**三、 XXX单位在换证周期内的情况汇报**

承诺

本公司郑重承诺，向中国锅炉与锅炉水处理协会锅炉制造评审机构提交的所有换证周期内的情况汇报，是真实可靠的。

公章

年 月 日

总体概述：

**（一）资源条件**

1、基本情况：

2、与上次许可评审时的变化情况：

3、许可资源条件自查表见附表1。

**（二）体系文件的建立和实施**

1、体系文件制修订情况：

2、体系责任人员变化情况的汇报。

3、质量管理体系建立及实施情况见附表2。

**（三） 产品制造情况**

1、换证周期内产品制造和接受监检情况：

 2、产品档案锅炉产品自查表见附表3.

 3、换证周期内出厂产品情况见附表4.

**附表1：**

**许可资源条件自查表(A级)**

| **序号** | **项 目** | **要 求** | **记 录** | **结论** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 资质 | 原许可证级别、范围、编号 | 有原许可证 |  |  |
| 2 | 申请的许可证级别、产品范围 | 有受理的申请书 |  |  |
| 3 | 独立法人资格及注册登记 | 有营业执照 |  |  |
| 4 | 公司名称变化情况 |  |  |  |
| 5 | 制造地址变化情况 |  |  |  |
| 6 | 法人代表变化情况 |  |  |  |
| 7 | 所有制形式变化情况 |  |  |  |
| 8 | 技术力量 | 质量保证工程师 | 具有锅炉制造质量管理或者检验工作经历、理工类专业教育背景和工程师职称 |  |  |
| 9 | 设计质量控制系统责任人员 | 具有锅炉设计工作经历和锅炉相关专业教育背景，具有工程师职称 |  |  |
| 10 | 焊接质量控制系统责任人员 | 具有焊接工作经历和焊接或者焊接相关专业(材料、机械类专业)教育背景，具有工程师职称 |  |  |
| 11 | 热处理控制系统责任人员 | 具有热处理工作经历和理工类专业教育背景 |  |  |
| 12 | 检验与试验质量控制系统责任人员 | 具有锅炉产品检验工作经历和理工类专业教育背景 |  |  |
| 13 | 工艺质量控制系统责任人员 | 具有工艺工作的经历和理工类专业教育背景 |  |  |
| 14 | 材料质量控制系统责任人员 | 具有材料工作的经历和理工类专业教育背景 |  |  |
| 15 | 无损检测质量控制系统责任人员 | 具有无损检测工作经历和理工类专业教育背景，具有RTⅢ和UTⅢ资格或者RTⅡ和UTⅡ持证4年以上 |  |  |
| 16 | 理化检验质量控制系统责任人员 | 具有理化工作经历和理工类专业教育背景 |  |  |
| 17 | 与申请许可产品制造相关的职工总数 |  |  |  |
| 18 | 锅炉专业技术人员在换证周期内变化情况 |  |  |  |
| 19 | 焊接专业技术人员在换证周期内变化情况 |  |  |  |
| 20 | 与申请许可产品制造相关的工程技术人员的数量和比例 | A级≥10％ |  |  |
| 21 | 锅炉专业技术人员的数量 | 有，能满足制造需要 |  |  |
| 22 | 焊接专业技术人员的数量 | 同上 |  |  |
| 23 | 持证焊工的人数及合格项目 | 能满足产品制造需要 |  |  |
| A级≥50人•项 |  |  |
| 24 | 每种无损检测方法持证人员的级别、人项数。 A级： | 能满足产品制造需要RT和UT高级人员或RT和UT中级持证四年以上人员 |  |  |
