料		
43	加 热	封头板坯冲压前加热是否有加热工艺要求和加热过程记录。		
44	及 处 理	有对热处理质量控制的管理规定。热处理分包时，有分包管理规定，包括对分包方评价、记录以及对分包热处理质量控制的具体内容，实施的热处理质量得到有效控制		
45	控 制	有产品制造所需的热处理工艺文件及其管理规定		

46		热处理设备有效加热区的测定记录以及最大温度偏差值、测温点的数量和分布能满足热处理工艺的要求，热处理设备的温控记录仪器、仪表、热电偶在检定有效期内并有标识		
47		有自动记录的热处理温控曲线和热处理责任人员及操作人员的确认签字；热处理报告的格式和内容符合有关规定		
48		有无损检测质量管理规定，包括对检测方法的确立，标准规范的选用，工艺编制批准，操作环节的控制，报告的审核、签发和底片档案的管理等		
		无损检测分包时，有分包管理规定，包括对分包方的评价以及对分包无损检测质量控制的具体规定，实施的无损检测质量得到有效的控制		
49	无损	有无损检测人员资格管理规定，产品制造所需的各项无损检测工作均由有相应项目和级别的持证人员承担并有管理规定		
50	检测	产品制造所需的各种无损检测方法均有通用工艺或专用工艺并按其实施，有布片图或焊缝探伤部位图		
51	控制	制造范围内产品需要无损检测的各个部位的探伤方法、数量和比例以及不合格部位的重新探伤符合安全技术规范和相应标准的规定		
52		射线检测的底片质量和底片保存、UT 试块的保管等得到有效控制		
53		无损检测记录和报告的质量（格式、内容、执行标准、签字等）		
54		无损检测设备完好，X 射线机有有效曝光曲线		
55	理化	理化检验人员应培训上岗。		
56	检验	有理化检验的质量管理要求和控制程序的规定（包括理化检验方法确定、操作过程控制、试样、试剂、标样的管理、对试验结果的确认和重复试验的规定）		

57	制	检验记录和报告是否清晰、完整，是否得到完善的保管。		
58		理化检验的试样形状尺寸和加工质量、试验方法、记录和报告等符合有关安全技术规范和标准的规定		
59		分包时，应有对分包方的评价、对分包方理化检验记录和报告的审查确认等进行质量控制的具体内容		
60	成	是否制订了对成型模具进行质量控制的规定		
61	型	成型模具的设计、使用和维护是否实施控制。		
62	具	标识管理是否符合质量控制规定		
63	管	定期检验及不合格模具管理是否符合质量控制规定		
64		有检验管理规定以及检验状态标识的规定		
65	检	有产品检验规程或检验计划，并能有效实施		
66	验	热处理前、产品出厂前完成规定的检验工作以及质量管理记录、检验和试验报告、产品出厂文件等符合有关法规、标准、技术管理文件的规定		
67	设	有设备和检验与试验装置控制的管理规定（包括采购、验收、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、报废等）；有对计量环境适用于计量试验的规定		
68	与	制造和检验设备处于完好状态		
69	检	设备和检验与试验装置档案管理（包括建立设备和检验与试验装置台帐和档案，质量证明文件、使用说明书、使用记录、维修保养记录、校准检定记录及报告等档案资料）		
70	验	需定期检定或校准的仪器、仪表、量具等均在有效期内使用并有标识及见证资料		
	装			
	置			
	控			

71	不合格品	有对不合格品（项）进行有效控制的管理规定，对不合格品（项）的判定、标识、记录、隔离（可行时）、处置等进行控制的规定（包括不合格报告的编制、签发、存档；不合格品的回用、返修、报废；返修后进行重新检验等）并有实施的见证资料		
72	项的控制	不合格品（项）都进行了判定，标识和记录，不合格品（项）的处置符合有关规定。		
73	控制	对不合格问题的原因进行调查分析，针对原因制订并实施纠正和改进措施，避免同类的 不合格问题重复发生及其跟踪验证，有见证资料		
74		有质量信息（包括内外部质量信息、质量技术监督部门和监督检验机构提出的质量问题等）的收集、汇总、分析、反馈、处理等方面的管理规定		
75	质量改进与服务	有对质量保证体系进行内部审核的管理规定（包括审核活动应由与审核无直接责任的人员进行、审核意见的接受、处理、回复的程序等）及实施的记录，对查出的问题有纠正和预防措施及见证资料		
76		有对产品一次合格率和返修率进行定期统计、分析、提出具体预防措施等的规定，并能有效实施		
77		有用户服务的管理规定（包括服务计划、实施、验证和报告以及相关人员职责等），对用户提出的质量问题能及时反馈和处理并有见证资料		
78	人员培训、考核和管理	有质量保证工程师、质量保证体系的其他责任人、及其他有关人员的培训要求、内容、计划和实施等的规定		
79		应有相关人员培训、考核档案		
80		相关人员聘用、借调、调出的管理情况。		
81	执	有《封头制造单位行业认证证书》使用和管理的规定，包括遵守相关法律、法规和安全技术规范的规定，封头认证情况（如名称、地址等）发生变更、变化时，及时办理变更申请和备案的规定、封头认证证书的换证要求等。		

82	行封头制造认证规定	能够向用户（顾客）提供封头制造的相关信息。		
83	行封头制造认证规定	《封头制造单位行业认证证书》没有涂改、转让、转借的情况；没有向其他单位制造的封头出具产品质量合格证明等情况		
84	行封头制造认证规定	有对制造认证审查、用户等提出的质量问题及时整改、处理和回复的管理规定以及实施的见证资料		

