TJASE

特种设备行政许可

鉴定评审指南

（文件编号：TJASE/PSWJ-01-2020）

（试 行）

天津市特种设备安全与节能协会

2020 年 07 月 15 日

1 总则

1.1 为了促进和帮助申请特种设备生产、充装单位和检验检测机构（以下简称申请单位）做好特种设备行政许可鉴定评审和核准工作（以下简称鉴定评审），确保鉴定评审工作顺利开展，提高鉴定评审工作效率，天津市特种设备安全与节能协会（以下简称我会）制定本指南。

1.2 本指南适用于在我会进行鉴定评审的申请单位。

1.3 鉴定评审工作流程

1.3.1 首次（增项、升级）申请的鉴定评审程序：试制产品/试安装工程—商洽评审计划—接收鉴定评审通知函—现场鉴定评审—接收《特种设备鉴定评审工作备忘录》（以下简称《工作备忘录》）/《特种设备鉴定评审不符合项通知书》（以下简称《不符合项通知书》）（检验检测机构申请单位）—不符合项目整改—不符合项目整改确认—鉴定评审报告上报。

1.3.2 换证申请的鉴定评审程序：商洽评审计划—接收鉴定评审通知函—现场鉴定评审—接收《工作备忘录》）/《不符合项通知书》—不符合项目整改—整改确认—鉴定评审报告上报。

1.3.3 地址变更申请的鉴定评审程序：商洽评审计划—接收通知函—现场鉴定评审—接收《工作备忘录》）/《不符合项通知书》—不符合项目整改—整改确认—鉴定评审报告上报。

2 鉴定评审前的准备

2.1 首次（增项、升级）申请的，现场鉴定评审之前，请申请单位在其质量保证（管理）体系的有效控制下完成试制产品/试安装工程/试检验检测工作；试制产品/试安装工程/试检验检测工作的要求见附件 1。其中，申请单位若为检验检测机构，其质量管理体系的建立和持续有效运行在 3 个月以上。

2.2 换证申请的，请申请单位完成其持证周期内满足规定要求的生产业绩（见附件 2）的整理、归纳及统计工作。

2.3 接洽鉴定评审机构

选择我会作为鉴定评审机构的申请单位，请及时联系我会并提交以下资料：

a）《特种设备生产和充装许可申请书》或《特种设备检验检测机构核准申请书》（原件、复印件各 1 份，复印件加盖公章）。

b）《行政许可受理告知书》（复印件 1 份，复印件加盖公章）。

c）《营业执照》（复印件 1 份，复印件加盖公章）。

d）正式颁布的《质量保证（管理）手册》和《程序文件》非受控装订版本（可以是电子文档，1 份）。

e）《特种设备生产许可证》/《移动式压力容器/气瓶充装许可证》/《特种设备检验检测机构核准证》（复印件 2 份，复印件加盖公章；首次取证除外）。

f）首次（增项、升级）申请电梯安装（含修理）的单位应提交与申请子项相对应的试安装设备的自检报告。自检报告须经委托其试安装的制造单位就其安装质量和各项功能性试验在自检报告上给予结论性评价并加盖公章或检验合格章。申请单位应提交试安装过程的视频、照片及随机技术资料等见证资料（注 1、注 2）。

g）充装单位提交政府规划、消防、环保等有关部门的批准文件（复印件，复印件加盖公章），新取证单位还需提供环评报告。

h）气瓶检验机构提交试检验检测报告及试检验检测评价报告。

i）评审组要求其他有关材料（如：与许可项目特性相关管理人员（包括技术人员）的学历证、职称证以及无损检测人员检测证、作业人员操作证的复印件或扫描件的电子文档等）。

注 1：电梯试安装过程的视频要求：镜头内应出现申请单位施工作业人员的正面头像，至少包括电梯井道的原始状态、立完导轨拆掉样板线之前的井道状态、施放悬挂绳的过程等安装施工过程。

电梯试安装过程的照片要求：在安装地厂门口处拍下含有厂牌和试验塔的照片，在现场轿厢内拍下含有轿厢铭牌、操纵盘的照片，在机房拍下含有铭牌的控制柜照片，在机房拍下含有铭牌的曳引机照片，拍下含有铭牌的限速器照片等见证资料。