| 除上述外，RT、UT、MT、PT等中级人员；分包时，上述项目中可不包含RT、UT中级人员。 |  |  |
| 25 | 专职检验人员的数量 | 能满足产品制造需要 |  |  |
| 26 | 标准化、计量技术人员的数量 | 能满足产品制造需要 |  |  |
| 27 | 制造场地 | 锅炉制造车间的面积、高度 | 满足所申请级别的锅炉产品制造需要 |  |  |
| 28 | 生产流程的布局 | 合理 |  |  |
| 29 | 管材和半成品存放的防护设施 | 有一定的防护措施 |  |  |
| 30 | 焊接材料存放、烘干、保温的设施 | 应有保证温、湿度以及使用前烘干和保温的措施 |  |  |
| 31 | 射线探伤的曝光室和暗室 | 曝光室能满足防护要求和产品需要；暗室有保证底片冲洗质量的条件 |  |  |
| 32 | 水压试验专用场地 | 能满足产品制造需要并有可靠的安全防护设施 |  |  |
| 33 | 制造设备和工装 | 焊接、理化、金相试验室 | A级：与产品制造相适应 |  |  |
| 34 | 切割设备的品种和最大切割厚度 | A级：应有半自动或自动切割机，切割厚度能满足产品制造需要。 |  |  |
| 35 | 冲压设备 | 能适应产品制造或有保证质量能力的分包关系 |  |  |
| 36 | 弯管设备的最大弯管直径 | 能满足产品制造需要 |  |  |
| 37 | 钻孔设备的最大钻孔直径 | 同上 |  |  |
| 38 | 冲击试样的加工设备 | 应有或有质量保证能力的分包关系 |  |  |
| 39 | 焊接设备的品种及台数 | 能与制造产品相适应，包括自动埋弧焊机、气体保护焊机、手弧焊机等； |  |  |
| 40 | 起重设备的最大起吊能力 | 基本条件：主车间起吊能力能满足产品制造需要； |  |  |
| 41 | 锅筒制造设备 | 卷板机能力≮46mm，压力机能力≮1000t，与产品相适应的热处理炉 |  |  |
| 42 | 膜式水冷壁生产设备（包括焊接、平整、成排弯曲设备） |  |  |  |
| 43 | 蛇形管生产设备和过热器、再热器集箱热处理设备 |  |  |  |
| 44 | 专项产品需要的其他专用设备和工装 | 能满足产品制造需要 |  |  |
| 45 | 检测和试验设备 | 化学分析仪 | 能满足产品制造需要或有质量保证能力的分包关系 |  |  |
| 46 | 拉力试验机 | 同上 |  |  |
| 47 | 冲击试验机 | 同上 |  |  |
| 48 | 检查冲击试样缺口的实物放大投影仪 | 同上 |  |  |
| 49 | 金相设备、仪器 | A级：能满足产品制造需要 |  |  |
| 50 | 超声波测厚仪 | A级：能满足产品制造需要 |  |  |
| 51 | 射线探伤机的品种、数量和透照能力 | 基本条件：能满足产品制造需要或分包专项条件 |  |  |
| 52 | 超声波探伤仪的数量 | 基本条件：能满足产品制造需要或分包；专项条件（含A级）： |  |  |
| 53 | 磁粉探伤机 | A级：能满足产品制造需要或分包 |  |  |
| 54 | 水压试验设备 | 能满足产品制造需要 |  |  |
| 55 | 弯管放样检测平台、检测工具 | 能满足产品制造需要 |  |  |
| 56 | 长、热、力、电标准计量设备或固定的量值溯源 | A级：应具备或能否按时检定 |  |  |
| 57 | 光谱检测设备 | A级：应具备 |  |  |
| 存在的主要问题： |
| 自查结论： |

