

非金属压力管道元件制造许可 鉴定评审实施细则

中国工业防腐蚀技术协会

非金属压力管道元件制造许可鉴定评审实施细则

第一章 总 则

第一条 为了做好非金属压力管道元件制造许可鉴定评审工作，根据《中华人民共和国特种设备安全法》、《中华人民共和国行政许可法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备生产和充装许可规则》（以下简称《许可规则》）和《市场监管发证机关特种设备行政许可鉴定评审工作规则》的有关规定，制定本细则。

第二条 本鉴定评审实施细则适用于 A、B 级非金属压力管道元件制造许可鉴定评审，在鉴定评审机构官网上公布。

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：确认接受发证机关委托，接受申请单位约请，签定评审服务协议（各评审机构根据自身的质量保证体系文件的规定和申请单位协商是否签订鉴定评审服务协议），编制评审计划，组建评审组，准备评审文件及资料，印发《鉴定评审通知函》。

第四条 获得申请受理的非金属压力管道元件制造申请单位（以下简称申请单位），应当及时在网上填写鉴定评审机构约请函，尽快约请鉴定评审机构对其进行现场鉴定评审，并向鉴定评审机构提交以下资料：

（一）特种设备许可申请书（已受理，与网上申请填报的内容一致）；

（二）《特种设备鉴定评审约请函》（一式两份）；

（三）《特种设备行政许可受理决定书》（原件一份）；

（四）质量保证手册（一份，可以是电子文档）；

（五）申请单位应提交自查报告：其内容至少包括但不限于以下内容：成立时间、所有制情况、人员规模、主导产品及市场情况、有无变更情况（换证时）、取得相关资质及认证证书、质保体系换版情况等（不得无依据的描述，描述清楚客观，数据准确）；许可证有效期内许可级别非金属压力管道元件的制造业绩表；并提交典型产品、试制造样品名称、规格、设计参数情况说明。

第五条 鉴定评审机构每天上网查询市场监管发证机关的鉴定评审委托，并于收到鉴定评审委托之日起 3 个工作日内确认是否接受发证机关委托。确有原因无法承担委托任务的，应注明具体原因。接受委托的，鉴定评审机构应当在 10 个工作日内与申请单位商定具体的鉴定评审日期，双方签订《鉴定评审技术服务协议》，并且将评审日期、评审程序

和要求书面告知申请单位。

第六条 鉴定评审机构应了解取证、增项申请单位试制造样品和有关准备工作情况、换证申请单位许可证有效期内许可级别的非金属压力管道元件制造典型产品业绩情况，并明确换证和增项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、取证和增项申请单位的试制造样品应当满足和涵盖受理的许可项目。换证申请单位许可证有效期内应具有各许可级别的非金属压力管道元件制造业绩。

第七条 鉴定评审机构根据申请单位的评审时间要求，编制鉴定评审计划，按照双方约定的时间完成鉴定评审工作（因申请单位自身原因或者自然灾害、疫情等不可抗力造成的鉴定评审延迟，不受上述期限限制）。自受理之日起 1 年内不能完成评审工作的，申请单位应重新提交申请。

鉴定评审机构依据申请单位的约请时间要求制定评审计划，于每月 25 日前上报发证机关，并及时组建评审组，评审组由取得非金属压力管道元件制造鉴定评审员资格的人员组成。首次申请许可单位的评审组至少由 3 名鉴定评审人员组成，并确定评审组长；对非首次申请许可单位的评审组至少由 2 名鉴定评审人员组成，并确定评审组长。

第八条 评审组实行组长负责制，评审组长是评审组工作的第一责任人，对评审过程的规范性和评审结论的真实性负责，鉴定评审组组长应由富有鉴定评审经验和较强组织能力的鉴定评审机构工作人员（或鉴定评审机构派出人员）担任。

一、鉴定评审组组长的职责：

（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）代表评审组与申请单位联络。

（四）编写评审工作报告，并向鉴定评审机构提交评审工作报告。

（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《非金属压力管道元件制造许可鉴定评审工作备忘录》。

（六）接受申请单位整改报告，对整改情况进行核实确认。

（七）对评审组成员进行考核评价，填写《鉴定评审人员评价表》。

（八）对鉴定评审工作负全责。

二、鉴定评审组员的职责：

（一）在组长的指导下，按分工完成具体的鉴定评审工作；

（二）填写所负责鉴定评审内容相关的记录表格，向组长汇报鉴定评审情况；

（三）参与鉴定评审报告的讨论和编写；

（四）对分工内的评审问题整改进行核实确认；

(五) 协助组长完成其它有关工作。

第九条 鉴定评审人员应遵循回避原则，不得对以下申请单位进行鉴定评审：

- (一) 就职过（含现就职）的单位；
- (二) 提供过咨询服务的单位；
- (三) 与申请单位相关负责人存在近亲属关系；
- (四) 与申请单位有利益关系，可能影响评审公正性的。