注：评审结果栏目中结论为：符合、基本符合、不符合，栏目内容不适用为/，存在问题描述要具体、明确。

存在问题：

结论：

评审员：

年 月 日

附表 5

封头检查产品明细表

序号	类型		产品编号 (工作令号)	封头材质	封头规格	制造方法
	代号	名称				

附表 6

封头产品安全质量检查表

受检企业名称				检查日期		
产品编号				产品类型	制造方法	
产品规格				产品材质	完工日期	
序号	检查项目	检查内容及技术要求		检查结果	存在问题	
※1	板材	a. 材质符合订货技术协议,《容规》和相关标准的要求; b. 按《容规》要求进行验收、复验、保管和发放。				
2	焊接材料	1. 应有质量证明书,其内容应符合《容规》和相应标准要求; 2. 需要复验时,应进行复验且可追踪; 3. 牌号、型号应符合焊接工艺文件要求。				
※3	焊工	焊工应按焊接工艺文件和《考规》要求持证上岗。				
※4	焊接工艺评定	具有符合 NB/T47014-2011 (JB4708) 标准规定的焊接工艺评定。				
5	焊接工艺文件	应有工艺评定支持的焊接工艺规程或焊接工艺。				
6	施焊记录	应有施焊过程记录,并齐全准确。				
7	工艺文件	应有工艺规程或工艺过程卡				
8	检验记录	应符合《容规》及相关标准规定。				
9	标记	a. 应有材料标记、焊工代号、无损检测定位标记和检验确认标记 b. 碳钢、低合金钢应有上述钢印标记, c. 低温容器用钢应用记号笔做上述标记并有标记布置图; 不锈钢和复合钢板的防腐蚀面不得做硬印标记				
※10	无损检测	a. 应有无损检测工艺; b. 应有无损检测报告,并应符合 JB/T4730.2-3 标准要求, 应有布片图; c. 成型前进行无损检测的封头产品,成型后,应对封头圆弧过渡区进行复探。				
11	射线检测底片标记	符合 JB/T4730.2 的要求。				
12	射线底片质量	射线检测底片是否存在灵敏度、黑度、伪缺陷、污染等方面的问题?				
13	焊接接头返	应符合《容规》及 GB150 标准的规定。				

	修			
14	封头板坯冲压前加热	a. 应有加热工艺要求; b. 应有加热过程记录。		
※15	成型后热处理	a. 应符合《容规》、GB150 及相关标准规定; b. 具有热处理工艺及符合工艺文件要求的热处理温度时间自动记录曲线图和热处理报告。		
16	质量证明书	应符合 GB25198 的规定。		

序号	检查内容		实测数据	检查结果	存在问题
17	外观及几何尺寸检验	表面质量（不允许存在、气泡、结疤、折叠和夹杂等缺陷，也不得有分层）			
18		最大与最小直径差（mm）			
19		直边纵向皱折深度（mm）			
20		直边倾斜度（mm）			
21		实测成品最小厚度（mm）			
22		焊接接头表面质量（不得有裂纹、咬边、气孔、弧坑和飞溅物）			
23		焊缝最大咬边深度（mm）			
24		焊缝余高（mm）			
25		外圆周长（mm）			
26		总深度（mm）			
27		封头内表面形状公差（mm）			
28		直边高度（mm）			

注：1. 检查结果栏目中，分别注明符合、不符合等情况，栏目内容不适用为/。不符合的项目应在存在问题栏中描述存在问题。

2. 其中 1、3、4、10、15、17 为关键项，出现任意一项不符合时，该试制产品为不合格；其余项目为一般项，一般项的合格率需达到 85%以上。

检查项目	应检项目	实检项目	不适用	合格项目	不合格项目	合格率
关键项						
一般项						

存在问题：

结论：该产品所检查项目是否符合有关法规、标准及设计图样的规定。

评审员：

年 月 日

封头制造单位行业认证审查工作备忘录

编号：

由中国化工装备协会派出的认证审查组于____年__月__日至
年__月__日对 （申请单位名称） 进行了封头制造取证的认证审查，
现就本次认证审查中发现的问题，做出如下记录，并提出整改意见：

1. 资源条件方面：
2. 质量保证体系建立、健全方面：
3. 质量保证体系实施方面：
4. 相关技术资料审查方面：
5. 产品安全质量方面：

审查组已经就上述整改意见与申请单位交换了意见，并且得到了确认。申请单位应在评审工作结束次日起六个月内完成整改工作，并将整改报告及见证资料（纸质版、电子版各一份）寄送中国化工装备协会由审查组进行核实确认（或由协会认证审查机构组织进行现场确认）。

审查组组长：

日期：

申请单位负责人：

日期：

封头制造单位行业认证审查工作备忘录

编号:

由中国化工装备协会派出的审查组于 年 月 日至 月 日对
(申请单位名称) 进行了封头制造的取证认证审查,你单位在本次封头制造
单位行业认证取证评审中,存在以下重要问题:

1. 资源条件方面:

2. 质量保证体系文件方面:

3. 质量保证体系实施方面:

4. 相关技术资料审查方面:

5. 产品安全质量方面:

审查组已经就上述问题与申请单位交换了意见,并且得到了确认,其中 XX 项属不
符合条件问题,经请示中国化工装备协会认为此次评审结论:不符合条件。特此通知。

申请单位如对此评审结论有异议,可于评审工作结束次日起 10 个工作日内向中
国化工装备协会提出申诉。

审查组组长:

日期:

申请单位负责人:

日期:

封头认证审查首（末）次会议签到表

评审单位名称：

时间：

一、审查组成员：

序号	参会人员姓名	审查组内职务
1		
2		
3		
4		

二、申请单位人员：

序号	参会人员姓名	工作单位
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		

序号	参会人员姓名	职务（或在质保体系内所担任职务）
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
32		

附件C

关于XXXXXXX公司/厂封头制造 认证换证的评审报告（模式）

根据 XXXXXXXX 公司/厂提出的封头制造换证申请，中国化工装备协会依据《封头制造单位行业认证管理办法（试行）》（以下简称《认证管理办法》）及相关规定的要求，组成审查组（审查组成员名单见附表 1）于 XXXX 年 XX 月 XX 日至 XX 月 XX 日对该公司/厂进行了评审，现将评审情况和结论报告如下：