我承诺在自查工作中，秉持客观、公正，没有出具失实、虚假信息；对所做评审记录描述的事实真实性，评审判定结果的符合性和正确性，以及报告的完整性负责。

**自查人员： 年 月 日 公章**

**附件2**

**质量管理体系建立及实施情况自查表**

| **序号** | **要素** | **要 求** | **申请单位自查记录** | **自查结论** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 管理职责 | 质量方针和目标应当经法定代表人批准，形成正式文件 | （写出具体文件号） |  |
| 2 | 质量方针和目标应当符合本单位的实际情况和许可项目范围、特性，突出锅炉安全性能要求 | （写出质量方针和目标） |  |
| 3 | 质量方针体现了对锅炉安全性能及其质量持续改进的承诺，指明本单位的质量方向和所追求的目标 | 质量方针是否符合此项要求 |  |
| 4 | 质量目标应进行量化和分解，落实到各质量控制系统及其相关的部门和责任人员，并且定期对质量目标进行考核 | 质量目标是否进行量化和分解？；是否定期对质量目标进行考核？见证资料： |  |
| 5 | 根据许可项目特性和本单位的实际情况，建立独立行使锅炉安全性能管理职责的质量保证体系组织 | 是否建立，在体系文件\*（具体条款号码） |  |
| 6 | 规定法定代表人对锅炉安全质量负责，及其其他职责 | 是否规定，在体系文件\*（具体条款号码） |  |
| 7 | 所任命质量保证工程师应为管理层成员且具有与锅炉许可专业相关的知识，具有质量保证体系建立、实施、保持和改进的管理职责和权限 | 是否管理层成员，如果是，填写“质量保证工程师\*\*\*是管理层\*\*\*职位”是否有相关的知识在体系文件\*（具体条款号码）有规定具有质量保证体系建立、实施、保持和改进的管理职责和权限 |  |
| 8 | 质量控制系统设计、材料、工艺、焊接、热处理、无损检测、检验与试验等主要过程控制系统责任人员的任命 | 在体系文件\*（具体条款号码）有此项规定 |  |
| 9 | 规定各质量控制系统责任人员以及需要独立行使与保证锅炉安全性能相关人员的职责、权限，明确各质量控制系统之间、质量保证工程师与各质量控制系统责任人员之间、各质量控制系统责任人员之间的工作接口控制和协调措施. | 在体系文件\*（具体条款号码）有此项规定 |  |
| 10 | 每年至少应当对锅炉制造质量保证体系进行一次管理评审，确保质量保证体系的适应性、充分性和有效性，满足质量方针和目标，并保存管理评审记录 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有此项规定实施：见证（具体时间）管理评审报告等记录 |  |
| 11 | 质量保证体系文件 | 质量保证体系文件包括质量保证手册、程序文件（管理制度）、工艺文件（如作业指导书、工艺规程、工艺卡、操作规程等）、质量记录（表、卡）等 | 质量保证体系文件是否包括这四方面内容 |  |
| 12 | 质量保证手册应当描述质量保证体系文件的结构层次和相互关系，并至少包括以下内容：(1)术语和缩写(2)体系的适用范围(3)质量方针和目标(4)质量保证体系组织及管理职责(5)质量保证体系基本要素、质量控制系统、控制环节、控制点的要求 | 在体系文件\*（具体条款号码）有结构层次和相互关系描述；在体系文件\*（具体条款号码）有术语和缩写；在体系文件\*（具体条款号码）有体系的适用范围；在体系文件\*（具体条款号码）有质量方针和目标；在体系文件\*（具体条款号码）有质量保证体系组织及管理职责；在体系文件\*（具体条款号码）有质量保证体系基本要素、质量控制系统、控制环节、控制点的要求 |  |
| 13 | 程序文件（管理制度）与质量方针相一致、满足质量保证手册基本要素要求，并且符合本单位的实际情况，具有可操作性 | 程序文件、管理制度与质量方针（是否）相一致、满足质量保证手册基本要素要求，并且符合实际情况，具有可操作性 |  |
| 14 | 工艺文件和质量记录应当符合锅炉特性，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 | 工艺文件和质量记录是否符合；文件格式及其包括的项目、内容是否已经规范标准 |  |
| 15 | 质量计划（过程控制表卡、施工组织设计或者施工方案）能够有效控制产品安全性能，能够依据各质量控制系统要求，合理设置控制环节、控制点（包括审核点、见证点、停止点），满足受理的许可项目特性和申请单位实际情况，并且包括：(1)控制内容、要求(2)过程中实际操作要求(3)质量控制系统责任人员和相关人员的签字确认的规定 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施：自查\*\*（具体产品型号）锅炉产品质量计划，是否按照规定实施 |  |
| 16 | 文件与记录控制 | 受控文件的类别确定，包括质量保证体系文件、外来文件、其他需要控制的文件等  | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 17 | 文件的编制、会签、审批、标识、发放、修改、回收，其中外来文件控制还应当有收集、购买、接收等规定 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 18 | 外来文件(包括法律、法规、安全技术规范、标准)的收集情况 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定，实施：外来文件清单等相关资料 |  |