第十条 评审组根据评审工作内容分资源条件、质量管理、产品安全性能三个方面进行评审。

第十一条 准备评审文件及资料

- 一、评审依据文件：有关法规、安全技术规范及产品和技术标准；
- 二、评审所需的工作文件：《特种设备鉴定评审通知函》、《非金属压力管道元件制造许可鉴定评审实施细则》及相应的记录表单；
- 三、申请单位《特种设备生产许可申请书》及附件、《特种设备行政许可受理决定书》。

第十一条 鉴定评审机构按照申请单位提出的拟鉴定评审时间，协商确定鉴定评审工作日程，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或安全技术规范、标准对试制造样品有其他过程检验试验时，可适当延长评审时间，但最长不超过 5 天。评审工作日程确定后，印发《特种设备鉴定评审通知函》，并于评审前 5 日通知到申请单位，同时抄报发证机关、抄送申请单位所属省、自治区、直辖市特种设备安全监察部门。

第十二条 申请单位收到特种设备鉴定评审通知函后，应当及时与评审组成员、所属省、自治区、直辖市级特种设备安全监察机构取得联系。如认为鉴定评审组的组成不利于鉴定评审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《鉴定评审通知函》的 5 个工作日内向鉴定评审机构书面提出意见，鉴定评审机构确认后，应当对鉴定评审组的成员进行调整。

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；资源条件审查；质量管理审查；产品安全性能审查；评审组内部会议；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

第十三条 评审组根据《特种设备鉴定评审通知函》规定的评审日程安排评审工作，

确保评审工作如期完成。

第十四条 评审内容主要分为以下几个方面：

- 一、核实申请单位特种设备制造许可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、对在制产品或试制造样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

第十五条 评审预备会议分为评审组内预备会和评审组与申请单位有关领导、负责人员预备会。

第十六条 评审组内预备会，由评审组组长主持召开，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。

第十七条 评审组与申请单位有关领导、负责人员预备会，由评审组组长主持召开，其内容如下：

- 一、评审组出示鉴定评审机构的评审通知；
- 二、评审组介绍评审组成员，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和自查报告；
 - (二) 依法在所在地的注册或者登记的文件（原件）；
 - (三) 换证、增项申请单位所持有的特种设备许可证（原件）及持证期间非金属压力管道元件制造产品的清单；
 - (四) 非金属压力管道元件制造质量保证手册及其相关的程序文件、作业（工艺）文件、质量记录表卡等；
 - (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和档案；

(八)检验试验装置检定校准明细表、台帐和检定记录；

(九)受理的许可项目试制造样品的设计文件（如果有，包括设计图样、设计计算书、安装使用说明书等），作业（工艺）文件（包括工艺规程、工艺卡、挤出（注塑）工艺规程（工艺卡）、检验工艺规程等），质量计划（过程控制卡），检验、试验、验收记录与报告（验收报告、竣工报告），监督检验报告，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)型式试验报告（安全技术规范及其相应标准有规定时）；

(十二)相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单（现行有效）；

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

(十四)评审过程中需要的其他资料。

四、明确其它有关事宜：取证评审前须进行各部门的内审，并将内审结果提交管理评审。

第三节 评审首次会议

第十八条 首次会议参加人员为评审组全体成员，当地特种设备安全监察机构代表，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。会议由评审组组长主持。

第十九条 首次会议的具体内容为：

一、参会人员签到；

二、宣读鉴定评审机构的鉴定评审通知，介绍评审组成员；

三、说明评审工作时间、评审工作依据及评审内容；

四、宣布评审组的分工、评审日程安排；

五、说明评审工作的原则：客观、公正、科学、严谨；

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情况；对试制造样品（或抽查产品）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、特种设备安全监察机构代表及有关部门领导讲话；

八、申请单位领导讲话；

九、申请单位介绍企业概况和取（换）证准备工作；

十、申请单位介绍迎审联络人员及办公地点；

十一、宣布首次会议结束。

第四节 现场审查

第二十条 现场审查，评审组全体成员参加。现场包括：原材料仓库；非金属压力管道元件制造车间；成品库房；检验试验室；静液压（耐压）试验场地和试验设备；取证、增项试制造样品；换证单位的库存成品；产品档案室；技术资料室等。

第二十一条 现场审查的主要目的是检查申请单位的非金属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、质量管理情况和产品情况是否符合《许可规则》的有关规定。

第五节 资源条件审查

第二十二条 资源条件审查包括基本条件审查，专项条件审查。

第二十三条 基本条件审查：

一、法定资格的核查

查阅受理的申请书、受理函、营业执照等证件，审查申请单位的法定资格是否符合相关规定。

二、非金属压力管道元件许可申请项目的核查

查阅受理的申请书、受理函、核查申请单位受理的许可范围（许可项目级别、许可子项目、参数、代表产品（限制范围、典型产品）、地址等）（当申请单位地址与申请书中填写的不一致，漏填其中一个或几个地址时，申请单位应向许可实施机关申请受理变更，增加该地址，许可机关受理后，评审组方可确认该地址）。确认无误后，评审组长与申请单位代表在“非金属压力管道元件制造许可评审基本情况确认表”上签字确认。