一、申请单位概况

1. 受理编号：

2. 申请书的种类、范围

认证机构受理：种类、范围

3. 申请日期：XXXX 年 XX 月 XX 日

4. 受理日期：XXXX 年 XX 月 XX 日

5. 申请单位地址：

6. 该公司/厂于 XXXX 年建立，XXXX 年开始制造封头，主要产品有 XXXX、XXXX、XXXX。

该公司/厂原名称是 XXXXXXXXXXXX 于 XXXX 年 XX 月 XX 日办理更名手续采用现名称。

该公司/厂原制造地址为 XXXXXXXXXXXXXXXX，于 XXXX 年 XX 月迁至现地址。

（注：这部分内容描述要突出申请单位特点，对工厂的规模、历史、持证情况、主要产品等情况要详细描述，以及其他需要说明的情况等）。

二、评审情况和主要内容

1. 审查组听取了该公司/厂关于企业基本情况、资源条件持续保持、质量保证体系建立、健全和实施情况、产品制造情况的介绍，并对封头制造场地；封头存放场地、封头制造设备及成型模具、材料库、焊材库、焊接试验室、加热炉、热处理设备、射线透照场地；洗片室、评片室、射线底片存放室、理化检验试验室、产品档案室、技术资料室等进行了检查。审查组从资源条件、质量保证体系建立、健全和实施、封头产品安全质量、有关法规和标准的执行情况等方面，对认证有效期内制造封头产品品种、数量情况和是否存在扩散产品，超认证范围制造、为无认证资格单位出具合格证；申请单位申报的换证申请报告是否真实；对用户服务和用户反馈意见处理等方面的工作，按照规定的工作程序和要求进行了评审。结合审查工作对质量保证工程师和各系统质量责任人进行了考核。审查组就评

审中发现的问题与该公司/厂领导和有关人员交换了意见。

2. 资源条件的核实情况

(1) 经核实，该公司/厂具有（没有）独立法人资格，已/未在当地工商行政管理局办理企业营业执照（注册号：XXXXXXXXXXXXXX，法定代表人或负责人），具有组织机构代码证，代码为：XXXXXXXXXX。

(2) 审查组对该公司/厂的名称、制造地址、申请制造认证类别、制造范围等情况进行了核实确认（详见附表2）。

(3) 经核实质量保证体系责任人员、工程技术人员、特种设备作业人员（焊接、无损检测及其他专业作业人员）的任命书、明细表及其聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证、职称证明、学历证明和特种设备作业人员证书（原件），证实该公司/厂专业技术人员的数量、占职工人数比例、持证焊工、无损检测人员的数量和项目（具体叙述）（详见附表3）。

(4) 存放封头制造材料的库房或专用场地是否有有效的防护措施，合格区与不合格区是否有明显的标志；焊材库及烘干保温设备是否满足要求；射线曝光室能否满足制造产品要求；评片室、暗室、射线底片存放条件是否满足要求；焊接试验室是否满足焊接性试验和焊接工艺评定要求。

如有分包的无损检测、热处理和理化检验性能检验工作，是否有分包协议，是否制定了对分包方评价的规定，是否按程序文件的规定对分包方进行了评价，由哪几个机构组织，评价了哪些内容，是否符合要求，分包方具备的资质，有无评价记录，是否配备了无损检测责任人、热处理责任人和理化检验责任人。

封头制造场地、制造设备及成型模具、检测手段等资源条件是否满足《认证管理办法》中基本条件、专项条件的有关规定（详见附表3）。

(5) 该厂（公司）拥有现行封头制造主要法规、标准的种类和数量，能否满足封头制造需要，执行法规、标准情况如何。

(6) 该厂（公司）现有现有焊接工艺评定 XXX 项，能否满足封头制造需要。

(7) 核实申请单位申报资料是否与实际情况相符。

3. 审查质量保证体系建立、健全及实施情况

审查组按照《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的规定，审查了该公司/厂的《质量保证手册》、程序文件、作业指导文件和质量记录等质量保证体系文件，审查了质量保证体系要素设置情况及程序文件制订情况。

《质量保证手册》及相关文件是否有效，质量方针和质量目标是否明确。质量管理要素的数量及设置是否符合《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的规定。建立了XXXXXXXX项程序文件，其内容及其配套的质量记录表格是否齐全，是否符合现行压力容器法规、标准的要求，能否指导质量保证体系有效运行。

该公司/厂质量保证体系中各质量控制系统设置是否合理，是否任命了质量保证工程师和工艺、材料、焊接、无损检测、热处理、理化、检验等责任人，其任职资格及任命手续是否符合有关要求，各级责任人职责是否明确质量保证工程师是否为申请单位管理层中成员。

该单位质量保证体系是否建立健全（详见附表4）。

质量保证工程师、焊接责任人、无损检测责任人、检验责任人及理化检验人员是否经培训考核，取得合格证书。

（2）审查质量保证体系实施的情况

通过对抽查产品安全质量技术资料审查和检查质量保证体系实施的见证资料及相关的现场管理情况，评价该公司/厂的质量保证体系运行是否正常。经考核，评价质量保证体系有关责任人员对法规、标准及质量保证体系文件的熟悉程度和解决问题的能力，能否到岗履职并胜任本职工作（详见附表4）。

4. 产品安全质量检查情况

（1）相关技术资料审查情况

审查组抽查的该公司/厂认证有效期内的XX台封头产品（详见附表5）是否与申请的封头制造单位行业认证类别相适应。

（2）产品安全质量检查情况

抽查的X台封头产品材料质量证明书是否齐全、数据是否正确。

所抽查产品引用的焊接工艺评定XX项是否按NB/T47014-2011(JB/T4708)版标准进行评定或转化，能否覆盖抽查产品。抽查产品施焊焊工能否持证上岗施焊。

抽查产品的无损检测方法的选择、检测比例是否符合设计图样及有关法规、标准要求，无损检测报告内容是否完整、正确，经复评抽查的XX张射线底片表明公司/厂射线检测底片的标记是否齐全、完整，评价底片质量情况。

