

申请单位：你们好

很高兴接到贵公司的申请。

现按照《压力管道元件型式试验规则》，防腐管道元件型式试验许可包括基本条件审查和设计审查（现场审查确认）及样品的试验与检验。

1、请提供以下资料：

- （1） 签订协议书（一式三份）
- （2） 签署型式试验约请函（一式三份）
- （3） 提供特种设备型式试验申请书（一式一份）并加盖公章
- （4） 提供企业申请范围产品的制造标准（一式一份）
- （5） 企业简介（200-300 字）
- （6） 会员申请表（如选择入会请提供，已是会员不用提供）
- （7） 企业营业执照复印件（如未三证合一，请分别提供三证）
- （8） 请提供增值税发票开票信息，且提供一般纳税人证明（**营业执照上有一般纳税人印章或给其他企业开具的增值税专用发票复印件**），如未提供将开具增值税普通发票

2、进行现场型式试验抽样审查工作（首次会议、资料审查、整改等）：

- （1） 基本条件的审查；
- （2） 样品抽样封样及试验检验；

3、资料邮寄地址：北京市朝阳区小营路 9 号亚运豪庭 C 座 509

联系人：高扬 电话：010-64896250 13910560506（同微信号）

特种设备型式试验约请函

型式试验机构：中蚀国际腐蚀控制工程技术研究院（北京）有限公司

我单位现申请 压力管道元件(防腐管道元件)型式试验(首次)(换证)(扩项)申请 ，
申请产品为_____。现特约请进行产品抽样、型式试验和现场审核，请受理并
给予安排。

拟约请抽样日期： 202 年 月 日至 202 年 月 日

申请单位名称：

通讯地址：

联系人：

电话：

邮政编码：

传真：

电子信箱：

手机：

申请单位法定代表（负责）人：

日期：

（单位公章）

我单位承诺未向任何其他型式试验机构提出过相同的申请

型式试验机构意见：

最终确定的审核（抽样）日期： 年 月 日至 年 月 日

型式试验机构负责人：

日期：

（机构公章）

注：本表一式二份，型式试验机构签署意见后，返回申请单位一份。

现场审查时，检查项目：

1. 制造单位法人资格相关证书：营业执照、机构代码证书等（**原件**）
2. 公司员工花名册、劳动合同（养老保险缴纳证明）、工资表（最近三月）（**原件**）
3. 厂房及场地使用协议（租赁或自有）**原件**
4. 质量管理体系文件（手册、程序文件、作业指导文件、记录表单汇总）、试制产品或正式制造产品的全过程质量记录（从生产任务单开始到产品质量证明书为止，包括原材料的领用和原材料质量证明文件）、原材料记录（采购计划、复验、原材料质量证明文件及出入库记录）、体系运行其它记录（管理评审、内审、文件和记录控制、合同管理、原材料合格供方评定和合格供方清单、人员培训等）
5. 生产设备台账、检测设备台账、计量设备台账、计量检定证书、计量检定计划周期表
6. 相关法律、安全技术规范、标准原版（**企业必备**）
7. 企业概况说明、产品样本或产品简介
8. 试制样品（经企业自检合格的成品）

附：型式试验设现场审查工作程序

A1 内容

- (1) 申请单位的资源条件
- (2) 设计文件和制造工艺文件审查
- (3) 型式试验试样（样品）的封样

A2 首次会议

首次会议由设计审查组组长主持，参加人员包括审查组全体成员、质量技术监督部门代表（是否参加由该部门决定）、申请单位法人代表、负责人、质量保证工程师、质量管理体系的各个质量控制系统责任人员。首次会议的主要内容如下：

- (1) 审查组、申请单位双方介绍有关人员；
- (2) 审查组组长说明评审工作依据、日程安排、内容和要求以及型式试验工作纪律；
- (3) 申请单位介绍单位基本概况，质量管理体系建立、运行的情况，产品（设备）试生产情况。
- (4) 确认防腐蚀压力管道元件制造许可产品项目及产品范围和所采用的产品制造标准。

A2 现场检查

核实与许可项目有关的部门、场地、设施。其重点是原材料库、加工设备、必备的工装设施、制造现场、理化试验室、压力试验和气密性试验及特殊试验场地和设备、各个工序的生产情况等。

A3 分组审查

按分工和所规定的鉴定评审内容进行以下审查：

- (1) 对照申请单位有关资源条件的资料（包括工程技术人员、特种设备作业人员、原材料储存场地、生产场地、生产设备、检验试验场地、检验试验设备等），进行资源条件的核实；
- (2) 按照相关规定和申请单位质量管理体系文件的要求，以及抽取的质量管理体系实施记录、见证资料，结合生产产品质量档案、生产过程质量控制记录，检查申请单位质量管理体系建立和运行情况；
- (3) 在申请单位许可项目制造现场或成品库房抽取产品进行封样，需要在现场进行型式试验的项目，在申请单位进行试验检验，对其安全性能进行抽查。

A4 评审总结会议

由设计审查组全体成员、申请单位有关负责人、质量管理体系各个责任人员参加。

总结工作会议内容如下：

- (1) 审查组组长代表审查组介绍审查工作情况；
- (2) 质量技术监督部门安全监察机构代表讲话（由该部门人员决定）；

(3) 申请单位领导发言。

B、许可资源条件审查主要内容

B1 法定资格的核查

查阅申请书，核查营业执照（或工商行政管理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应规定。

B2 特种设备许可申请项目的核查

查阅申请书，与申请单位进行许可项目级别、类别、种类的确认。核查许可项目、级别、类别、种类是否与申请书一致，是否符合有关要求。

B3 人员情况的核实

根据申请单位提交的相关人员明细表，查阅申请单位近期职工工资表、人员聘任合同（社保凭证）、有效的资格证件等档案资料，与责任人员、技术人员、作业人员进行交谈、座谈，核实申请单位的人员是否符合如下要求：

(1) 人员数量是否满足制造条件要求；

(2) 特种作业人员的数量、资格符合许可条件的相关规定；

(3) 质量管理体系责任人员是否符合体系文件要求，质量管理体系责任人员在申请单位任职；

(4) 责任人员、技术人员、专业人员对特种设备安全技术规范、单位质量管理体系和相关的管理制度能够掌握，质量控制和专业知识水平和实际能力满足许可条件的要求。

B4 生产条件的核实

对照申请书，查阅相关资料、档案、土地使用证或者租赁协议，以及相关的台帐，通过现场核实，核实申请单位地址、厂房场地、生产设备、工装模具、生产业绩等，核实是否与特种设备许可申请书一致和符合相关规定要求。

B5 检验试验条件的核实

对照申请书，查阅相关资料、检验试验设备、装置、仪器、仪表台帐，通过现场检查，核实检验试验设备、装置、仪器、仪表的数量、能力、状态是否与申请书一致和许可条件的规定。

C、型式试验现场抽样封样

C1 按照《压力管道型式试验规则》及企业生产采用的标准进行

D、质量体系审查

D1 参照《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）的要求审查企业的《特种设备质量手册》、《程序文件》、《作业指导书》及生产过程记录等。