三、专业技术人员（包括管理人员、技术人员、技术工人等）

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、特种设备作业人员明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关保险凭证（一般至少提供最近3个月的养老保险证明）、身份证、职称证明（由在省级以上人社部门和国务院各部门以及

具有职称评审权的单位核准备案的职称评审委员会评审)、学历证明和特种设备作业人员证(原件)等档案资料,其中体系人员中退休人员比例不能超过20%,核实申请单位人员是否符合要求;

申请单位对非金属压力管道元件理化检验进行外委的应配备理化责任人员。

1. 质量保证工程师和各质量控制系统责任人员的任职条件应符合表1《非金属压力管道元件制造质量保证体系人员和专业技术人员要求》规定。

表1 非金属压力管道元件制造质量保证体系人员和专业技术人员要求

代表产品	许可级别	质量保证工程师	质量控制系统责任人员		技术人员	检验试验人员
聚乙烯管	A级	高级工程师职称和相关工作经历	应当设置材料、工艺、成型、检验、设备管理等质量控制系人员	工艺责任人员应当为理工科专业人员,具备5年以上非金属材料管制造工作经历	不少于12人	不少于6名
	B级	工程师职称和相关工作经历		工艺责任人员应当为理工科专业人员,具备3年以上非金属材料管制造工作经历		
其他非金属材料管	B级			工艺责任人员应当为理工科专业人员,具备3年聚乙烯管件制造工作经历	不少于4人	不少于3名
聚乙烯管件	B级					

2. 技术人员应当具有理工科类专业教育背景,取得相关专业技术职称并且具有相关工作经验。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,学历应当为理工科类专业。工程技术职称与学历和技术工作年限比照见表2。

表2 工程技术职称与学历和技术工作年限比照

工程技术职称	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

3. 申请单位应配备产品制造所需要的技术人员，A 级、B 级非金属压力管道元件制造申请单位的技术人员应满足表 1 非金属压力管道元件制造质量保证体系人员和专业技术人员要求中规定的要求。

四、工作场所和设备设施

查阅相关资料、档案、土地使用证或者租赁协议（租赁期必须覆盖一个许可证有效期，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）、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、检测仪器与试验装置等是否符合相关规定。

1. 工作场所（包括生产场地、厂房、仓库等）：

（一）各级别非金属压力管道元件制造申请单位，应具备与制造相适应的厂房，生产环境应当满足产品制造需要，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；

（二）原材料库房应当能够适应许可产品的需要，不同牌号原料应当分区存放，离地堆放，不得露天存放，要有防止骤冷骤热以及防止原材料落地的措施；带金属骨架的聚乙烯管制造单位，其钢丝存放条件应当有防潮防锈等措施；

（三）成品存放场地满足成品防护要求；

（四）耐压试验场地应当有安全防护措施；A 级许可制造单位应当有静液压试验专区，其面积不得少于 150m²。

2. 生产设备设施（包括生产设备、工艺装备）：

（一）非金属压力管道元件制造单位生产设备要求应满足表 3 的要求，并且具备能保持永久标识的在线打印设备；

（二）A 级许可制造单位的生产活动应当建立生产过程信息化管理系统^{注1}，以达到在线生产监控的目的。

表 3 非金属压力管道元件制造单位生产设备要求

设备类别	许可级别	生产设备
聚乙烯管	A 级	挤出成型机组 6 套 ^{注2} ，有密闭的聚乙烯混配料集中除湿干燥烘料系统，存料罐至少能容纳 5t 经干燥处理的聚乙烯混配料，并且能自动分配原料到供料斗再次干燥的真空输送系统或者装置

	B 级	聚乙烯管材挤出成型机组 3 套；带金属骨架的聚乙烯管材挤出(缠绕)成型机组 2 套；至少具备聚乙烯混配料二次干燥手段，存料罐至少能容纳满足生产需要经干燥处理的聚乙烯混配料
其他非金属材料管	B 级	成型机组 3 套、配套的供料设备
聚乙烯管件	B 级	注塑成型机至少 6 台及配套的工装和模具，注塑能力应当与许可范围相适应；有确保聚乙烯混配料烘干达标的密闭集中干燥设备和机加工、组装等设备；电熔管件制造单位应当有布线设备。产品应当带有永久标识的内容。