| 19 | 质量保证体系实施的相关部门、人员及场所使用的受控文件为有效版本的规定 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定，实施：抽查至少一项 |  |
| 20 | 文件的保管方式、保管设施、保存期限及其销毁的规定 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定， |  |
| 21 | 记录控制应包括以下(1)锅炉制造过程形成的质量记录的填写、确认、收集、归档、贮存等；(2)记录的保管和保存期限等；(3)质量保证体系实施部门、人员及场所使用相关受控记录表格为有效版本的规定。 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 22 | 检查质量记录、检验和试验报告、产品档案、随机文件执行情况 | 自查质量记录、检验和试验报告、产品档案、随机文件执行情况是否符合文件规定 |  |
| 23 | 合同控制 | 有合同评审的范围、内容，并且包括执行的法律法规、安全技术规范、标准及技术条件等，并形成评审记录和有效保存的规定 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 24 | 有合同签订、修改、会签程序等规定 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 25 | 抽查合同评审记录,是否符合相应规定 | 自查合同评审记录（1-2份） |  |
| 26 | 设计控制 | 设计输入的内容包括依据的法规、安全技术规范、标准及技术条件等，形成设计输入文件（如设计任务书等） | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 27 | 设计输出，应当形成设计文件（包括设计说明书、设计计算书、设计图样等），设计文件应当满足法规、安全技术规范、标准及技术条件等要求 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 28 | 按照相关规定需要设计验证的，制定设计验证的规定  | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 29 | 设计文件修改的规定 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 30 | 设计文件由外单位提供时，对外来设计文件控制的规定  | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 31 | 设计文件鉴定是否符合相关规定 | 自查至少一份产品的设计文件鉴定资料 |  |
| 32 | 材料零部件控制 | 材料、零部件的采购（包括采购计划和采购合同），明确对分供方实施质量控制的方式和内容，包括对分供方进行评价、选择、重新评价，并编制分供方评价报告，建立合格供方名录等，对法规、安全技术规范有行政许可规定的分供方，应当对分供方许可资格进行确认 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 33 | 材料、零部件验收(复验)控制，包括未经验收(复验)或不合格的材料、零部件不得投入使用  | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 34 | 材料标识（可追溯性标识）的标识编制、标识方法、位置和标识移植 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 35 | 材料、零部件的存放与保管，包括储存场地、分区堆放或分批次（材料炉批） | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 36 | 材料、零部件领用和使用控制，包括质量证明文件、牌号、规格、材料炉批号、检验结果的确认，材料领用、切割下料、成型、加工前材料标识的移植及确认，余料、废料的处理 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 37 | 材料、零部件代用，包括代用的基本要求及代用范围，代用的审批、代用的检验试验 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 38 | 工艺控制 | 工艺文件的基本要求，包括通用或者专用工艺文件制定的条件和原则要求 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 39 | 工艺文件的编制、更改、审批、发放 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 40 | 工艺纪律检查，包括工艺纪律检查时间、人员，检查的工序，检查项目、内容 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 41 | 工装、模具的管理，包括工装、模具的设计、制作及检验，工装、模具的建档、标识、保管、定期检验、维修及报废 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 42 | 焊接控制 | 焊接人员管理，包括焊接人员培训、资格考核，持证焊接人员的合格项目，持证焊接人员的标识，焊接人员的档案及其考核记录 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 43 | 焊接材料控制，包括焊接材料的采购、验收、检验、储存、烘干、发放、使用和回收 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 44 | 预焊接工艺规程（pWPS）和焊接工艺评定报告（PQR）控制，包括焊接工艺评定报告、相关检验检测报告、工艺评定施焊记录以及焊接工艺评定试样的保存 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 45 | 焊接工艺评定的项目覆盖锅炉焊接所需要的焊接工艺 |  |  |