注 2：电梯制造单位应提供以下用中文描述的技术资料

(1)制造许可证明文件；

(2)电梯整机型式试验证书；

(3)产品质量证明文件，注有制造许可证明文件编号、试安装电梯产品编号、主要技术参数，限速器、安全钳、缓冲器、含有 电子元件的安全电路(如果有)、可编程电子安全相关系统（如果有)、轿厢上行超速保护装置(如果有)、轿厢意外移动保护装置、驱动主机、控制柜的型号

和编号，门锁装置、层门的型号以及悬挂装置的名称、 型号、主要参数(如直径、数量)，并且有电梯整机制造单位的公章或者检验专用章；

(4)门锁装置、限速器、安全钳、缓冲器、含有电子元件的安全电路(如果有)、可编程电子安全相关系统(如果有)、轿厢上行超速保护装置(如果有)、轿厢意外移动保护装置、 驱动主机、控制柜、层门和玻璃轿门(如果有)的型式试验证书，以及限速器和渐进式安全钳的调试证书；

(5)电气原理图，包括动力电路和连接电气安全装置的电路；

(6)安装使用维护说明书。

上述文件如为复印件则必须经电梯整机制造单位加盖公章或者检验专用章。

2.4 申请单位领取此次鉴定评审的相关附表（电子版），请在现场鉴定评审前如实填写完毕。

2.5 文审整改

2.5.1 申请单位提交的鉴定评审资料，由评审组进行文件审核（以下简称文审）。对文审发现的问题，评审组出具《鉴定评审文审备忘录》（以下简称《文审备忘录》）。

2.5.2 申请单位对照《文审备忘录》所列问题，逐一进行整改，整改结果报评审组组长。

2.5.3 文审整改采取沟通方式进行确认，文审整改见证不存档。

2.6 商洽现场鉴定评审计划

申请单位完成文审整改或已具备现场鉴定评审条件，请与评审组长协商现场评审时间。由申请单位填写《特种设备鉴定评审约请函》（一式 2 份），一份交我会存档，一份申请单位留存。

2.6.1 现场鉴定评审的时间按评审计划的规定执行，一般为 2～3 天。

2.6.2 现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行，一般为 3～5 人。

2.7 接收鉴定评审通知函

接到《特种设备鉴定评审通知函》后，请申请单位按时做好现场鉴定评审的准备工作。

如申请单位认为评审组的组成人员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，请在收到《特种设备鉴定评审通知函》的 3 个工作日内向我会书面提出，经我会确认后对评审组的组成人员进行重新调整。

3 现场鉴定评审的准备

3.1 现场鉴定评审时，请申请单位如实向评审组提供以下资料和实物：

a）申请单位的基本概况（包括单位基本情况、质量保证（管理）体系运转情况、许可项目情况），可以迎审报告形式提供，内容包括单位的历史和现状、资源条件的准备和改进、质量保证（管理）体系的建立/修订与实施、质量改进状况、产品制造/设备安装、改造、维修、检验/检测、迎审准备情况等。

b）依法在当地政府注册或者登记、批复的文件（原件），如注册地址与实际经营场所不一致时，经营场所地址信息应记载于营业执照。

c）申请单位工作场所的土地使用证、房屋产权证、租赁合同（协议）。

注：1）若为自有，应提供申请单位工作场所的土地使用证、房屋产权证（原件）；

2）若为承租，应提供双方签订的能覆盖申请许可证的有效期租赁合同或协议（原件），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（可为复印件）；

3）若同一申请单位由多处制造地址共同完成同一许可子项目产品的（我市受理的许可项目），应提供其各处制造地址的土地使用证或者租赁协议（原件）。

d）换证申请单位所持有特种设备生产、充装或核准许可证（原件）。

e）换证申请单位在持证周期内完成的特种设备生产、充装或检验检测设备的业绩清单。

f）现行受控的特种设备质量保证（管理）手册及其相关的程序文件、作业（工艺）文件、记录表卡和质量计划。

g）技术负责人、质量保证工程师、质量保证体系人员包括明细表及任命书、经第三方确认的聘用合同、工资表（近期 3 个月）、学历证明、职称证明、退休人员的退休证（以上均要求原件）及相关保险凭证（原件）（暂不要求）等。

h）工程技术人员、无损检测人员（注册）、检验检测人员（注册）、特种设备作业人员（焊接作业、起重机作业（起重机司机、指挥）、锅炉作业（工业锅炉司炉）、电梯作业（电梯修理）、安全阀校验）以及电工等明细表及其经第三方确认的聘用合同、工资表、职称证明、学历证明、检验检测人员资格证书（注册信息）和特种设备作业人员证（以上均要求原件）及相关保险凭证（原件）（暂不执行）

