

特种设备生产和充装单位许可

# 鉴定评审指南

(文件编号：PS-QW03-2020/6)

(适用于锅炉、压力容器、压力管道、安全附件、电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施、场（厂）内专用机动车辆的设计、制造、安装评审；适用于移动式压力容器、气瓶充装评审)

中国特种设备检验协会

2020年04月01日

# 鉴定评审作业指导书审批单

## 特种设备生产和充装单位许可 鉴定评审指南

版 本： 6-0

执行日期： 2020-04-01

文件编号： PS-QW03-2020/6

编制： 日期： 年 月 日

审核： 日期： 年 月 日

批准： 日期： 年 月 日

# 目 录

1 引言 .....	1
2 引用文件 .....	1
3 术语 .....	1
4 鉴定评审工作程序 .....	1
5 迎审准备 .....	3
附件 A 试生产（设计、制造、安装、改造、修理）要求.....	6
附件 B 换证业绩要求.....	11
附件 C 鉴定评审不符合项目整改报告格式及编制说明.....	13

## 1 引言

1.1 为了规范中国特种设备检验协会（以下简称“协会”）特种设备生产和充装单位许可鉴定评审（以下简称“鉴定评审”）工作，确保鉴定评审工作质量，制定本指南。本指南是协会实施特种设备生产和充装单位许可现场鉴定评审工作的指导性文件之一，申请单位可参照本指南为接受现场鉴定评审做相应的准备工作。

1.2 本指南适用于协会特种设备生产（设计、制造、安装、改造和修理）和充装单位许可（包括“首次”、“换证”、“增项”、“变更”等）现场鉴定评审工作及迎审准备工作。

## 2 引用文件

下列引用文件包括相应的修订文件。

2.1 《中华人民共和国特种设备安全法》（中华人民共和国主席令 第四号）

2.2 《特种设备安全监察条例》（中华人民共和国国务院令 第 549 号）

2.3 《特种设备生产和充装单位许可规则》（TSG 07-2019）

2.4 其他有关安全技术规范、规范性文件和相关规定等

## 3 术语

本指南采用上述引用文件中的术语。

## 4 鉴定评审工作程序

首次（增项、变更）鉴定评审：试设计、试制造、试安装（改造、修理）样品（样机）—商洽评审计划—接收通知函—现场鉴定评审—接收不符合项目通知书—不符合项目整改—不符合项目整改确认—鉴定评审报告上报。

换证鉴定评审：商洽评审计划—接收通知函—现场鉴定评审—接收不符合项目通知书—不符合项目整改—不符合项目整改确认—鉴定评审报告上报。

增项（增加地址）、变更（限地址搬迁、地址注销）鉴定评审：商洽评审计划—接收通知函—现场鉴定评审—接收不符合项目通知书—不符合项目整改—不符合项目整改确认—鉴定评审报告上报。

### 4.1 鉴定评审过程

#### 4.1.1 接洽前准备

首次、增项或变更：现场鉴定评审之前，申请单位应当在其质量保证体系的有效控制下完成许可规则中要求的试设计文件，试制造、试安装（改造、修理）样品（样机）（见附件 A）。

换证：申请单位应当确保许可证有效期内生产的业绩满足规定要求（见附件 B）。

增项（增加地址）、变更（限地址搬迁、地址注销）：申请单位应当在质量保证体系文件中对新（增）地址进行控制。

#### 4.1.2 接洽鉴定评审机构

申请单位根据发证机关的指定联系协会，并自协会网站“<http://www.casei.org.cn>——在线服务——下载专区——鉴定评审服务用文件下载”下载本指南和需要事先填写的“资源条件鉴定评审记录附表”。并向协会提交以下商洽资料：

- 特种设备鉴定评审商洽函（一式三份，加盖申请单位公章）。
- 特种设备行政许可申请受理决定书（原件，一份）。
- 质量保证手册完整版及程序文件目录（正式颁布实施且为有效版本；各一份）。
- 营业执照（或事业单位法人证书）（复印件，一份）。
- 原有许可证（复印件，一份；限持证单位）。

#### 4.1.3 商洽资料审查

协会对申请单位所提交的商洽资料实施预审，提交资料不符合要求的，协会将在5个工作日内一次性告知申请单位需要补正的内容。申请单位应当按照要求及时提交补正的内容。

#### 4.1.4 商洽鉴定评审计划

商洽资料预审符合要求后，协会与申请单位协商鉴定评审计划，明确鉴定评审工作日程安排等事宜。

- 现场鉴定评审的时间按评审计划的规定执行，一般为1~3天；
- 现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行，一般为1~3人。

#### 4.1.5 接收鉴定评审通知函

协会发出现场鉴定评审通知函（一般在现场鉴定评审7日前发出）；申请单位收到后，应当及时与鉴定评审组、当地特种设备安全监督管理部门取得联系。申请单位认为鉴定评审组的组成不利于鉴定评审工作的公正性或不能保护申请单位的商业秘密时，应当在收到《特种设备鉴定评审通知函》的5个工作日内向协会书面提出，协会确认后应当对鉴定评审组的组成进行调整。