对抽查产品的其他安全质量技术资料也一一进行了核查，证实公司/厂能否执行压力容器安全技术规范、标准及质量保证体系文件的规定，产品的安全质量能否得到有效控制（详见附表6）。

(3) 来料加工封头产品质量控制情况。

5. 认证有效期内，该厂（公司）制造封头产品品种、数量情况（详见附表 7）。

6. 该厂（公司）是否存在扩散产品、超认证范围制造或为无认证资格单位出具合格证等违反认证证书使用规定的问题。

7. 该厂（公司）是否开展并重视用户服务工作，用户质量信息反馈及处理情况如何。

8. 在认证有效期内有无发生重大产品质量事故。

三、 评审中发现的主要问题及整改意见

审查组在评审工作中发现了以下主要问题需要进行整改和确认：

1. 资源条件方面：

2. 质量保证体系建立、健全方面：

3. 质量保证体系实施方面：

4. 相关技术资料审查方面：

5. 产品安全质量方面：

审查组已向该公司/厂通报了评审中发现的问题，并签署了《封头制造单位行业认证审查工作备忘录》（详见附表 8）。对于需要整改的问题，该公司/厂应在 6 个月内完成整改工作，并将整改报告和整改见证资料寄送中国化工装备协会，由审查组对整改情况进行核实确认（或由协会组织进行现场确认）。

四、 评审结论

通过现场认证审查，审查组认为该公司/厂（没有/具有）独立法人资格（或已取得所在地合法注册）；（具备/基本具备/不具备）封头制造需要的生产场地、加工设备、技术力量、检验手段等条件；质量保证体系建立、健全（符合/基本符合/不符合）《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》的要求，质量保证体系实施（正常/基本正常/不正常）；封头产品安全质量的检查结果表明，该公司/厂的封头产品安全性能（能够/基本/不能）符合安全技术规范、标准和设计文件的要求。

综上所述，审查组的评审结论为：XXXXXXXXXX 公司/厂符合封头制造单位行业认证条

件。

综上所述，鉴于 XXXXXXXX 公司/厂在 XXX 方面存在需要整改的问题，审查组的评审结论为：需要整改。

综上所述，鉴于 XXXXXXXX 公司/厂在 XXX 方面存在不符合条件的问题，经请示认证审查机构，审查组的评审结论为：不符合条件。

审查组组长（签字）：

XXXX年XX月XX日

附表1：封头制造审查组成员名单

附表2：封头制造单位行业认证审查基本情况确认表

附表3：资源情况核实表

附表4：质量保证体系建立、健全及实施评审表

附表5：封头产品档案抽查明细表

附表6：封头产品安全质量技术资料检查结果汇总表

附表7：认证有效期内制造的封头数量统计表

附表8：封头制造单位行业认证审查工作备忘录（需要整改）

附表9：封头制造单位行业认证审查工作备忘录（不符合条件）

附表 1

封头制造单位行业认证审查组成员名单

姓 名	职 务	职 称	评审员 证书编号	签 名
	组长			
	组员			
	组员			
	组员			

认证审查组分工：

资源条件评审：

质量保证体系建立、健全实施评审：

产品安全质量评审：

附表 2

封头制造单位行业认证审查基本情况确认表

申请单位名称			
申请单位联系人		联系电话	
邮政编码		传 真	
申请单位法定代表人		申请受理编号	
认证机构	中国化工装备协会		
项目	品种（型式）	限定范围	备注
确认 申请 项目			
确认单位地址			
申请单位代表：	日期：	(申请单位公章)	
审查组长：	日期：		

附表 3

资源情况核实表（甲级）

序号	核实项目	所申请级别要求	评审意见	核实情况
1	资质	具有独立的法人资格或已取得所在地合法注册；注册资金	应具有 ≥300 万元	
2		组织机构代码证书	应具有	
3	技术力量	专业技术人员的数量及比例	≥7 名且≥6%	
4		相应控制系统责任人	各个控制系统有责任人负责且具有相应职称	
5		持证无损检测人员	RT II 级、UT II 级、MT II 级人员各 2 人·项，无损检测责任人应至少具有 RT II 级、MT II 级无损检测资格证书	
6		焊工/合格项目	≥4 人 且合格项目≥4	
7		封头制造专业操作人员	要求	
8	厂房和制造加工设备	工厂面积	满足生产需要；	
9		车间面积应满足所申请级别制造的需要	3000 m ²	
10		具有存放板材和半成品的库房和专用场地，并有有效的防护措施，合格区与不合格区有明显的标志。	应具有	
11		具有保证温湿度的设施及使用烘干保温的焊材专用库房	应具有 ≥2 台烘干机	
12		满足防护要求和与所制造产品相适应的足够面积的射线曝光室 具备胶片处理和保存的条件	应具有	
13		具有满足需要的焊接试验室	应具有	
14		主车间起吊能力	满足生产需要	
15		压机	≥2000t	
16		旋压设备	≥3m	
17		自动或半自动切割机切割厚度	要求	
18		热处理炉	可分包	
19	加热炉	满足生产需要、保证均匀炉温		
20	满足需要的焊接设备	埋弧焊 气体保护焊 焊条电弧焊机		台 台 台
21	成型模具	要求		

22	检测 设备	有满足需要的检测工具	要求		
23		有与所制造产品相适应的无损检测设备	要求		
24		具有满足需要的拉伸、弯曲试验设备； 冲击试样加工、检验和试验设备	要求（可分包）		
25		化学分析能力	要求（可分包）		
26	分包 项目	热处理	有无对分包方进 行评价、有无签订 分包协议		
27		无损检测			
28		理化检验			

注：评审意见栏目中，分别注明符合、基本符合、不符合等情况，栏目内容不适用为/，核实情况栏中详细描述核实情况。

存在问题：

结论：

审查人员：

日期：

附表 3

资源情况核实表(乙级)