| 46 | 焊接过程控制，包括焊接工艺、产品施焊记录、焊接设备、焊接质量统计以及统计数据分析 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 47 | 焊缝返修控制，包括焊缝返修工艺、焊缝返修次数和焊缝返修审批、焊缝返修后重新检验检测等； | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 48 | 依据安全技术规范、标准有产品焊接试件要求时，对产品焊接试件控制，包括焊接试件的数量、制作、焊接方式、标识、热处理、检验检测项目、试样加工、检验检测方法、焊接试件和试样不合格的处理、试样的保存等 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 49 | 热热处理控制 | 热处理工艺基本要求  | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 50 | 热处理控制，包括所用的热处理设备、测温装置、温度自动记录装置、热处理记录（注明热处理炉号、工件号/产品编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等）和报告的填写、审核确认 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施：实际工作执行情况 |  |
| 51 | 热处理由分包方承担时，对分包方热处理质量控制，包括分包方的评价、选择和重新评价，分包方热处理工艺控制，分包方热处理记录（应当注明热处理炉号、工件号/产品编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等）和报告的审查确认 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施：自查热处理分包方的评价、选择和重新评价报告，自查分包方热处理记录（应当注明热处理炉号、工件号/产品编号、热处理日期、热处理操作工签字、热处理责任人签字等），自查热处理分包报告的审查确认情况 |  |
| 52 | 无损检测控制 | 无损检测人员管理，包括无损检测人员的培训、考核，资格证书，持证项目的管理，无损检测人员的职责、权限等 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施：自查无损检测人员的培训、考核，资格证书情况 |  |
| 53 | 无损检测通用工艺、专用工艺基本要求，包括无损检测方法，依据安全技术规范、标准 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施：自查无损检测工艺基本要求，包括无损检测方法，依据安全技术规范、标准情况 |  |
| 54 | 无损检测过程控制，包括无损检测方法、数量、比例，不合格部位的检测、扩探比例，评定标准 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 55 | 无损检测记录、报告控制，包括无损检测记录、报告的填写、审核、复评、发放，RT底片的保管，UT试块的保管 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 56 | 无损检测设备及器材控制 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 57 | 无损检测工作由分包方承担时，对分包方无损检测质量控制，包括对分包方资格、范围及人员资格的确认，对分包方的评价、选择、重新评价并且形成评价报告，对分包方的无损检测工艺、无损检测记录、报告的审查确认 | 自查是否符合 |  |
| 58 | 理化检验 | 理化检验人员培训上岗 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 59 | 理化检验控制，包括理化检验方法确定和操作过程的控制 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 60 | 理化检验记录、报告的填写、审核、结论确认、发放、复验以及试样、试剂、标样的管理 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 61 | 理化检验的试样加工及试样检测 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 62 | 理化检验由分包方承担时，对分包方理化检验质量控制，包括对分包方的评价、选择、重新评价并且形成评价报告，对分包方理化检验工艺、理化检验记录和报告的审查确认等 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 63 | 检验与试验控制 | 检验与试验工艺文件基本要求，包括依据、内容、方法等 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 64 | 过程检验与试验控制，包括前道工序未完成所要求的检验与试验或者必须的检验与试验报告未签发和确认前，不得转入下道工序或放行的规定 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 