申请单位应与鉴定评审组成员联系，并协助安排行程和住宿及工作餐事宜，费用由协会承担。

#### 4.1.6 现场鉴定评审程序及内容

现场鉴定评审程序为：预备会议→首次会议→现场巡视→分组评审→鉴定评审组内部沟通→意见交流→总结会议。

- ①申请单位参加由鉴定评审组长主持的预备会议，组长出具通知函并介绍组员，接收申请

单位换证业绩台账（抽取产品技术档案用），答复并澄清申请单位提出的相关问题等。

②申请单位参加由鉴定评审组长主持的首次会议，并汇报试设计、试制造、试安装（改造、修理）样品（样机），质量保证体系建立与实施，产品生产业绩或充装业绩以及迎审准备等有关情况。

③申请单位应主动配合鉴定评审组的现场评审工作。

④申请单位应及时与评审组沟通评审现场发现的问题。

⑤申请单位负责人应与鉴定评审组组长共同签署《特种设备鉴定评审工作备忘录》。

⑥申请单位参加由鉴定评审组长主持的总结会议，并发言等。

⑦申请单位填写“鉴定评审人员现场评审调查表”，对鉴定评审组成员进行评价。

#### 4.1.7 接收不符合项目通知书和进行整改

协会对鉴定评审组提交的现场鉴定评审资料进行评议，随后向申请单位发出《鉴定评审不符合项目通知书》，并明确整改确认的方式（如资料确认、现场确认）和整改完成的期限。

申请单位应当根据《鉴定评审不符合项目通知书》的要求，在规定的期限内完成不符合项目的整改工作向协会提交整改报告。

#### 4.1.8 整改确认

整改确认方式有以下两种：

①资料确认：整改完成后，申请单位向协会提交整改报告及其见证资料（整改报告的格式及要求见附件C）。协会在接受整改资料后10个工作日内完成确认工作。

②现场确认：整改完成后，申请单位应当提交整改报告并书面告知协会进行现场确认。协会在接受整改报告后5个工作日内协商现场确认计划。

#### 4.1.9 鉴定评审报告的上报

——协会对现场评审资料评议后认为不存在需要整改的问题，在现场鉴定评审结束后的10个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可实施机关。

——协会在对整改结果进行确认后的10个工作日内出具鉴定评审报告并上报许可实施机关。

## 5 迎审准备

### 5.1 资源条件

#### 5.1.1 一般要求

——申请单位的资源条件应当满足《特种设备生产和充装单位许可规则》的要求。

——申请单位在现场评审之前，应当自自协会网站“<http://www.casei.org.cn>——在线

服务——下载专区——鉴定评审服务用文件下载”下载本指南和需要事先填写的“资源条件鉴定评审记录附表”，并按要求据实填写完毕，现场评审时提交评审组，在现场评审时由评审组和申请单位双方确认后签字。

### 5.1.2 资料准备

现场评审前，申请单位应当收集如下见证材料，以备现场核查：

①《营业执照》（原件及复印件）。

②“资源条件鉴定评审记录附表”所涉及人员（如技术负责人、质保工程师、质控系统责任人员、技术人员、焊工、无损检测人员、作业人员、质量检验人员、设计人员等）的名册、聘用合同（原件）、社会保险缴纳证明（原件，不少于3个月）、学历证书（原件）、技术职称证书（原件）、资格证书（原件）等。