序号	核实项目	所申请级别要求	评审意见	核实情况
1	资质	具有独立的法人资格或已取得所在地合法注册;注册资金	应具有 ≥100 万元	
2		组织机构代码证书	应具有	
3	技术力量	专业技术人员的数量及比例	≥5 人	
4		相应控制系统责任人	各个控制系统有责任人负责且具有相应职称	
5		持证无损检测人员	应具有相应人员;可分包	
6		焊工/合格项目	≥2 人 且合格项目≥2	
7		封头制造专业操作人员	要求	
8	厂房和制造加工设备	工厂面积	满足生产需要;	
9		车间面积应满足所申请级别制造的需要	1500 m ²	
10		具有存放板材和半成品的库房和专用场地,并有有效的防护措施,合格区与不合格区有明显的标志。	应具有	
11		具有保证温湿度的设施及使用烘干保温的焊材专用库房	应具有 ≥1 烘干机	
12		满足防护要求和与所制造产品相适应的足够面积的射线曝光室 具备胶片处理和保存的条件	应具有	
13		具有满足需要的焊接试验室	可不具有	
14		主车间起吊能力	满足生产需要	
15		压机	相适应	
16		旋压设备	相适应	
17		自动或半自动切割机切割厚度	要求	
18		热处理炉	可分包	
19	加热炉	满足生产需要、保证均匀炉温		
20	满足需要的焊接设备	埋弧焊 气体保护焊 焊条电弧焊机		台 台 台
21	成型模具	要求		
22	检测设备	有满足需要的检测工具	要求	
23		有与所制造产品相适应的无损检测设备	要求	
24		具有满足需要的拉伸、弯曲试验设备;冲击试样加工、检验和试验设备	要求(可分包)	

25		化学分析能力	要求（可分包）		
26	分包项目	热处理	有无对分包方进行评价、有无签订分包协议		
27		无损检测			
28		理化检验			

注：评审意见栏目中，分别注明符合、基本符合、不符合等情况，栏目内容不适用为/，核实情况栏中详细描述核实情况。

存在问题：

结论：

审查人员：

日期：

附表 4

质量保证体系建立、健全及实施评审表

序号	要素	审查项目及 要求	评审结果	存在问题
1	管 理 职 责	有申请单位正式文件批准的质量方针和量化的质量目标（要求具有对产品安全性能及其质量持续改进的承诺）。		
2		质量目标分解和考核		
3		质量保证体系组织机构的结构层次和相互关系，质量保证体系基本要素的责任人、责任部门的配置。		
4		质量保证工程师与责任人的任命手续、职责和权限、工作接口和协调措施以及履行职责情况。质量保证工程师属于管理层成员。		
5		单位法定代表人每年至少组织一次管理评审，确保质量保证体系的适应性、充分性和有效性。应有管理评审记录。		
6	质 量 保 证 体 系 文 件	质保手册版本有效。质量保证体系文件的结构层次和相互关系清晰。		
7		质量保证体系基本要素、控制环节、控制点的设置。		
8		编制符合实际要求且与规定的质量方针一致的管理制度和程序文件（需提供质量保证体系文件目录或清单），程序文件（含管理制度）具有可操作性。		
9		作业（工艺）文件和质量记录应标准化、文件化，表格内容满足产品质量控制要求。		
10		有正在贯彻实施并能有效控制产品质量的质量计划（过程控制表卡、施工组织设计或施工方案），质量计划所规定的产品质量控制点（记录审核点、见证点和停止点）应设置合理。		
11	文 件 和 记 录	有文件的分类以及控制范围、控制要求的规定。		
12		文件的编制、会签、发放、修改、回收、保管等管理规定及其执行情况		

13	控制	有收集和贯彻与压力容器有关的现行法规、标准的工作程序，确保使用最新版本；执行情况及其见证资料齐全。		
14		有确保质量保证体系实施的相关部门、人员及场所所使用的受控文件、记录表格为有效版本的规定，执行情况及其见证资料齐全。		
15		与产品制造相关的技术文件（含外来技术文件）的管理规定及执行情况。		
16		质量记录、检验和试验报告、产品档案等的管理规定及执行情况。		
17	来料加工控制	是否制订了对来料加工进行控制的规定		
18		是否明确了委托企业需要提供的资料??		
19		是否制定了确保来料专项专用的规定		
20		标识管理是否符合要求		
21		来料加工管理规定的执行情况如何		
22	合同控制	合同评审的范围、内容，包括执行的法律、法规、安全技术规范、标准及技术文件等，形成评审记录并且有保存的规定。		
23		合同签订、修改、会签程序等有规定，且能执行。		
24	材料控制	有对供货方或分包方进行评价的规定和有效质量控制的规定以及执行情况的见证资料。		
25		制订了采购文件的控制程序，采购文件和技术协议应有明确的技术要求		
26		有材料验收的规定； 材料验收时，对材料质量证明书内容和有效性的核查、对材料外观质量和尺寸偏差的检验及记录（检验项目、抽查数量、执行标准等）		
27		有材料复验的规定；		

	须复验的材料品种、规格和抽样数量符合安全技术规范和有关标准的规定；		
	材料复验的理化检验试验的项目、试样的数量、形状尺寸、加工质量、执行标准、试验记录和报告符合安全技术规范和有关标准的规定；		
	材料复验的无损检测的方法、检测数量、执行标准、记录和报告等符合安全技术规范和有关标准的规定；		
	材料验收和复验中出现质量问题的处理规定及执行情况		
28	有材料保管的规定，包括材料分类、存放、标识等有明确的管理规定； 材料的库房存放条件和措施、分区码放、标识状况		
29	材料领用和发放的管理规定及执行情况的见证资料		
30	材料标记移植的规定及执行情况、余料的管理		
31	有对材料代用的管理规定及执行情况的见证资料		
32	工 有产品制造过程或制造工艺的质量管理规定、产品标识和标识移植的管理规定、工艺控制文件的管理规定（编制、发放、更改、审批等）及其执行情况		
33	有与产品相适应的工艺流程图或产品工序过程卡；		
34	产品制造所需的各种主要冷、热加工工序（焊接和热处理另行规定）均有作业指导书或工艺卡（规定明确的质量要求、加工程序、工艺规范参数等）及其执行情况的见证资料（如：工艺纪律的检查记录、制造过程的操作记录等），工序加工质量得到有效的控制		