65 | 检验与试验状态，如合格、不合格、待检的标识控制 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 66 | 最终检验与试验控制（如出厂检验、竣工验收、调试验收、试运行验收等），包括最终检验与试验前所有的过程检验与试验均已完成，并且检验与试验结论满足安全技术规范、标准的规定 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 67 | 检验与试验条件控制，包括检验与试验场地、环境、温度、介质、设备（装置）、工装、试验载荷、安全防护、试验监督和确认 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 68 | 检验与试验记录和报告控制，包括检验与试验记录、报告的填写、审核和确认等，检验与试验记录、报告、样机（试样、试件）的收集、归档、保管的特殊要求 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 69 | 设备和检验与试验装置控制 | 设备和检验与试验装置控制，包括采购、验收、操作、维护、使用环境、检定校准、检修、报废 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 70 | 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、校准检定计划，校准检定记录、报告等档案资料 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 71 | 设备和检验与试验装置状态控制，包括检定校准标识，法定检验要求的设备定期检验报告等。 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 72 | 不合格品控制 | 不合格品的记录、标识、存放、隔离 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 73 | 不合格品原因分析 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 74 | 对不合格品所采取处置措施的制定、审核、批准 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 75 | 不合格品处置实施、处置后的检验跟踪验证 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 76 | 质量改进与服务 | 质量信息控制，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，质量信息收集、汇总、分析、反馈、处理等 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 77 | 规定每年至少进行一次完整的内部审核，对审核发现的问题分析原因、采取纠正措施并跟踪验证其有效性 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 78 | 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 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 79 | 用户服务，包括服务计划、实施、验证和报告，以及相关人员职责等 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 80 | 人员培训考核及其管理 | 人员培训要求、内容、计划和实施等 | 自查是否符合 |  |
| 81 | 锅炉制造许可所要求的相关人员的培训、考核档案。查对设计、工艺、销售人员进行《锅规》等相关文件宣贯培训的记录。 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 82 | 锅炉制造所要求的相关人员的管理，包括聘用、借调、调出的管理无损检测人员的注册情况 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 83 | 执行特种设备许可制度 | 执行锅炉制造许可制度 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 84 | 接受各级质量技术监督部门的监督、评审人员评审 | 在体系文件\*（具体条款号码）有规定 |  |
| 85 | 接受监督检验，明确专人负责与监督检验人员的工作联系，提供监督检验工作的条件，对监督检验机构提出的《监检工作联络单》、《监检意见通知书》的处理程序等 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施：如果有《监检工作联络单》、《监检意见通知书》，查处理情况，没有填写“取证，未发生”“换证周期内没有《监检工作联络单》、《监检意见通知书》” |  |
| 86 | 许可证管理，包括遵守相关法律、法规和安全技术规范的规定，许可情况（如名称、地点、质量保证体系）发生变更、变化时，及时办理变更申请和备案的规定，许可证及许可标志管理规定，许可证的换证的要求 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |
| 87 | 提供相关信息，包括按照法规、安全技术规范向质量技术监督部门、检验机构和社会提供锅炉制造的相关信息 | 建立：在体系文件\*（具体条款号码）有规定实施： |  |