③工作场所（办公场所、场地、厂房、仓库等）的使用证明（土地使用证和房屋产权证）或租赁证明材料（原件）等。

④生产设备与工艺装备：台帐、设备实物、采购发票等。

⑤检测仪器与试验装置：台帐、设备实物、采购发票、检定台帐、检定证书等。

⑥工作外委（分包）协议及评价材料。

⑦生产或充装业绩台帐（换证许可时需要）。

⑧试制样品（样机）技术资料（首次、变更、增项时需要）。

⑨相关技术文件和法律、法规、安全技术规范、技术标准等。

⑩《特种设备生产和充装单位许可规则》要求的其他资料。

## 5.2 质量保证体系

申请单位应当按照《特种设备生产和充装单位许可规则》的相关要求建立和保持质量保证体系，并收集、整理质量保证体系文件和质量保证体系实施的见证材料。

## 5.3 产品安全性能/充装工作质量

①换证鉴定评审时，准备许可证有效期内的业绩台帐，并且应当有满足规定要求的生产业绩。

②首次、变更、增项鉴定评审时。选定的试制样品（样机）/试安装设备/试充装介质数量、级别、类别或品种应当满足许可规则的要求。

## 5.4 其他

申请单位应当准备汇报材料，内容至少应当包括本单位的历史和现状、资源条件的准备和保持情况、质量保证体系的建立/修订与实施情况、质量改进状况、产品生产（设计、制造、

安装、改造、维修) /充装情况、迎审准备情况等。

申请单位应当根据本指南的要求，做好首次会议、总结会议的准备工作，并按鉴定评审组的要求，完成现场鉴定评审其他事宜的配合工作。



### 附件A 试生产（设计、制造、安装、改造、修理）要求

许可项目	许可级别 (许可子项目)	试生产样品（样机）和试设计文件数量、参数等	备注	
锅炉制造	A	(1) 锅筒 1 只(已完成耐压试验和管接头端部坡口加工); (2) 膜式壁 2 片(其中 1 片为平板式, 另 1 片为成排弯式, 鉴定评审时对其中 1 片进行耐压试验); (3) 蛇形管 2 组(其中 1 组为合金钢材料, 另 1 组为碳钢材料, 鉴定评审时对其中 1 组进行耐压试验); (4) 带环焊缝的集箱 2 只(其中 1 只为合金钢材料, 已完成耐压试验和管接头端部坡口加工; 另 1 只为碳钢材料, 鉴定评审时进行耐压试验)	注 1: 试制造样品应当能验证所申请范围需要的制造和检验能力, 样品参数应当符合相关标准; 注 2: 试制造样品的设计图样应当经过设计文件鉴定合格; 注 3: 制造样品需要作为产品销售使用的, 其试制过程应当接受监督检验。 注 4: 试制造样品未进行油漆、保温和包装; 对于 A 级锅炉, 不具有锅筒、膜式壁或者蛇形管的生产设备的, 不要求提供相应试制产品。 注 5: 试制造样品的设计参数应当具有代表性, 制造工艺应当覆盖申请产品范围。焊接锅炉的制造工艺应当包括成形、焊接、无损检测、理化检验和耐压试验过程, A 级锅炉产品还应当有热处理过程。 注 6: 如果 1 台试制造成品和 1 台在制品不能完全包括前款要求的制造工艺, 可以通过增加试制造样品来达到对所有制造工艺的覆盖。 注 7: 铸造类等非焊接锅炉的制造工艺应当包括铸件组装、耐压试验及其他必要的制造过程	
	A 级锅炉部件	锅筒		锅筒 1 只, 具体要求同 A 级锅炉第(1)项
		膜式壁		膜式壁 2 片, 具体要求同 A 级锅炉第(2)项
		蛇形管		蛇形管 2 组, 具体要求同 A 级锅炉第(3)项
		集箱		带环焊缝的集箱 2 只, 具体要求同 A 级锅炉第(4)项
		锅炉范围内管道		带环焊缝的直管段 1 件、直径不小于 133mm 的弯头 2 件(其中 1 件为合金钢材料, 1 件为碳钢材料, 鉴定评审时对其中 1 件进行耐压试验)
		鳍片式省煤器		鳍片式省煤器 1 组, 鉴定评审时进行耐压试验; 鳍片管 2 根
B	1 台成品和 1 台在制品, 在制品根据产品结构而定: (1) 筒节、封头(管板)、下脚圈、炉胆等部件各 1 件; (2) 产品有集箱, 应当有已开孔的集箱 2 只; (3) 产品有带弯头的管子, 应当有不同直径的弯管 5 根; (4) 产品为盘管式, 应当有 2 组内(或者外)圈管盘; (5) 铸造类锅炉, 应当有代表性的锅片各 1 片			
锅炉安装	(1) 试安装应当是相应级别的锅炉整机安装工程; A 级试安装样品应当为散装锅炉, 如果试安装样品为整装锅炉, 则应当在许可证中给予限制; (2) 试安装工程的设计和受压元件制造应当符合有关安全技术规范的规定; (3) 试安装前, 安装单位凭许可受理决定书向施工所在地特种设备安全监督管理部门办理施工告知; (4) 试安装工程应当经耐压试验、总体验收合格	试安装工程需要投入使用的, 其试安装过程应当接受监督检验		
压力容器	压力容器分析设计(SAD)	2 套(其中 1 套高压容器、1 套疲劳分析设计)	一般依据 JB 4732《钢制压力容器——分析设计标准》设计	
	固定式压力容器规则设计(不	金属容器 4 套, 包含热交换器、塔式容器、储存(或者分离)容器和反应容器各 1 套; 从事球	依据相应的产品标准设计	

