附件1

锅炉制造单位安全环保节能监督抽问题清单

| 被检查单位 | 所在市（州） | 监检机构 | 监督抽查发现问题 |
| --- | --- | --- | --- |
| 乐山竹通锅炉有限公司 | 乐山 | 乐山市特种设备监督检验所 | **一、资源条件** 无问题。**二、质量保证体系**1. 质保体系建立健全情况：（１）焊接返修程序规定：三次返修由总工程师审批不符合TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》第4.3.3.6(3)条规定；（２）无损检测控制：未见无损检测原始记录表卡，不符合TSG 07-2019 M3.8 无损检测控制和NB/T47013.1-2015第7.3条要求。（３）质保手册中检验与试验控制部分，引用《锅炉压力容器产品安全性能监督检验规则》已过期；2. 质保体系实施情况：（１）未见2021年《受委托方供方名录》下放受控文件，不符合原材料控制程序；（２）无损检测控制程序文件ZT/CX-11-2019第4.9.3条对曝光曲线、黑度计、密度片的核查和校准规定，不符合NB/T47013.2-2015 第4.2.4.2、4.2.5和5.10.3条的要求。（3）未在设备明显部位悬挂状态标识，不符合质保手册第十四章生产设备和检验与试验装置控制的规定。（4）管材堆放区未按材料编号分别堆放，有的无材料标识。（5）测厚仪（出厂编号181138183，型号SW-6510）过期未送检。（6）焊材一级库中材料标识卡缺炉批号，不便材料追溯，焊材架上CHE507未见材料标识卡。3. 管理评审和内部评审实施情况：2020年管理评审计划中评审内容不符合管理评审控制程序；管理评审报告缺审核栏。**三、产品安全质量**抽查产品编号为2021-02，型号为WNS2-1.25-Y/Q的卧式燃油（气）蒸汽锅炉 ，发现以下问题：1. 抽查焊缝编号11的焊接记录中，焊接线能量（补加因素）大于焊接工艺评定值，应按NB/T47014-2011 表6及第6.2.2条规定补做冲击试验。2. 抽查焊缝编号11的射线检测底片，部分底片存在伪缺陷，像质计标准未更新，仍是JB/T4730；未见射线检测原始记录；射线检测报告缺“焊缝坡口型式、焊接方法、透照技术、暗室处理方式和条件”等内容，不符合NB/T47013.2-2015 第8.2条规定。 |
| 乐山乐通锅炉有限公司 | 乐山 | 乐山市特种设备监督检验所 | **一、资源条件**质保工程师唐义宗非管理层成员；未见体系责任人徐义刚、郑国仲和吴之荣的社保证明；**二、质量保证体系** 1. 质保体系文件未按TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》及时修订；2. 焊接控制程序规定“焊接工艺评定报告与焊接工艺指导书报质保工程师批准”不符合TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》第4.3.2.4（2）条要求；3. 焊材一级库中焊材标识卡炉批号与实物炉批号不一致；未设置待验区、合格区和不合格区，不符合焊材专库管理制度LT/ZD07-2017D/0；4. 不同规格、批次钢管未分别堆放，不符合材料、零部件控制程序LT/QSP-05-2017D/0；5. 焊材一级库的温湿度计未检定，焊材二级库中正在工作的烘箱外未挂牌记录焊材牌号及炉批号；6. 曝光曲线未按NB/T47013.2-2015的5.10条的规定制作，且无编制、审核人员签字确认。**三、产品安全质量**抽查产品编号为2021-6，型号为WNS1-1.25-BMF的卧式内燃蒸汽锅炉 ，发现以下问题：1. 热处理通用工艺审核人员不是热处理责任人员，不符合程序文件LT/QSP-25-2017D/0的规定；2. 焊接过程记录卡未见焊接速度；焊接工艺评定报告（编号PQR21）焊缝金属覆盖范围应按三种焊接方法(GTAW/SMAW/SAW)分别覆盖，母材覆盖范围错误，不符合NB/T47014-2011第6.1.5.2条规定；3. 未见无损检测记录，不符合NB/T47013.2-2015第8.2条规定；射线检测底片透照日期未精确到日，不符合NB/T47013.2-2015第5.13.2条规定；4. 数据表制造监检机构仍填写组织机构代码，未填写统一社会信用代码。 |