35		工装、模具的设计、加工、验收、使用和维修等的质量控制程序及实施见证资料		
36		有焊工培训资格评定及记录的管理办法和焊工焊接档案管理的规定； 焊接接头应由有相应合格项目的持证焊工施焊，且有焊工标记和记录（有管理规定并实施）		
37	焊 接 控 制	有焊接工艺评定的管理规定，焊接工艺评定的方法、程序、试样、试验、文件和审批等符合安全技术规范和有关标准的规定并能适应产品制造的需要		
38		有焊接工艺指导书（或焊接工艺卡）分发、使用、修改的程序和规定，焊接接头应有相应的焊接工艺指导书或焊接工艺卡（均有相应的焊接工艺评定报告支持）并发至焊工指导其进行焊接操作		
39		有焊材订购、验收、入库、保管、烘干、发放、使用、回收、回用的管理规定并按其实施，焊材质量得到有效控制		
40		焊机处于正常使用状态，焊机的电流表、电压表等仪表按规定进行定期检定并有标识		
41		有施焊记录、外观质量记录，记录内容符合有关安全技术规范、标准、工艺文件和图样的规定		
42		有焊缝返修和母材补焊的质量控制要求和程序及实施的见证资料		
43	加 热	封头板坯冲压前加热是否有加热工艺要求和加热过程记录。		
44	及 处 理	有对热处理质量控制的管理规定。热处理分包时，有分包管理规定，包括对分包方评价、记录以及对分包热处理质量控制的具体内容，实施的热处理质量得到有效控制		
45	控 制	有产品制造所需的热处理工艺文件及其管理规定		

46		热处理设备有效加热区的测定记录以及最大温度偏差值、测温点的数量和分布能满足热处理工艺的要求，热处理设备的温控记录仪器、仪表、热电偶在检定有效期内并有标识		
47		有自动记录的热处理温控曲线和热处理责任人员及操作人员的确认签字；热处理报告的格式和内容符合有关规定		
48		有无损检测质量管理规定，包括对检测方法的确立，标准规范的选用，工艺编制批准，操作环节的控制，报告的审核、签发和底片档案的管理等		
		无损检测分包时，有分包管理规定，包括对分包方的评价以及对分包无损检测质量控制的具体规定，实施的无损检测质量得到有效的控制		
49	无损	有无损检测人员资格管理规定，产品制造所需的各项无损检测工作均由有相应项目和级别的持证人员承担并有管理规定		
50	检测	产品制造所需的各种无损检测方法均有通用工艺或专用工艺并按其实施，有布片图或焊缝探伤部位图		
51	控制	制造范围内产品需要无损检测的各个部位的探伤方法、数量和比例以及不合格部位的重新探伤符合安全技术规范和相应标准的规定		
52		射线检测的底片质量和底片保存、UT 试块的保管等得到有效控制		
53		无损检测记录和报告的质量（格式、内容、执行标准、签字等）		
54		无损检测设备完好，X 射线机有有效曝光曲线		
55	理化	理化检验人员应培训上岗。		
56	检验	有理化检验的质量管理要求和控制程序的规定（包括理化检验方法确定、操作过程控制、试样、试剂、标样的管理、对试验结果的确认和重复试验的规定）		

57	制	检验记录和报告是否清晰、完整，是否得到完善的保管。		
58		理化检验的试样形状尺寸和加工质量、试验方法、记录和报告等符合有关安全技术规范和标准的规定		
59		分包时，应有对分包方的评价、对分包方理化检验记录和报告的审查确认等进行质量控制的具体内容		
60	成	是否制订了对成型模具进行质量控制的规定		
61	型	成型模具的设计、使用和维护是否实施控制。		
62	具	标识管理是否符合质量控制规定		
63	管	定期检验及不合格模具管理是否符合质量控制规定		
64		有检验管理规定以及检验状态标识的规定		
65	检	有产品检验规程或检验计划，并能有效实施		
66	验	热处理前、产品出厂前完成规定的检验工作以及质量管理记录、检验和试验报告、产品出厂文件等符合有关法规、标准、技术管理文件的规定		
67	控	有设备和检验与试验装置控制的管理规定（包括采购、验收、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、报废等）；有对计量环境适用于计量试验的规定		
68	制	制造和检验设备处于完好状态		
69	试	设备和检验与试验装置档案管理（包括建立设备和检验与试验装置台帐和档案，质量证明文件、使用说明书、使用记录、维修保养记录、校准检定记录及报告等档案资料）		
70	验	需定期检定或校准的仪器、仪表、量具等均在有效期内使用并有标识及见证资料		

71	不合格品	有对不合格品（项）进行有效控制的管理规定，对不合格品（项）的判定、标识、记录、隔离（可行时）、处置等进行控制的规定（包括不合格报告的编制、签发、存档；不合格品的回用、返修、报废；返修后进行重新检验等）并有实施的见证资料		
72	项的控制	不合格品（项）都进行了判定，标识和记录，不合格品（项）的处置符合有关规定。		
73	控制	对不合格问题的原因进行调查分析，针对原因制订并实施纠正和改进措施，避免同类的 不合格问题重复发生及其跟踪验证，有见证资料		
74		有质量信息（包括内外部质量信息、质量技术监督部门和监督检验机构提出的质量问题等）的收集、汇总、分析、反馈、处理等方面的管理规定		
75	质量改进与服务	有对质量保证体系进行内部审核的管理规定（包括审核活动应由与审核无直接责任的人员进行、审核意见的接受、处理、回复的程序等）及实施的记录，对查出的问题有纠正和预防措施及见证资料		
76		有对产品一次合格率和返修率进行定期统计、分析、提出具体预防措施等的规定，并能有效实施		
77		有用户服务的管理规定（包括服务计划、实施、验证和报告以及相关职责等），对用户提出的质量问题能及时反馈和处理并有见证资料		
78	人员培训、考核和管理	有质量保证工程师、质量保证体系的其他责任人、及其他有关人员的培训要求、内容、计划和实施等的规定		
79		应有相关人员培训、考核档案		
80		相关人员聘用、借调、调出的管理情况。		
81	执行封	有《封头制造单位行业认证证书》使用和管理的规定，包括遵守相关法律、法规和安全技术规范的规定，封头认证情况（如名称、地址等）发生变更、变化时，及时办理变更申请和备案的规定、封头认证证书的换证要求等。		