许可项目	许可级别 (许可子项目)	试生产样品(样机)和试设计文件数量、参数等	备注
器设计	划分级别)	形储罐设计的,试设计文件中的储存容器应当为球形储罐。具有规则设计能力且仅设计本单位压力容器产品的制造单位,如果能够满足压力容器分析设计(SAD)子项目的许可条件,可以从事本单位制造产品的分析设计(SAD),在许可证上注明。该单位的分析设计审批人员必须通过鉴定评审机构的现场能力考核,并应当准备至少一套分析设计文件	
		块孔式、列管式石墨制压力容器,各1套	一般依据 GB/T 21432《石墨制压力容器》设计
		纤维增强塑料制压力容器,1套	依据相应的产品标准设计
	移动式压力容器规则设计(不划分级别)	相应品种的移动式压力容器,取证(换证、增项)单位准备铁路罐车、汽车罐车、罐式集装箱、长管拖车、管束式集装箱共5个品种的试设计文件;如果包含真空绝热罐体,还应当增加相应产品的设计	依据相应的产品标准设计
压力容器制造	A1	1台(规格不小于 $\phi 2000\text{mm}$ ,应当带有人孔(或者 $D_i \geq 400\text{mm}$ 带法兰的接管),设计参数和制造工艺应当覆盖申请产品范围,制造工艺必须包括卷板成形,A、B、D三类焊缝的焊接(胀接))	一般依据 GB/T 150《压力容器》或者 JB 4732《钢制压力容器——分析设计标准》设计制造[真空绝热容器(罐体)、搪玻璃容器和储气井、非焊接瓶式容器等压力容器除外]。
	A2、D	1台(规格不小于 $\phi 800 \times 2000\text{mm}$ ,应当带有人孔(或者 $D_i \geq 400\text{mm}$ 带法兰的接管),设计参数和制造工艺应当覆盖申请产品范围,制造工艺必须包括卷板成形,A、B、D三类焊缝的焊接(胀接))。 搪玻璃压力容器还应满足如下要求: (1)试制造样品应当为搅拌容器; (2)试制造样品的结构型式、尺寸、规格应当符合相关产品标准要求; (3)申请产品规格小于或者等于5000L的,应当提供所申请的最大规格的试制造样品;申请产品规格大于5000L,且小于或者等于12500L的,应当提供大于或者等于6300L的试制造样品;申请产品规格大于12500L的,应当提供大于或者等于16000L的试制造样品	新申请或增项制造新许可规则“C2.1.7(3)”所列典型产品的单位,应当准备相应的试制造样品,其中具备多层压力容器生产能力的单位应当制造相应的试制品。
	A3	1台(容积不小于 $200\text{m}^3$ )	一般依据 GB/T 12337《钢制球形储罐》设计制造
	A4	1台(石墨压力容器:块式壳程压力不小于0.6MPa、介质程不小于0.3MPa,管式壳程压力不小于0.4MPa、介质程不小于0.2MPa,换热面积不小于 $10\text{m}^2$ ,块孔式和列管式不得相互覆盖。纤维增强塑料压力容器:设计压力不小于0.6MPa,直筒体长度不小于1000mm)	石墨压力容器试制造样品一般依据 GB/T 21432《石墨制压力容器》设计制造;纤维增强塑料压力容器试制造样品一般依据相应产品标准设计制造
	A5	高压压舱、医用氧气加压氧舱、医用空气加压氧舱各1台(在制造单位内完成相应台数试制造样品的模拟安装,试制造样品应当完成调试)	一般依据 GB/T 19284《医用氧气加压舱》、GB/T 12130《医用空气加压氧舱》或者相应产品标准设计制造
	A6	1台	一般依据 GB/T 34019《超高压容器》设计制造

许可项目	许可级别 (许可子项目)	试生产样品(样机)和试设计文件数量、参数等	备注
	C1	1台	一般依据 GB/T 10478《液化气体铁路罐车》设计制造
	C2	1台	汽车罐车一般依据 GB/T 19905《液化气体汽车罐车》、NB/T 47058《冷冻液化气体汽车罐车》设计制造，罐式集装箱一般依据 NB/T 47057《液化气体罐式集装箱》、NB/T 47059《冷冻液化气体罐式集装箱》、NB/T 47064《液体危险货物罐式集装箱》设计制造
	C3	1台(制造单位应当首先取得无缝气瓶(B1)制造许可证)	依据相应产品标准设计制造
压力管道设计		相应级别的试设计文件至少各1套	试设计文件不得用于管道安装
压力管道元件制造	无缝钢管	一批(相同材料炉号、相同成形工艺、相同热处理制度(炉次)、相同规格的钢管可组成一批；一批不得少于10根)	关键工序：热轧(冷拔)、热处理、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验(可用无损检测代替)
	焊接钢管	一批(相同材料批号、相同焊接方法、相同规格的钢管可组成一批；一批不得少于10根)	关键工序：焊接、无损检测、理化检验、工艺性能检验、耐压试验(可用无损检测代替)
	无缝管件、有缝管件	弯头和三通各一批(相同材料炉号，相同成型工艺、相同热处理工艺制造的管件可组成一批；一批不得少于5件)	关键工序：成型、无损检测、理化检验、热处理，有缝管件制造还应当有焊接过程
	锻制管件、钢制锻造法兰	一批(相同材料批号，相同热处理工艺，相同结构的管件可组成一批；相同材料批号，相同热处理工艺的法兰可组成一批；一批不得少于5件)	关键工序：机械加工，制造单位自行锻造锻坯时，还应包括理化检验和无损检测过程
	金属阀门	每种结构型式的阀门各2只	关键工序：材料(零部件)进货检验、焊接(需要时)、热处理、无损检测、装配、耐压试验
	金属波纹膨胀节	一批(波纹管材料批号相同、波纹管型式相同、成型工艺相同的金属波纹膨胀节为同一批，一批不得少于5件)	关键工序：波纹管成型、焊接、无损检测、耐压试验
	非金属材料管	一批(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)	关键工序：成型、静液压强度(耐压)试验
	聚乙烯管件	一批(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)	关键工序：成型、静液压强度(耐压)试验
	元件组合装置	所申请产品各一批(阻火器、流量计(壳体)每批为5件；燃气调压装置、减温减压装置、工厂化预制管段各要求1件)	关键工序：焊接、无损检测、理化检验、耐压试验
压力管道安装		申请的各许可级别的试安装工程项目，应当满足监督检验规则中关于安装、改造、重大修理需进行监督检验的项目要求，各限1项并且覆盖安装过程主要工序(包括压力管道元件安装、焊接、无损检测、压力试验、防腐等)	试安装工程应当接受监督检验。安装单位通过压力管道试安装工程项目证明其已具备所申请许可项目的条件要求和能力。
安全附件	安全阀	根据许可级别范围，制造单位对每一结构型式的安全阀，结合公称压力与公称尺寸参数，生产满足覆盖条件且有代表性的试制造样品不少于2个规格，每个规格不少于5台	试制造样品参数应当满足申请产品级别所对应的产品范围。具体要求见相应的专项条件要求
	爆破片装置	试制造样品的材质、规格、压力、温度等参数应当覆盖其申请许可范围，并且具有代表性。制造单位应当根据申请的许可范围，每种型式	