注 1：该信息化管理系统可自动采集、存储、读取工艺参数和检测数据。

注 2：A 级的 6 套挤出成型机组可以由聚乙烯管材挤出成型机组和带金属骨架的聚乙烯管材挤出(缠绕)成型机组组成，但聚乙烯管材挤出成型机组不得少于 4 套。

3. 检测仪器与试验装置（检测仪器、试验装置等）：

（一）制造单位应当根据产品检验的需要，配备与其相应的检测仪器与装置，包括理化检验装置、无损检测装置、耐压试验装置、测温仪、几何尺寸检测仪器等。

计量器具的品种、数量、精度等应当与产品要求的检验项目的需要相适应，并且在检定、校准的有效期内使用。检验与试验装置应满足表 4 的要求；

（二）静液压强度试验机应当有自动监控、记录功能；

（三）带金属骨架的聚乙烯管应当有专用的爆破试验设备及工装和夹具；

（四）制造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；

表 4 检验与试验装置的要求

设备类别	检验与试验装置
聚乙烯管	有分析天平(精度 0.1mg)、干燥箱、熔体质量流动速率仪、差热分析仪、水分测量仪器、万能材料试验机、耐压试验(水箱和夹具的规格应当与申请的产品相适应)； A 级许可制造单位还应当有炭黑含量、炭黑分散度检测仪器。
其他非金属材料管	万能材料试验机、维卡软化温度测试仪，硬度计，熔体流动速率仪，乌氏黏度仪，尺寸变化率测定仪，落锤冲击实验仪、静液压强度(耐压)试验、液压试验装置。
聚乙烯管件	分析天平(精度 0.1mg)、干燥箱、熔体质量流动速率仪、差热分析仪、挥发分(水分)测量仪器、静液压强度试验机(箱和夹具的规格与许可范围相适应)、炭黑含量和炭黑分散度检测仪器等。 电熔管件还应当有检测用电阻仪。

五、技术资料（包括设计文件、工艺文件、施工方案、检验规程等）

1.设计文件：制造单位的许可产品应当具有正确完整的设计文件，如产品设计图纸、设计计算书、产品说明书。采用外来设计文件制造的，须有对外来设计文件符合安全技术规范标准的确认。

许可产品如按国家标准、行业标准制造，并且标准中未另外提出设计文件要求的，可不要求设计计算书等设计文件；产品如属于非标产品则应当具有正确完整的设计文件。

2.工艺文件：根据产品制造需要，编制有工艺流转卡或者检验卡、挤出（注塑）等成型工艺规程等作业工艺文件（包括相关作业工艺过程的记录表单）。

3.施工方案（质量计划或者过程控制表）：根据产品制造质量控制的需要，编制有相应的质量计划或者过程控制表。

4. 检验规程：根据产品制造过程的检验和出厂检验与试验的需要，编制有各单项检验与试验的检验规程（包括原始记录表单）

六、工作外委

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的资质和能力，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。

非金属压力管道元件制造过程不允许外委。

七、法规标准，包括法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准。

申请单位应拥有满足非金属压力管道元件制造级别所需要的法律、法规、安全技术规范及相关标准应当是合法出版的正式版本。

第二十四条 换证业绩、型式试验和监督检验情况审查

制造单位在许可周期内应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（注意：型式试验和监督检验不作为鉴定评审的前提条件）。

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。

许可周期内产品制造业绩不能完全覆盖许可产品所有尺寸组别时，应当在换证评审前，试制造所缺的尺寸组别任一规格产品一批，但如果 A 级没有 DN450mm 以上的业绩，应当试制造 DN450mm 以上任一规格产品一批（试制造产品数量按表 5 的规定）。

第二十五条 同时申请几个级别的申请单位，应分别满足相应的专项条件。

第二十六条 加工工艺、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。

第二十七条 申请单位必须有能力独立完成非金属压力管道元件产品的主体制造，不得将非金属压力管道元件产品的受压部件进行分包。

第六节 质量管理审查

第二十八条 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；审查相关非金属压力管道元件产品的安全质量技术资料。

第二十九条 质量保证体系文件的审查

一、申请单位应建立非金属压力管道元件制造质量保证体系，质量保证体系文件的有关规定要符合国家非金属压力管道元件现行法规、安全技术规范和标准的有关要求。

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非金属压力管道元件安全质量负责，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《许可规则》附件 M 的有关规定，应包括：质量保证体系组织；质量保证体系文件；文件和记录控制；合同控制；设计控制；材料、零部件控制；作业（工艺）控制；理化检测控制；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；人员管理；其他过程控制；执行特种设备许可制度的规定等质量保证体系基本要素。

申请单位可根据其许可项目范围和特性以及质量控制的需要设置质量保证体系基本要素。

注：其他过程是指在非金属压力管道元件制造过程中，对非金属压力管道元件安全性能有重要影响、需要加以特别控制的过程。如管材的挤出（缠绕）成型过程，管件的注塑成型过程，批量制造产品的批量管理等。

对于法规、安全技术规范规定允许外委的项目、内容，当申请单位进行外委时，应当制定外委质量控制的基本要求，包括外委方资格认定、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许可项目特性，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。