 我承诺在自查工作中，秉持客观、公正，没有出具失实、虚假信息；对所做评审记录描述的事实真实性，评审判定结果的符合性和正确性，以及报告的完整性负责。

自查人员： 年 月 日

 公章

**附件3**

**产品安全性能检查表（A级锅炉出厂产品）**

产品名称：　　　　　　　　　　　 产品编号：

产品型号：　　　　　　　　 制造日期：

总装图号：　　　　　　　　　　 执行标准：

额定蒸发量：　　　　　　　　　　 额定蒸汽压力： MPa

额定蒸汽温度： ℃　　　　　　　　　　再热蒸汽进、出口温度：

再热蒸汽进、出口压力：

| **序号** | **部件****名称** | **图号** | **项 目** |  **记 录** | **结 论** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 技术资料 |  | 设计图样的有效性和符合性 |  |  |
| 2 |  | 设计文件所用法规、标准的有效性 |  |  |
| 3 |  | 设计变更的有效性和符合性 |  |  |
| 4 | 锅筒 |  | 锅筒所用材料（封头、筒体、人孔盖、管接头）、焊材及其材料代用符合所用标准。材料标识移植情况。 |  |  |
| 5 |  | 焊缝焊接试件数量、试样检验项目、数量、尺寸，试验方法标准。判定标准、试验记录、报告等符合标准情况 |  |  |
| 6 |  | 焊缝的布置 |  |  |
| 7 |  | 筒体主焊缝无损检测方法、比例即缺陷评定等符合标准情况 |  |  |
| 8 |  | 集中下降管角焊缝的探伤方法、比例及缺陷评定等符合标准情况 |  |  |
| 9 |  | 管接头角焊缝的探伤方法、比例及缺陷评定等符合规程及有关标准情况 |  |  |
| 10 |  | 纵、环焊缝外形尺寸偏差及焊缝表面质量 |  |  |
| 11 |  | 人孔的数量，人孔盖结构 |  |  |
| 12 |  | 筒体纵、环焊缝两边钢板的实际边缘偏差值 |  |  |
| 13 |  | 纵向焊缝的棱角度 |  |  |
| 14 |  | 同一截面上最大内径与最小内径之差 |  |  |
| 15 |  | 锅筒内外表面清理情况 |  |  |
| 16 |  | 非焊接锅筒表面引弧及机械损伤 |  |  |
| 17 |  | 热处理各参数与工艺相资格符合情况 |  |  |
| 18 |  | 焊工钢印（焊工焊接记录焊缝部位记录图）齐全及其资格符合情况 |  |  |
| 19 |  | 锅筒水压试验 |  |  |
| 20 |  | 产品编号钢印标记清晰 |  |  |
| 21 | 集箱 |  | 集箱上所用的材料（含筒体、端盖、耳板、管接头）、焊材及其材料代用符合规程、标准、设计情况，材料标记齐全情况，光谱检验情况 | 碳钢： |  |
| 合金钢： |  |
| 22 |  | 集箱环焊缝无损检测方法、比例及缺陷评定等符合规程、标准情况 |  |  |
| 23 |  | 管接头角接接头的无损检测方法、比例及缺陷评定等符合规程、标准情况 |  |  |
| 24 |  | 集箱上的所有焊缝的表面质量 |  |  |
| 25 |  | 集箱对接边缘偏差 |  |  |
| 26 |  | 集箱内部清理 |  |  |
| 27 |  | 非焊接表面引弧及机械损伤 |  |  |
| 28 |  | 焊工钢印（焊工焊接记录焊缝部位记录图）齐全及其资格符合情况 |  |  |
| 29 |  | 热处理各参数与工艺符合情况 |  |  |
| 30 |  | 水压试验 |  |  |
| 31 |  | 产品编号钢印标记清晰 |  |  |
| 32 | 膜式壁  |  | 管材（含附件）、焊材及其材料代用符合规程、标准、设计情况，光谱检验情况 | 平板式： |  |
| 成排弯： |  |
| 33 |  | 管子对接接头的无损检测比例、方法、缺陷评定及其记录、报告符合规程情况 |  |  |
| 34 |  | 管子对接焊缝高度及其焊缝表面质量 |  |  |
| 35 |  | 管子对接焊缝位置的布置符合规程情况 |  |  |
| 36 |  | 扁钢与管子间的焊缝表面质量及熔深试样符合标准情况 |  |  |
| 37 |  | 检验项目是否包含节距偏差、管屏宽度尺寸偏差、管屏长度偏差、管屏对角线差、管屏旁弯度、成排弯管屏管端偏移量，是否有对应项目的检测工具 |  |  |
| 38 |  | 通球检验 |  |  |
| 39 |  | 水压试验 |  |  |
| 40 |  | 光谱检验 |  |  |
| 41 | 蛇形管 |  | 管材（含附件）、焊材及其材料代用符合规程、标准、设计情况，光谱检验情况 | 碳钢： |  |
| 合金钢： |  |
| 42 |  | 管子对接接头的无损检测比例、方法、缺陷评定及其记录、报告符合规程情况 |  |  |
| 43 |  | 管子对接焊缝高度及其焊缝表面质量 |  |  |
| 44 |  | 管子对接焊缝布置符合图纸、工艺及规程情况 |  |  |
| 45 |  | 检查项目是否包含对接接头边缘偏差、单根蛇形管管端长度偏差、单根蛇形管管端偏移、弯头的圆度、管子弯曲处内外侧表面质量，是否有对应项目的检测工具 |  |  |
| 46 |  | 焊工资格符合情况 |  |  |
| 47 |  | 通球检验 |  |  |
| 48 |  | 水压试验 |  |  |
| 49 |  | 光谱检验 |  |  |
| 50 |  |  | 产品是否进行制造监检 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 检查结论：依据《锅炉安全技术监察规程》及相关产品标准，对该产品的设计资料、制造、检验资料等技术资料进行了审查；主要检查制造产品质量是否符合有关安全技术法规及标准，检查X项， X项符合要求。 |