许可项目	许可级别 (许可子项目)	试生产样品(样机)和试设计文件数量、参数等	备注
		爆破片装置试制不少于3个规格,每个规格不少于10件样品	
	紧急切断阀	根据许可级别范围,制造单位对每一结构型式的紧急切断阀,结合公称压力与公称尺寸参数,生产有代表性的试制造样品不少于2个规格	
	气瓶阀门	气瓶阀门每个规格试制造样品不少于200只	
电梯制造、电梯安装	曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)(A1)	1台(额定速度 $V>6.0\text{m/s}$ )	申请电梯制造(含安装、修理、改造)许可或电梯安装(含修理)许可的单位,应当试制造或试安装所申请相应许可子项目的样机各1台。制造单位或安装单位应当完成试制造或试安装样机的安装调试,并且自检合格。安装单位自检报告应当经委托其安装的制造单位确认。 垂直电梯的试制造样机应当安装在制造单位的试验井道内,自动扶梯与自动人行道的试制造样机应当安装在制造单位的试验场地内。 垂直电梯的试安装样机应当安装在申请单位自有或者委托其安装的制造单位的试验井道内,自动扶梯与自动人行道样机应当安装在申请单位自有或者委托其安装的制造单位的试验场地内
	曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)(A2)	1台(额定速度 $V>2.5\text{m/s}$ )	
	曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)(B)	1台(参数不限)	
	曳引驱动载货电梯和强制驱动载货电梯(含防爆电梯中的载货电梯)	1台(额定载重量 $Q\geq 1000\text{kg}$ )	
	自动扶梯与自动人行道	1台(提升高度 $H\geq 6\text{m}$ 或者使用区段长度 $L\geq 30\text{m}$ )	
	液压驱动电梯	1台(参数不限)	
	杂物电梯(含防爆电梯中的杂物电梯)	1台(参数不限)	
起重机械制造	-	申请起重机械制造(含安装、修理、改造)许可的单位,应当在其所申请的每个许可子项目中,各试制造1台用于验证质量保证体系运行的样机。样机可以是成品,也可以是半成品;如果为半成品,该样机的主要受力结构件应当制作完成并且自检合格。	申请许可子项目A级的,试制造样机的参数应当高于相应设备类别B级的参数上限。在取得制造许可前,样机不得出厂
起重机械安装	-	申请起重机械安装(含修理)许可的单位,应当在其所申请的每个许可子项目中,各试安装1台用于验证质量保证体系运行的样机。样机应当经安装单位自检合格	申请许可子项目A级的,试安装样机的参数应当高于相应设备类别B级的参数上限。
客运索道安装	脱挂抱索器客运架空索道	(1)水平长度 $\geq 200\text{m}$ ; (2)单个运载工具承载人数 $\geq 4$ 人	申请客运索道安装(含修理)许可的单位,应当试安装所申请相应许可子项目的样机各1台。试安装样机的设计文件应当经设计文件鉴定合格,部件有型式试验要求的需要型式试验合格。安装单位应当完成试安装样机的安装调试,并且自检合格
	双线往复式客运架空索道	(1)水平长度 $\geq 200\text{m}$ ; (2)单侧运载工具总承载人数 $\geq 16$ 人	
	单线固定抱索器客运架空索道	(1)水平长度 $\geq 200\text{m}$ ; (2)单个运载工具承载人数 $\geq 2$ 人	
	客运缆车	循环式客运缆车(水平长度 $\geq 300\text{m}$ 并且单个客车承载人数 $\geq 8$ 人)或者往复式客运缆车(水平长度 $\geq 100\text{m}$ 并且单侧客车承载人数 $\geq 8$ 人)	
	客运拖牵索道	高位客运拖牵索道(水平长度 $\geq 100\text{m}$ )或者低位客运拖牵索道(水平长度 $\geq 80\text{m}$ )	
大型游乐	-	申请大型游乐设施安装(含修理)许可的单位,应当试安装所申请相应许可子项目的样机各1	申请许可子项目A级的,试安装样机的参数应当高于相应设备类别B