82	头制造	能够向用户（顾客）提供封头制造的相关信息。		
83	认证规定	《封头制造单位行业认证证书》没有涂改、转让、转借的情况；没有向其他单位制造的封头出具产品质量合格证明等情况		
84		有对制造认证审查、用户等提出的质量问题及时整改、处理和回复的管理规定以及实施的见证资料		

注：评审结果栏目中结论为：符合、基本符合、不符合，栏目内容不适用为/，存在问题描述要具体、明确。

存在问题：

结论：

评审员：

年 月 日

附表 5

封头产品档案抽查明细表

序号	类 型		产品编号 (工作令号)	封头材质	封头规格	制造方法
	代 号	名 称				

附表 6

封头产品安全质量技术资料检查结果汇总表

基 本 情 况						
产品编号	产品类型	产品规格	产品材质	制造方法	供料方式	完工日期
序号	检查项目	检查内容及技术要求	检查结果	存在问题		
1	板材	a. 材质符合订货技术协议,《容规》和相关标准的要求; b. 按《容规》要求进行验收、复验、保管和发放。				
2	焊接材料	1. 应有质量证明书,其内容应符合《容规》和相应标准要求; 2. 需要复验时,应进行复验且可追踪; 3. 牌号、型号应符合焊接工艺文件要求。				
3	焊工	焊工应按焊接工艺文件和《考规》要求持证上岗。				
4	焊接工艺评定	具有符合 NB/T47014 等标准规定的焊接工艺评定。				
5	焊接工艺文件	应有工艺评定支持的焊接工艺规程或焊接工艺。				
6	施焊记录	应有施焊过程记录,并齐全准确。				
7	工艺文件	应有工艺规程或工艺过程卡				
8	检验记录	应符合《容规》及相关标准规定。				
9	标记	a. 应有材料标记、焊工代号、无损检测定位标记和检验确认标记 b. 碳钢、低合金钢应有上述钢印标记,				

		c. 低温容器用钢应用记号笔做上述标记并有标记布置图; 不锈钢和复合钢板的防腐蚀面不得做硬印标记		
10	无损检测	a. 应有无损检测工艺; b. 应无损检测报告, 并应符合 JB/T4730.2-3 标准要求, 应有布片图; c. 成型前进行无损检测的封头产品, 成型后, 应对封头圆弧过渡区进行复探。		
11	射线检测底片标记	符合 JB/T4730.2 的要求。		
12	射线底片质量	射线检测底片是否存在灵敏度、黑度、伪缺陷、污染等方面的问题?		
13	焊接接头返修	应符合《容规》及 GB150 标准的规定。		
14	封头板坯冲压前加热	a. 应有加热工艺要求; b. 应有加热过程记录。		
15	成型后热处理	a. 应符合《容规》、GB150 及相关标准规定; b. 具有热处理工艺及符合工艺文件要求的热处理温度时间自动记录曲线图和热处理报告。		
16	质量证明书	应符合 GB25198 的规定。		
注: 1、检查结果栏目中, 分别注明符合、基本符合、不符合等情况, 栏目内容不适用为/。基本符合、不符合的项目应在存在问题栏中描述存在问题。				
存在问题;				
结论:				
评审员:			日期:	

附表 7

认证有效期内制造的封头数量统计表

数量单位： 件

供料方式	自备料封头成品				来料加工封头				合计
规格	< Φ1800mm		≥ Φ1800 mm		< Φ1800 mm		≥ Φ1800 mm		
方法 年份	冲压	旋压	冲压	旋压	冲压	旋压	冲压	旋压	
年									
年									
年									
年									
年									
小计									
合计									
共计									
备注：（对于有创新能力封头产品情况作出说明）									

受检单位代表： _____

审查人员： _____

日期： _____

日期： _____

封头制造单位行业认证审查工作备忘录

编号：

由中国化工装备协会派出的认证审查组于_____年___月___日至月___日对_____(申请单位名)_____进行了封头制造的换证认证审查，现就本次认证审查中发现的问题，做出如下记录，并提出整改意见：

1. 资源条件方面：
2. 质量保证体系建立、健全方面：
3. 质量保证体系实施方面：
4. 相关技术资料审查方面：
5. 产品安全质量方面：

审查组已经就上述整改意见与申请单位交换了意见，并且得到了确认。申请单位应在评审工作结束次日起六个月内完成整改工作，并将整改报告及见证资料（纸质版、电子版各一份）寄送中国化工装备协会由审查组进行核实确认（或由协会认证审查机构组织进行现场确认）。

。

审查组组长：

日期：

申请单位负责人：

日期：

封头制造单位行业认证审查工作备忘录

编号：

由中国化工装备协会派出的审查组于 年 月 日至 月 日
对 (申请单位名称) 进行了封头制造的换证认证审查，你单位在本次封头制造单位行业认证换证评审中，存在以下重要问题：

1. 资源条件方面：

2. 质量保证体系文件方面：

3. 质量保证体系实施方面：

4. 相关技术资料审查方面：

5. 产品安全质量方面：

审查组已经就上述问题与申请单位交换了意见，并且得到了确认，其中 XX 项属不符合条件问题，经请示认证审查机构认为此次评审结论：不符合条件。特此通知。

申请单位如对此评审结论有异议，可于评审工作结束次日起 10 个工作日内向国家质检总局特种设备安全监察局提出申诉。

审查组组长：

日期：

申请单位负责人：

日期：

封头认证审查首（末）次会议签到表

评审单位名称：

时间：

三、审查组成员：

序号	参会人员姓名	审查组内职务
1		
2		
3		
4		

四、申请单位人员：

序号	参会人员姓名	工作单位
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		

序号	参会人员姓名	职务（或在质保体系内所担任职务）
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
32		