第三十条 质量保证体系实施情况的审查

（一）审查试制造样品或抽查许可证有效期内的非金属压力管道元件安全质量技术资料（产品档案），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、工艺纪律、计量与设备管理、试件、试样管理、检验与试验设备管理、静液压(耐压)试验管理等工作,并对材料标识、材料标记移植、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。

(三) 审查许可条件变化时,是否按照规定及时向发证机关进行许可证变更申请。

(四) 产品(设备)是否发生过重大安全性能事故及其处理情况;

(五) 接受监督检验机构实施监督检验工作情况;

(六) 是否发生涂改、伪造、转让或出卖许可证,向无许可证单位出卖或非法提供质量证明文件的情况;

(七) 审查人员培训考核、质量改进、产品召回和用户意见收集处理情况等见证资料。

(八) 审查设计质量控制系统的运行情况。

第三十一条 对质量保证工程师及各系统责任人员进行考核。

第三十二条 工艺纪律执行是否按实际情况进行。

第三十三条 相关非金属压力管道元件产品安全质量技术资料审查分为取证(增项)、换证两个方面的内容。

一、非金属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:

(一) 产品合格证(含产品数据表)、产品质量证明文件(包括原材料质证明书、原材料复验报告、生产任务单、成型工艺卡、成型工艺记录、产品过程检验记录、产品(最终)检验报告(含产品尺寸检测记录、各项性能检验记录)、静液压(耐压)试验报告),产品使用说明(必要时)。

(二) 非金属压力管道元件监督检验证书。

二、通过审查有关非金属压力管道元件安全质量技术资料,验证质量保证体系实施及产品安全质量控制情况。

第七节 产品审查

第三十四条 取证(增项)审查时,申请单位提供的试制造样品应满足表 5 中的规定,依据《非金属压力管道元件试制造样品安全质量检查表》的规定内容,对试制造样品进行产品安全性能检查检验。试制造样品需要销售使用的,其试制过程应当接受监督检验。

换证审查,依据《非金属压力管道元件抽查产品安全质量技术资料检查结果汇总表》的规定内容,对所抽查的非金属压力管道元件安全质量技术资料进行产品安全质量检查,必要时进行产品安全性能检查检验。

第三十五条 通过对产品的安全性能检查检验,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。

第三十六条 对有型式试验要求的，应核实其型式试验报告是否符合要求。

表 5 非金属压力管道元件试制造样品数量

申请产品品种	试制产品数量	具体要求
非金属材料管	一批 ^{注3}	相同材料批号、相同工艺、相同规格的非金属材料管可组成一批；一批不得少于 10 根。
聚乙烯管件	一批 ^{注3}	相同材料批号、相同工艺、相同规格的聚乙烯管件可组成一批；一批不得少于 10 个。

注 3: 应当根据确认的许可产品的规格范围，按照产品标准中的规定，每一尺寸组中任一规格的产品为一批；A 级聚乙烯管材应当选取 3 个尺寸组，第 3 尺寸组的试制产品的规格应当大于或者等于 450mm。

第四章 评审组内部会议

第三十七条 评审组内部会议一般在完成具体审查工作后进行，如在审查中遇到特殊情况，也可及时召开。

第三十八条 评审组内部会议由评审组全体成员参加。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，评审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，由评审组长确定，并向鉴定评审机构汇报。

第五章 与申请单位交换意见

第三十九条 在审查过程中，如有重大问题应及时与申请单位交换意见。

第四十条 鉴定评审意见为需要整改或不符合条件的，针对鉴定评审中发现的问题与申请单位交换意见。

第六章 编写评审工作报告

第四十一条 评审组应根据评审工作的类别参照《非金属压力管道元件制造许可评审工作报告（模式）》（详见附件 A、B），编制评审工作报告。

第四十二条 评审人员应根据评审工作的类别分别参照不同评审工作报告模式的有关规定填写评审工作报告附表，并在评审工作报告附表上签字。

第四十三条 对申请单位存在整改后符合的问题应在评审工作报告及评审工作报告附表中明确提出，由评审组长将所发现的问题进行汇总，形成《非金属压力管道元件制造鉴定评审工作备忘录》，并在评审工作报告中明确确认的内容、方式和时限。

第四十四条 评审工作报告结论分为：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《许可规则》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；能够严格执行非金属压力管道元件有关法规、标准，产品质量控制严格。

（三）取证评审时，试制造样品的安全质量满足国家现行非金属压力管道元件法规、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. 许可证有效期内，未发生涂改、伪造、转让或出卖特种设备许可证，向无特种设备许可证单位出卖或非法提供质量证明文件；