许可项目	许可级别 (许可子项目)	试生产样品(样机)和试设计文件数量、参数等	备注
设施安装		台。 试安装样机的设计文件应当经设计文件鉴定合格, 部件有型式试验要求的需要型式试验合格。试安装样机不得安装在使用现场。安装单位应当完成试安装样机的安装调试, 并且自检合格, 自检报告应当经设备制造单位确认。	级的参数上限
场内专用机动车辆制造	-	申请场(厂)内专用机动车辆制造(含修理、改造)许可的单位, 应当在其所申请的每个许可子项目中, 各试制造 1 台用于验证质量保证体系运行的样机。样机应当自检合格, 但是不得出厂	

注 1: 申请单位在首次申请取证、申请增项(增加制造地址除外)或者申请提高许可参数级别时, 应当在鉴定评审前, 准备试设计文件, 试制造、试安装的样机(样品), 样机(样品)应当经自检合格, 资料齐全;

注 2: 允许在使用现场进行试安装的, 安装单位应当在试安装前凭受理决定书向施工所在地特种设备安全监管部门办理安装告知。接受试安装告知的部门应当将受理决定书收回存档, 凭受理决定书只能进行一次试安装。

注 3: 只增加制造地址的, 不需要准备试制造样机(样品), 鉴定评审时重点对资源条件进行核查, 并且对质量保证体系覆盖情况进行确认;

注 4: 试制造样品应当能验证所申请范围需要的制造和检验能力, 样品参数应当符合相关标准。

注 5: 试制造样品的设计图样应当经过设计文件鉴定合格, 试制造样品需要作为产品销售使用的, 其试制过程应当接受监督检验。

注 6. 压力容器设计单位: 准备的试设计文件应当覆盖其申请范围, 并且具有代表性。设计文件不得用于制造和安装。申请固定式压力容器规则设计(金属容器)的设计单位, 提供的 4 套试设计文件中至少 1 套为第三类压力容器; 制造单位进行压力容器设计的, 试设计文件应当覆盖其制造许可的设备品种范围。

注 7: 压力容器制造单位: 试制造样品应当能充分体现并且能验证制造单位申请许可范围内的制造和检验能力; 制造单位至少准备 1 台许可范围的试制造样品, 如果 1 台试制造样品不能完全包括许可范围产品的制造工艺, 可以通过增加试制造样品来达到对所有制造工艺的覆盖; 试制造样品应当完成耐压试验, 未进行喷砂(丸)、油漆、涂装; 铸造类等非焊(粘)接压力容器的制造工艺还应当包括铸件组装、耐压试验及其他必要的过程; 典型产品涉及真空绝热容器(罐体)、搪玻璃容器、多层压力容器、储气井和非焊接瓶式容器时, 应当准备相应的试制造样品; 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。制造单位同时设计本单位制造的压力容器, 应当进行试设计。

注 8: 压力管道元件制造: 制造单位应当按照所申请的产品品种、级别试制造样品, 试制造样品应当具有代表性, 能够体现并验证制造单位申请产品需要的制造和检验能力。

注 9: 客运索道试安装样机覆盖关系: 样机有覆盖关系的, 被覆盖的子项目对样机不做要求。脱挂抱索器客运架空索道覆盖双线往复式客运架空索道、客运缆车、单线固定抱索器客运架空索道、客运拖牵索道; 双线往复式客运架空索道覆盖脱挂抱索器客运架空索道、客运缆车、单线固定抱索器客运架空索道、客运拖牵索道; 客运缆车覆盖单线固定抱索器客运架空索道、客运拖牵索道; 单线固定抱索器客运架空索道覆盖客运拖牵索道。