附件 D

封头制造单位行业认证审查中所提问题的 整改报告（模式）

申请单位名称 XXXXXX

XXXX 年 XX 月 XX 日

目 录

序号	文件名称	页 数
1	申请单位关于封头制造认证审查的整改报告	
2	整改措施及完成情况表	
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	

关于XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX 封头制造单位行业认证

评审中所提问题的整改报告

中国化工装备协会：

由你协会派出的审查组于XXXX年XX月XX日至XX月XX日对我公司/厂进行了现场评审。

评审结束后，审查组以《封头制造单位行业认证审查工作备忘录》的形式对我公司/厂提出了书面整改要求，我公司/厂组织相关人员就存在的问题研究制定了整改措施，落实到了负责部门和负责人，并于XXXX年XX月XX日完成了全部整改工作。现将整改情况报告及见证资料上报，请审查。

我公司做出郑重声明：所提供的整改见证资料真实、有效，并愿意承担因资料虚假所引起的一切后果和责任。

附表：整改措施及完成情况表

XXXXXXXX 公司/厂(申请单位名称) (公章)

XXXX 年 XX 月 XX 日

整改措施和完成情况表

问题类别	存在问题	整改措施	负责部门	负责人	完成时间	备注
资源条件	1.					附件 1(共 XX 页)
	2.					附件 2(共 XX 页)
	3.					附件 3(共 XX 页)
质量保证 体系文件	1.					附件 4(共 XX 页)
	2.					附件 5(共 XX 页)
	3.					附件 6(共 XX 页)
	4.					附件 7(共 XX 页)
质量保证 体系实施	1.					附件 8(共 XX 页)
	2.					附件 9(共 XX 页)
	3.					附件 10(共 XX 页)
	4.					附件 11(共 XX 页)
产品安全 质量方面	1.					附件 12(共 XX 页)
	2.					附件 13(共 XX 页)
	3.					附件 14(共 XX 页)
	4.					附件 15(共 XX 页)

封头制造单位行业认证审查中所提问题 整改报告的编制说明

1. 整改报告格式须按照协会提供的样式编制。
2. 整改报告及见证资料须按：《封头制造单位行业认证审查整改报告》封面、目录、《关于XXXXX封头制造单位行业认证审查整改报告》正文、附件1、附件2……的顺序装订成册。
3. 整改报告及见证资料应用A4纸打印或复印。申请单位应提交书面整改资料一份（打孔装订成册）、电子版整改资料一份，并应将整改报告及见证资料中的签字页、盖章页、图片或照片扫描，按照整改报告的装订顺序排列电子文档的顺序。
4. 封头制造单位行业认证审查整改报告提交中国化工装备协会。

5. 整改见证资料：

1) 资源条件方面：

A. 缺少人员(专业技术人员、无损检测人员)方面应提供以下资料：

①人员的聘任合同（复印件）。

②无损检测人员操作资格证书复印件（证书上单位名称需和现单位名称一致）或提供考核结果公布文件的复印件。

③专业技术人员的学历证书、职称证书的复印件。

B. 缺少设备方面应提供以下资料：

①购货合同、购置发票及其它见证。

②设备照片。

C. 封头制造现场问题的整改

在文字说明后附上照片见证件

2) 对质量保证体系文件修改、补充、完善时，要依据本企业制定的文件修改程序进行：

A. 要有文件更改通知单，明确问题的提出，修改的内容，修改的方式（改版、换页、出具修改单），修改人、审核人、批准人等签字。

B. 附上修改前、修改后的见证件，修改后的部分用黑体字或划杠加以提示。

C. 还要有文件回收、发放记录（个人签字不可打印）。

特别注意的是手册修改时，一定要标明手册的版次，在“修改状态”栏内标明修改次数。

3) 质量保证体系运行方面的问题应提供以下资料：

A. 针对存在的问题，组织对相关人员进行培训，分析问题产生的原因，制定纠正预防措施，要提供培训见证和纠正预防措施。

B. 纠正预防实施后的见证资料。

4) 产品安全质量方面的问题应提供以下资料:

A. 针对存在的问题，组织对相关人员进行培训，分析问题产生的原因，制定纠正措施，要提供培训见证和纠正措施。

B. 纠正实施后的见证资料。

附件E:

报告编号:

关于XXXX公司/厂 整改情况的确认报告（模式）

中国化工装备协会派出的审查组依据《封头制造单位行业认证管理办法（试行）》及相关规定的要求，于XXXX年XX月XX日至XX月XX日对XXXX公司/厂申请的XX封头制造单位行业认证进行了现场评审，并就评审中发现的X个方面的XX个主要问题提出整改意见。XXXX公司/厂针对审查组所提问题于XXXX年XX月XX日完成了整改工作（于XXXX年XX月XX日补齐了见证资料），评审机构于XXXX年XX月XX日收到申请单位的整改报告，审查组以（见证资料确认/现场确认）方式对该公司/厂整改情况进行了确认，现将整改确认情况和整改情况确认结论报告如下：

一、审查组所提问题、申请单位整改情况及整改确认情况

1.资源条件方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

2.质量保证体系建立、健全方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

3.质量保证体系实施方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

4.相关技术资料审查方面所提问题：

(1) * * * *

申请单位的整改情况：

整改确认情况：

5.产品安全质量方面所提问题:

(1) * * * *

申请单位的整改情况:

整改确认情况:

二、 整改情况确认结论

鉴于该公司/厂的整改情况,认为该公司/厂的整改结果符合(不符合)要求,建议对 XXXX 公司/厂的评审结论由“需要整改”改为:符合条件(不符合条件)。

审查组组长:

XXXX年XX月XX日

附件: 申请单位整改资料