| 自贡东方气体设备有限公司 | 自贡 | 自贡市特种设备监督检验所 | **一、资源条件**1. 未见设计责任人杨耀洲、焊接责任人龚红伟、无损检测责任人黄奎、无损检测人员沈淑权、焊工申玉荣、专职检验人员郭瑞聪、杨凤英的社保证明；2. 与东方电气集团东方锅炉股份有限公司材料研究所的理化检验分包协议已于2019.12.31到期；3. 抽查的TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》 、TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》、NB/T47013-2015《无损检测》未见受控文件标识。**二、质量保证体系**1. 质保体系文件未按TSG 07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》及时修订；2. 质保手册未明确“法定代表人（主要负责人）是特种设备安全、质量的第一责任人”，不符合TSG 07-2019 M1.2.3.1条要求；3. 质保手册“焊接控制”中规定超次返修经总工程师批准，不符合TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》第4.3.3.6（3）条要求；4. 质保手册“焊接控制”中未规定焊接工艺规程报技术负责人批准，不符合TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》第4.3.2.4（2）条要求； 5. TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》第2.3条要求；6. 质保手册“材料、零部件控制”和DQ-C/03-01《原材料验收规定》对从经销商处获得的质量证明文件复印件盖章规定不符合TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》第2.7条要求；7. 质保手册和《检验与试验控制》程序文件未对检验与试验工艺，最终检验与试验报告由质量控制系统责任人员审查确认进行规定，不符合TSG07-2019 M3.10条要求。8. 焊材二级库正在工作的烘箱中包含多种焊条（碱性焊条、不锈钢焊条） ，各种焊条烘干温度要求不同不应混烘；烘箱标识牌上填写的焊材批号与实际不符；9. 焊材发放回收记录表中，回收数量、回收人签字栏未填写内容;10. 未及时对受委托方（封头分包方成都福源兴茂机械有限公司）进行评价，不符合TSG07-2019 M3.4条要求；11. 合格受委托方名录中缺材料与零部件供应商，不符合TSG07-2019 M3.4条要求；12. 现场抽查MPM自动焊机未见设备状态标识。**三、产品安全质量**抽查产品编号为DQG201802Y，型号为QC20/1100-8-1.6的余热锅炉 ，发现以下问题：1. 未对自贡德胜商贸有限公司和自贡市大宇物资有限公司进行评价；2. 材料检验编号为H19005的焊材质证书系复印件，未盖供应公司公章和经办人签章，不符合《锅规》2.7条要求；3. 焊接质量监测检验记录卡中未记录焊接工艺规程编号，焊接过程未记录焊接速度；4. 焊评GP2002-9未按NB/T47014转化。 |
| 自贡东联锅炉有限公司 | 自贡 | 四川省特种设备检验研究院 | **一、资源条件**缺2020年度对四川文森电器有限公司的供方复评，不符合程序文件《M3.7热处理控制》要求；**二、质量保证体系**无问题。**三、产品安全质量**抽查产品编号为DL02059，型号为QF73.5/1050-41.5-3.8/450的余热锅炉 ，发现以下问题：1. 材料编号：B20112、B20088的质量证明书未加盖供货单位（河南启航钢铁销售有限公司）公章，不符合《锅规》第2.8（2）要求；2. 焊接过程未记录焊接速度（表卡未设置）。 |
| 四川新城都锅炉有限公司 | 成都 | 四川省特种设备检验研究院 | **一、资源条件**焊工持证不足30人.项，不满足《锅炉压力容器制造许可条件》第十二条和TSG 07-2019附件B1.2.2.1(1)的要求。**二、质量保证体系**1. 质保手册“焊接控制”规定“超次返修经总工程师批准”，不符合TSG G0001-2012《锅炉安全技术监察规程》第4.3.3.6（3）条“应当经过单位技术负责人批准”；2. 焊材一级库温湿度计超期未校；3. 焊接现场发现有CHE507R焊条露天放置，未放于保温筒内，且保温筒未插电使用。**三、产品安全质量**《水压试验工艺》中对耐压试验压力的规定不符合锅炉制造标准GB/T16508-2013《锅壳锅炉》第6.7.2条要求。 |