### 附件B 换证业绩要求

序号	许可项目	业绩要求	备注
1	锅炉制造	换证时，许可周期内应当具备与持证级别相应的产品制造业绩，否则按照 TSG 7-2019 附件 B 第 B1.1.7 条的要求准备试制造样品	
2	锅炉安装	换证时，许可周期内应当具有与持证级别相应的安装或者改造、修理业绩，否则换证评审时按照首次申请取证的要求准备试安装工程	
3	压力容器设计	换证时，提供的实际产品的设计文件应当覆盖设计许可范围，并且具有代表性；无设计业绩时，按照首次申请取证的要求准备试设计文件	
4	压力容器制造	换证时，应当在持证周期内至少制造 1 台相应级别的产品，否则换证评审时按照 TSG 7-2019 附件 C 第 C2.1.7 条的要求准备试制造样品	
5	移动式压力容器充装	充装单位在许可周期内的充装业绩应当覆盖其许可范围，并且每年的年度监督检查结果合格，否则按照首次申请取证或者增项处理	
6	气瓶充装	充装单位在许可周期内的充装业绩应当覆盖其许可范围，并且每年的年度监督检查结果合格，否则按照首次申请取证或者增项处理	
7	压力管道设计	换证单位应当提供相应级别的设计业绩至少各 1 套，换证提供的设计文件应当覆盖设计许可范围并且具有代表性，无设计业绩的应当按照首次申请取证或增项的要求提供试设计文件	
8	压力管道元件制造	制造单位在许可周期内应当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、制造监督检查。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	
9	压力管道安装	安装单位换证时，应当在许可周期内具有相应许可级别的安装业绩，并且满足监督检查规则中关于安装、改造、重大修理需进行监督检查的项目要求，覆盖安装过程主要工序(包括压力管道元件安装、焊接、无损检测、压力试验、防腐等)。否则按照首次申请取证或者增项的要求准备试安装工程	
10	安全附件制造	制造单位持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品，数量均不少于 5 台，并且按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台，该结构产品应当按照首次申请取证或者增项处理	持证期间应当有相应持证级别的产品制造业绩，否则按照首次申请取证或者增项的要求准备试制造样品。换证产品业绩数量为提供用户的产品数量，不包括取证时的试制造样品
11		制造单位持证周期内应当持续制造许可范围内的产品，按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间无产品制造业绩时，按照首次申请取证或者增项处理	
12		制造单位持证周期内应当持续制造许可范围的各种结构型式的产品，并且数量均不少于 5 台；持证期间某种结构型式的产品制造数量少于 5 台，该结构型式产品应当按照首次申请取证或者增项处理	
13		制造单位持证周期内应当持续制造许可范围内的产品，按照安全技术规范要求提供型式试验证书和报告；持证期间无产品制造业绩时，按照首次申请取证或者增项处理	
14	电梯制造	电梯制造单位，应当在其持证周期内制造并交付使用相应许可子项目的产品至少各 1 台；无相应业绩的，申请换证时，应当在鉴定评审前按照 TSG 7-2019 附件 G 第 G1.7 条的要求进行试制造	
15	电梯安装	电梯安装单位，应当在其持证周期内安装或者重大修理并交付使用相应许可子项目的产品至少各 1 台；无相应业绩的，申请换证时，应当在鉴定评审前按照 TSG 7-2019 附件 G 第 G1.8 条的要求进行试安装	

16	起重机械制造	起重机械制造(含安装、修理、改造)单位,应当在其持证周期内制造并交付使用相应许可子项目的产品至少各1台;无相应业绩的,申请换证时,应当在鉴定评审前按照 TSG 7-2019 附件 H 第 H1.5 条的要求进行试制造	
17	起重机械安装	起重机械安装(含修理)单位,应当在其持证周期内安装并交付使用相应许可子项目的产品至少各1台;无相应业绩的,申请换证时,应当在鉴定评审前按照 TSG 7-2019 附件 H 第 H1.6 条的要求进行试安装	
18	客运索道安装	客运索道安装单位,应当在其持证周期内安装并交付使用相应许可子项目的产品至少各1台;无相应业绩的,申请换证时,应当按照 TSG 7-2019 附件 J 第 J1.8 条的要求进行试安装	
19	大型游乐设施安装	大型游乐设施安装单位,应当在其持证周期内安装并交付使用相应许可子项目的产品至少各1台;无业绩的,申请换证时,应当在鉴定评审前按照 TSG 7-2019 附件 K 第 K1.9 条的要求进行试安装;	
20	场(厂)内专用机动车辆制造	制造(含修理、改造)单位,应当在其持证周期内制造并交付使用相应许可子项目的产品至少各5台;无业绩的,申请换证时,应当在鉴定评审前按照 TSG 7-2019 附件 L 第 L1.5 条的要求进行试制造	

## 附件C 鉴定评审不符合项目整改报告格式及编制说明

一、鉴定评审不符合项目整改报告格式

二、鉴定评审不符合项目整改报告编制说明



一、鉴定评审不符合项目整改报告格式

# 特种设备生产和充装单位许可 鉴定评审不符合项目整改报告

申请单位：

受理项目：

评审类别：首次/换证/变更/增项

鉴定评审机构：中国特种设备检验协会

## 目 录

序号	文件名称	页 数
1	鉴定评审不符合项目通知书	1
2	鉴定评审不符合项目整改报告	...
3	附件1	...
4	附件2	...
5	附件3	...
6	附件4	...
7	附件5	...
8	附件6	...
...	...	...

## 鉴定评审不符合项目整改报告

### 中国特种设备检验协会：

由贵协会派出的鉴定评审组于\*\*年\*\*月\*\*日至\*\*月\*\*日对我单位进行了现场鉴定评审。现场鉴定评审结束后，我单位于\*\*年\*\*月\*\*日接到贵协会的《鉴定评审不符合项目通知书》（以下简称“通知书”），并就通知书中所提出的\*\*个方面的\*\*个问题于\*\*年\*\*月\*\*日完成了全部整改工作。现将整改情况报告如下：

### 一、存在问题与整改情况

问题类别	存在的问题	整改情况 (简要且准确地描述)	见证材料 (注明页数)
资源条件	1.		附件 1 (共**页)
	2.		附件 2 (共**页)
质量体系保证建立	3.		附件 3 (共**页)
	4.		附件 4 (共**页)
质量体系保证实施	5.		附件 5 (共**页)
	6.		附件 6 (共**页)
产品安全性能 / 充装工作质量	7.		附件 7 (共**页)
	8.		附件 8 (共**页)

### 二、其他说明：

- 1.
- 2.