我承诺在自查工作中，秉持客观、公正，没有出具失实、虚假信息；对所做评审记录描述的事实真实性，评审判定结果的符合性和正确性，以及报告的完整性负责。

**自查人员： 年 月 日 公章**

**附件4：换证周期内锅炉产品出厂情况：**

1. **2019年锅炉产品出厂统计情况**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品****名称** | **产品型号** | **热功率MW/蒸发量t/h** | **压力****MPa** | **燃料** | **燃烧****方式** | **数量台/件** | **配套燃烧器** | **使用省份 (分别注明数量)** | **出口国家** |
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**2019年锅炉产品出厂台/件数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： ；**

**2019年锅炉产品出口台数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： 。**

1. **2020年锅炉产品出厂统计情况**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品****名称** | **产品型号** | **热功率MW/蒸发量t/h** | **压力****MPa** | **燃料** | **燃烧****方式** | **数量台/件** | **配套燃烧器** | **使用省份 (分别注明数量)** | **出口国家** |
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**2020年锅炉产品出厂台/件数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： ；**

**2020年锅炉产品出口台数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： 。**

1. **2021年锅炉产品出厂统计情况**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品****名称** | **产品型号** | **热功率MW/蒸发量t/h** | **压力****MPa** | **燃料** | **燃烧****方式** | **数量台/件** | **配套燃烧器** | **使用省份 (分别注明数量)** | **出口国家** |
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**2021年锅炉产品出厂台/件数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： ；**

**2021年锅炉产品出口台数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： 。**

1. **2022年锅炉产品出厂统计情况**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **产品****名称** | **产品型号** | **热功率MW/蒸发量t/h** | **压力****MPa** | **燃料** | **燃烧****方式** | **数量台/件** | **配套燃烧器** | **使用省份 (分别注明数量)** | **出口国家** |
| 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

**2022年锅炉产品出厂台/件数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： ；**

**2022年锅炉产品出口台数为： ，总蒸吨数为 ，总价值为： 。**

**填写说明：**

0、**序号**：如表所示，请将如下1～6的内容完全相同的填写在一个序号里，如其中有一项不同，请另编写一个序号；

1、本次锅炉产品调查范围为《锅炉安全技术规程》的适用范围；**产品名称**即按锅炉介质用处分为：电站锅炉或为蒸汽锅炉、热水锅炉、有机热载体锅炉，以及以余(废)热利用为主要目的——余(废)热锅炉，油田注汽炉；以及获得许可资质的锅炉部件产品。

2、**产品型号**：按JBT 1617 电站锅炉 产品型号编制方法、或JB/T1626工业锅炉型号编制方法、或JB/T9560 烟道式余热锅炉产品型号编制方法、或按生产厂家编制的质量体系文件规定的锅炉产品型号编制方法，填写产品型号；

3、**热功率（MW）/蒸发量（t/h）**:为锅炉额定热功率或额定蒸发量；

4、**压力（MPa）**：为锅炉额定出口压力；

5、**燃料**，分为：1煤、2油、3气、4生物质、5垃圾、6电、7余热、8其他（如混合燃烧，请注明。）；

6、**燃烧方式，**可分为：1层燃锅炉、2燃煤粉锅炉、3循环流化床锅炉、4室燃锅炉、5余（废）热锅炉、6电加热锅炉等

7、**数量（台/件）**：完整出厂的整台锅炉，填写台；锅炉承压部件出厂的锅炉部件，填写件；

8、**其中配套辅助设备数量（套）**：以满足整台锅炉需要的配套辅助设备为一套；配套辅助设备包括：燃烧设备、水处理设备、消烟除尘设备；配套数量请如实填写；如用户自己配套，填写用户配套×套。

9、**使用省份**

 同一型号锅炉发往不同省份,省份后可注明锅炉数量,如:辽宁(10)。

10、**出口国家**

 同一型号锅炉发往不同国家,国家名称后可注明锅炉数量,如:美国(10)。

中国锅炉与锅炉水处理协会联系人：郭华 张博通

联系电话：010-59068840/8882

通讯地址：北京市朝阳区北三环东路26号5层

邮政编码：100013

网址：[www.chinaboiler.org.cn](http://www.chinaboiler.org.cn)

中国锅炉与锅炉水处理协会

日期： 年 月 日