2. 能按照规定接受各级特种设备安全监管部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验。

3. 产品(设备)未发生严重安全性能问题(事故)。

4. 抽查的非金属压力管道元件产品安全质量满足国家现行非金属压力管道元件法规、标准规定。

5. 具有持续制造非金属压力管道元件的业绩。

二、存在下列问题之一者，需要整改

（一）申请单位现有部分条件不能满足《许可规则》中对申请单位申请取证（增项）、换证级别非金属压力管道元件制造的规定性条件。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、存在下列条件之一者为不符合条件

(一) 实际的资源条件与申请书严重不符, 存在弄虚作假行为, 不符合相关法规、安全技术规范的规定。

(二) 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。

(三) 申请单位有违反特种设备许可制度行为。

(四) 不按照规定接受各级特种设备安全监管部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验, 经责令整改仍未改正。

(五) 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。

(六) 评审中发现有其他严重弄虚作假行为。

(七) 换证申请单位在许可证有效期内无持续制造非金属压力管道元件的业绩, 无法验证非金属压力管道元件质量保证体系的控制能力, 申请多个项目换证的单位, 如其中某个项目无制造业绩, 则取消该项目许可。

第四十五条 评审工作报告结论为需要整改或不符合条件的, 评审组应书面以《非金属压力管道元件制造鉴定评审工作备忘录》的形式通知申请单位。

第四十六条 形成评审工作报告后, 评审组成员应及时签署。

第七章 评审总结会议(末次会议)

第四十七条 评审总结会议参加人员为评审组全体成员, 申请单位的主要负责人, 有关特种设备安全监察部门的负责人, 质量保证工程师及各系统责任人员等人员。

第四十八条 会议由评审组组长主持, 会议具体内容为:

一、参会人员签到;

二、评审组组员讲评发现的问题, 组长宣读评审报告;

三、特种设备安全监察部门领导讲话;

四、申请单位领导讲话;

五、评审组组长讲明对申请单位整改的要求;

六、评审组组长宣布评审工作结束。

第四十九条 评审总结会议结束后, 评审组应将评审工作报告原件整理完整, 并由申请单位完成评审工作报告打印件一份、电子版一份报鉴定评审机构, 评审组长应对评审工作报告的正确性、完整性负主体责任。

第八章 申请单位整改报告的编制和整改报告、整改情况的确认 及评审机构出具鉴定评审报告

第五十条 鉴定评审结论为“整改后符合”时，申请单位应当对《非金属压力管道元件制造鉴定评审工作备忘录》所提问题在6个月内完成整改工作，并将整改报告和整改的见证资料提交给鉴定评审机构（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）。

第五十一条 申请单位提交的整改报告应按照本细则《非金属压力管道元件制造许可鉴定评审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）。

第五十二条 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。

第五十三条 评审组对整改报告和整改见证资料进行确认（需要现场确认时，鉴定评审机构在收到申请单位的整改报告和整改见证资料后，应当及时安排鉴定评审人员对整改情况进行现场确认。鉴定评审机构在进行整改情况现场确认前，应当报告许可实施机关），确认后，并及时出具《整改情况确认报告》（详见附件E）。

第五十四条 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”。

第五十五条 评审组长的整改情况确认报告应及时提交鉴定评审机构，鉴定评审机构组织对评审组的评审工作报告和申请单位的整改报告进行编制、审核、批准三级审批，出具最终鉴定评审报告（详见附件C）。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。

第九章 鉴定评审报告的上报

第五十六条 《鉴定评审报告》编制完成后，评审机构要及时在网上填报鉴定评审报告，鉴定评审报告、整改确认报告以及附件包含盖章或签字的页面应以扫描文件（PDF文件或JPG文件）方式提供。