3. 我单位已按贵协会下达的《鉴定评审不符合项目通知书》的全部内容完成了整改工作，并保证所提交的整改报告资料真实可靠。

\*\*（申请单位全称）（盖章）

\*\*年\*\*月\*\*日

附件 1:

### 鉴定评审不符合项目整改情况说明

<p>鉴定评审不符合项目:</p>
<p>采取的纠正或纠正措施:</p>
<p>提供的见证材料:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>1.</li><li>2.</li><li>3.</li><li>...</li></ol>

## 二、编制说明

### C1 总体要求

C1.1 提交的整改报告必须按照协会提供的样式编制。

C1.2 整改资料的装订必须按照：《特种设备生产和充装单位许可鉴定评审不符合项目整改报告》（以下简称《整改报告》）封面、目录、《鉴定评审不符合项目通知书》（复印件）、《鉴定评审不符合项目的整改报告》正文、附件 1、附件 2……的顺序。

C1.3 《整改报告》封面、目录、正文必须是计算机输入后打印。

C1.4 所有附件材料全部用 A4 纸打印或复印。

C1.5 整改见证材料为一份复印件，原件由申请单位存档保留。

### C2 《整改报告》封面的填写

C2.1 申请单位：填写申请单位营业执照名称，与申请书填写的应一致。

C2.2 受理项目：填写鉴定评审组现场确认的受理项目。

C2.3 评审类别：选择填写首次/换证/变更//增项。

C2.4 鉴定评审机构：中国特种设备检验协会。

### C3 《整改报告》目录的填写

按协会提供的格式，如实填写，并注明每个附件页数。

### C4 《整改报告》正文的填写

C4.1 正文部分的中前半部分，按协会提供的格式，进行替换即可。

C4.2 “存在的问题与整改情况”栏目的填写：

——“存在的问题”栏目中填写《鉴定评审不符合项目通知书》中对应项的内容，不允许修改，并按其顺序逐一填写。

——“整改情况（简要且准确表述）”中填写对存在的不符合项的整改情况，简要且准确描述。

C4.3 “见证材料（注明页数）”中填写见证材料所对应的附件序号（含附件的页数）。

——表中所列出的行不足时自行添加行，所列出的行过多时，自行删除，不允许出现空行。

C4.4 “其他说明”的填写，如果有其他情况需要说明，请在此说明。

C4.5 申请单位应在正文部分的结束处加盖申请单位的“公章”。

### C5 附件的编制

C5.1 每一个“不符合项目”对应一个附件，按照《整改报告》正文表中的不符合项目的顺序

逐一编号排序。

C5.2 每个附件的第一页是《鉴定评审不符合项目整改情况说明》页，申请单位应在此表中对存在的问题进行分析，纠正措施、对完成情况、实施效果评价等逐项填写。

C5.3 《鉴定评审不符合项目整改情况说明》页后附针对该“不符合项目”整改的见证资料。

## C6 整改见证材料提供说明

C6.1 缺少无损检测人员（以下资料均为复印件）：

——人员的聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。

——无损检测资格证、执业注册证书。

C6.2 缺少特种设备作业人员（以下资料均为复印件）：

——人员的聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。

——特种设备作业人员证（必须有带照片页、合格项目页、有效期、聘用信息等）。

C6.3 缺少专业技术人员（以下资料均为复印件）：

——人员的聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。

——学历证书、职称证书。

C6.4 质控系统责任人员不符合要求（以下资料均为复印件）：

——提供调整前、后的任命相应文件。

——变动的质控系统责任人员的学历证书、职称证书、聘用合同、社会保险缴纳证明（退休人员，应当提供退休证明等）。

C6.5 缺少设备、仪器仪表和试验装置（以下资料均为复印件）：

——购置发票。

——实物图片、检定/校准证书（要求检定校准时）等。

C6.6 质量保证体系建立不符合要求

C6.6.1 需要新编制的质量保证体系文件，应提供如下资料：

——文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。

——文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。

——新编制的文件正式颁布实施的文件。

——新编制的文件的正文，正式版本。

C6.6.2 需要修订的质量保证体系文件，应提供如下资料：

——文件修订申请表，需逐级审核、批准（有关人员应手签）。

——文件修订后的审批表，应逐级审核、批准（有关人员应手签）。

——修订后的文件正式颁布实施的文件。

——修订之前的文件正文（只提供需要修订部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量保证体系文件，应注明“修订前”）。

——修订后的文件正文（正式版本，只提供新修订的部分，修订部分应用显著标志标识清楚，不需提供全部的质量保证体系文件，应注明“修订后”）。

C6.7 质量保证体系实施不符合要求，应提供如下资料：

——针对该不符合项目，申请单位启动“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”所形成的见证资料。

——是否对相关人员进行了培训，培训见证材料。

C6.8 产品安全性能/充装工作质量方面不符合要求，应提供如下资料：

——针对该不符合项目，申请单位启动“不符合控制程序”和“纠正措施控制程序”所形成的见证资料。

——是否对相关人员进行了培训，培训见证材料。