第五十七条 评审组评审工作报告结论为符合条件或不符合条件的，鉴定评审机构应当在评审工作结束后的20个工作日内将《鉴定评审报告》上报发证机关。

评审组评审工作报告结论为整改后符合的，鉴定评审机构应当在整改结果确认后10个工作日内出具鉴定评审报告，上报发证机关。

第五十八条 退回《鉴定评审报告》的处理程序

一、分析《鉴定评审报告》退回的原因。

二、对补充提供的见证资料重新审核确认，补充完善《鉴定评审报告》。

三、向发证机关行函上报经整改后的《鉴定评审报告》。

四、及时召开鉴定评审机构工作人员会议，通报有关情况，追究被退回《鉴定评审报告》有关人员的责任；采取防范措施，杜绝同类问题重复发生。

第十章 附 则

第五十九条 评审工作期间的的生活接待等事宜严格按照国家有关规定执行。

第六十条 本鉴定评审实施细则由鉴定评审机构组织实施。

第六十一条 本鉴定评审实施细则由鉴定评审机构负责解释。

第六十二条 本鉴定评审实施细则自向发证机构备案之日起实施。

附 件：

附件 A 非金属压力管道元件制造许可鉴定评审工作报告（模式）（取证\增项\换证）

附件 B 非金属压力管道元件制造许可鉴定评审工作报告（模式）（变更）

附件 C 非金属压力管道元件制造许可鉴定评审报告（模式）

附件 D 非金属压力管道元件制造许可鉴定评审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）

(五) 确定许可产品项目及产品范围。

抽查典型产品的质量及材料证书、过程控制、材料检验、产品检验和试验等质量记录。换证评审还包括进行如下审查：

(六) 是否存在超出许可范围进行制造的行为；

(七) 产品安全性能接受监督检验的情况；

(八) 有关法律、法规、规章、安全技术规范、标准的执行情况；

(九) 质量保证体系实施情况；

(十) 与许可产品有关的重大质量事故、用户反馈意见的处理情况；

(十一) 许可项目产品的生产数量情况。

三、工厂概况

1. 申请单位基本情况

申请单位全称：

单位注册地址：

申请单位电话：

申请单位传真：

E-mail：

邮政编码：

企业性质：

法定代表人：

总 经 理：

质 保 工 程 师：

(申请单位的基本概况描述：成立时间、批准成立部门、统一社会信用代码、企业注册资本，换证单位的上次获证时间、许可证书编号、持证期间许可产品产量、监督检验情况及产品质量投诉情况等)

(申请单位生产场地情况描述：厂区面积、特种设备制造厂房面积、原材料存放场地面积、成品库房面积、试验室面积等)。

(申请单位组织机构、职工总人数、技术人员数等描述)。

2. 质量保证体系建立情况

(申请单位特种设备制造质量保证体系文件的组成情况描述)。

3. 生产设备和检验与试验装置情况

(申请单位特种设备制造设备及配套的辅助设备和工装模具的现实情况描述，以及对检验与试验装置、耐压试验设备、配套的工装夹具和制样设备等情况的描述)。

4. 产品型式试验和许可标志的情况

(描述申请单位在持证期间型式试验的情况)。

(对申请单位许可产品上许可标志和产品永久标志的实施情况,包括永久标志的内容、标志标识的手段等情况的描述)。

四、评审情况

1. 资源条件审查情况

(具体描述资源条件的审查情况,包括人员、制造条件、检验试验条件等的审查情况,要着重描述《规则》中有明确要求的条件,并给出评审结论意见)。

2. 质量保证体系审查情况

(描述质量保证体系的建立(文件)的审查情况,包括对申请单位编制的《压力管道元件制造质量保证手册》、程序性文件、作业文件和记录表单文登的审查情况,并给出评审结论意见)。

(描述质量保证体系的实施运行的审查情况,其中包括对申请单位“质量保证体系”中规定的各控制要素的实施运行的审查情况,以及质量保证体系的内部质量审核、管理评审、人员培训和管理、执行特种设备许可制度的运行情况,还应重点描述对合同控制、材料零部件控制、作业(工艺)控制、成型过程控制、检验与试验控制、生产设备和检验与试验装置控制、不合格品控制到质量改进与服务控制等运行情况的审查,并给出评审结论意见)。

3. 产品质量和安全性能抽查检验情况

(详细描述产品质量和安全性能抽查检验情况:抽检产品的规格型号、批号、生产日期、所用原材料的牌号、批号,检验与试验的项目、检验项目的合格要求、检验试验结果等,并给出产品质量和安全性能抽检的结论意见)。

五、存在问题

经对该企业压力管道元件制造许可评审,发现有下列问题和缺陷项需进行整改:

1. 资源条件方面存在的问题

2. 质量保证体系建立方面存在的问题

3. 质量保证体系实施方面存在的问题

4. 产品质量和安全性能抽检方面存在的问题

六、评审结论意见

评审组认为××××××××××××××××××××××××的生产设备条件、检测条件、人员条件、管理等条件基本符合所确认的压力管道元件制造许可范围的要求，待该公司对评审发现的问题进行整改符合要求后，报评审机构确认。

重要提示：申请单位应当按照《特种设备鉴定评审工作备忘录》上所提出的问题，在法规规定的时间内完成整改工作，并在整改工作完成后将整改报告和整改见证资料提交鉴定评审机构。

附表：

压力管道元件制造许可评审组成员名单

姓名	单 位	职务、职称	证书号	签名

××××年××月××日

附件 B:

关于××××××××有限公司 制造许可变更的鉴定评审工作报告

×××××××有限公司于××××年××月××日向国家市场监督管理总局提出了特种设备（压力管道元件）制造许可地址变更的申请，国家市场监督管理总局于××××年××月××日签发了同意受理的特种设备行政许可受理决定书（受理决定书编号：TS271××××-××××S）。

受国家市场监督管理总局的委托和×××××××有限公司的约请，特种设备行政许可评审机构——××××××××××依据《特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备生产和充装单位许可规则》等法律法规和安全技术规范的规定，组成了鉴定评审组（评审组名单见附表）。

审查组于××××年××月××日至××日对该公司压力管道元件制造许可情况和场地条件等进行了评审和确认。现将确认结果报告如下：

申请单位名称： ×××××××有限公司

单位原注册地址：

单位原制造地址：

单位现注册地址：

单位现制造地址：

申请单位电话：

申请单位传真：

E-mail:

邮政编码：

企业性质：

法定代表人：

总 经 理：

技术负责人：

质保工程师：

×××××××有限公司（基本概况）。

×××××××有限公司（人员、设备、检验试验装置等基本情况）。

（变更情况的审查情况）。

（质量保证体系的建立情况和变化的情况，是否符合规定的要求）。

经现场巡视××××××××有限公司的制造场地，以及制造设备、工装模具、检验与试验手段等，并结合对注册资金、固定资产、人员等资源条件的审查，均为××××××××有限公司整体拥有和投入，未出现变化。该公司制造条件符合压力管道管子：××级、非金属材料管（××××××××）制造许可条件的要求。

附表：

压力管道元件制造许可评审组成员名单

姓名	单 位	职务、职称	证书号	签名

××××年××月××日

特种设备许可鉴定评审报告

申请单位	XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
许可项目	压力管道元件制造
许可子项目	压力管道管子（A）
许可范围	非金属材料管（聚乙烯管）
鉴定评审类别	首次/换证/增项/变更

（鉴定评审机构）

年 月 日

目 录

特种设备许可鉴定评审结论	第 1 页
附：许可种类、类别及其级别明细表	第 2 页
附件 1：压力管道元件制造许可评审报告	第 3 页
附件 2：压力管道元件制造许可鉴定评审备忘录	第 11 页
附件 3：压力管道元件制造许可鉴定评审基本情况确认表	第 13 页
附件 4：压力管道元件制造许可整改情况确认报告	第 14 页
附：申请单位的整改情况确认汇总表	第 16 页
附件 5：申请单位整改报告	第 20 页
附件 6：压力管道元件制造许可鉴定评审通知函	第 24 页

特种设备许可鉴定评审结论

申请单位名称	××××××××××××××××××		
申请单位地址	(注册地址)		
邮政编码		组织机构代码	
营业执照注册号		联系人	
电 话		传 真	
申请日期	××××年×月×日	受理机关	国家市场监督管理总局
受理日期	××××年×月×日	受理单编号	
鉴定评审日期	××××年×月×-×日	整改确认日期	××××年×月×日
鉴定评审意见			
鉴定评审项目	鉴定评审意见	鉴定评审项目	鉴定评审意见
人员条件		质量保证体系实施	
生产条件		相关技术资料审查	
质量保证体系建立		安全性能抽查检验	
鉴定评审结论意见			
<p>经鉴定评审整改后，××××××××××××××符合（压力管道管子 A 级、非金属材料管（聚乙烯管））制造许可条件的要求。</p> <p>鉴定评审确认的具体许可范围见“特种设备生产许可项目明细表”。</p>			
编 制：	日期：××××年×月×日	鉴定评审机构编号： (鉴定评审机构专用章) ××××年×月××日	
审 核：	日期：××××年×月×日		
批 准：	日期：××××年×月×日		

附：

特种设备生产许可项目明细表

申请单位名称	××××××××××××××××××				
项目	许可项目	许可子项目	参数	代表产品(限制范围、典型产品)	备注
申请单位 申请项目	压力管道元件 制造	压力管道管子 (A)		非金属材料管 (聚乙烯管)	
受理机构 受理项目	压力管道元件 制造	压力管道管子 (A)		非金属材料管 (聚乙烯管)	
鉴定评审 确认项目	压力管道元件 制造	压力管道管子 (A)		非金属材料管 (聚乙烯管)	具体产品范围见型式试验证书
鉴定评审确认 申请单位地址	注册地址： 制造地址：				

附件 D

非金属压力管道元件制造许可鉴定评审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 XX 级非金属压力管道元件制造评审的整改报告	
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XXXXXXXXXXXXXXXXXX 非金属压力管道元件制造许可 鉴定评审中所提问题的整改报告

XXXXXXXXXXXXX:

由你协会派出的评审组于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，评审组以《非金属压力管道元件制造评审工作备忘录》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

XXXXXXXXX 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)

非金属压力管道元件制造许可鉴定评审中所提问题 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：《非金属压力管道元件制造许可鉴定评审整改报告》封面、目录、《关于 XXXXX 非金属压力管道元件制造许可鉴定评审整改报告》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. 非金属压力管道元件制造许可鉴定评审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. 非金属压力管道元件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）

XXXXXXXXXXXX 派出的评审组依据《中华人民共和国特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备生产和充装单位许可规则》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 非金属压力管道元件制造许可进行了现场评审，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/厂针对评审组所提问题于 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，评审组以（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、评审组所提问题、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）。

评审组组长：

XXXX年XX月XX日

附件：申请单位整改资料