等。

i）设备设施、工艺装备、检测仪器与试验装置等台帐与实物。

j）检验与试验装置检定校准台帐和有效期内的检定校准证书（记录）。

k）受理的许可项目在许可证周期内或试制产品（试设计、制造、安装、修理设备）的设计文件（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（包括作业指导书、工艺评定报告、工艺规程、工艺卡、检验工艺规程等）、质量计划(过程质量控制卡、施工组织设计或施工方案)、检验与试验、验收记录与报告（分项验收报告、验收报告、竣工报告）、监督检验报告（法规、安全技术规范规定的或已进行监督检验的，但电梯试安装工程除外），质量证明资料，充装工艺、记录、报告，检验检测记录、报告等。

气瓶检验机构的试检验检测报告及试检验检测评价报告。

j）申请单位的合格委托方名录、评价记录、报告。

k）受理的产品的设计文件鉴定报告。

l）相关法律、法规、安全技术规范及其相应标准清单。

m）文件和记录控制、合同控制、内部审核、管理评审、不合格品（项）控制、质量改进与服务、人员管理及执行特种设备许可制度等质量保证（管理）体系实施的有关记录。

n）鉴定评审过程中需要的其他资料。

3.2 现场鉴定评审时，申请单位应当保持受理许可项目的生产状态。

4 现场鉴定评审

现场鉴定评审时，请申请单位提供具备满足现场鉴定评审的场地、配备适当的协审人员、提供相应的见证资料，配合评审组做好现场鉴定评审工作。

现场鉴定评审工作包括预备会议、首次会议、现场巡视、分组审查、情况汇总、意见交流、总结会议等环节。

4.1 预备会议

由评审组成员、监管部门的代表、申请单位主要负责人和相关人员参加，就现场鉴定评审工作的相关事宜进行协商、确认申请项目、单位地址。

4.2 首次会议

由评审组全体成员、监管部门的代表、申请单位主要负责人、技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员和相关人员参加，鉴定评审组组长主持会议，内容包括：

a）评审组组长介绍评审组成员及分工、评审原则、依据、纪律、时间安排。

b）申请单位负责人介绍申请单位的参会人员、申请单位的基本概况及迎审情况。

c）确定现场评审的工作地点、工作条件以及联络与协审人员。

d）监管部门的代表讲话。

参会人员在《首次会议签到表》上签到。

4.3 现场巡视

首次会议结束后，请相关协审人员配合评审组对与本次鉴定评审项目有关的部门、场地、设备、设施、试制产品进行现场巡视。重点包括：与申请单位许可项目特性有关的材料零部件库、焊材库、焊接试验室、理化试验室、无损探伤室、资料档案室，加工设备（预制设备）、安全部件与主要零部件的生产与检验设备、热处理设备、起重与必备的工装设施、组焊（施工、组装）现场，耐压试验和气密性试验、调试、装配、其他特殊试验的场地和设备，以及各个工序的生产情况等。

4.4 协审人员

4.4.1 请申请单位按资源条件、质量保证（管理）体系、产品（设备）安全质量性能等方面安排好相应的协审人员。一般情况下，协审人员应全程配合评审人员的工作，若有特殊情况，申请单位经与评审组协商及时调整人员，以便评审顺利进行。

4.4.2 协审人员应熟悉所协助相应评审分工的本单位业务工作，其主要任务为：配合评审组开展现场审查工作，负责沟通、联络、召集本单位相关人员与评审人员的交流、座谈，提供和确认相关见证资料及其它有关评审事宜的配合工作。

4.5 意见交流

4.5.1 由评审组全体成员、监管部门的代表、申请单位主要负责人、技术负责人、质量保证工程师、质量控制系统责任人员、协审人员等参加，内容包括：

a）沟通交流现场鉴定评审工作中所发现的问题和情况。

b）确定《鉴定评审现场工作备忘录》内容。

c）明确《特种设备生产/充装单位许可/检验检测机构核准鉴定评审整改报告》（以下简称《整改报告》）（见附件 3）编制以及整改见证资料的相关要求。

4.5.2 交流意见后，申请单位负责人与评审组长签字确认以下文件：

a）《鉴定评审基本情况确认表》。

b）经评审组核查后的附表（纸质版）。

c）《鉴定评审现场工作备忘录》。

4.6 总结会议

由评审组全体成员、监管部门的代表、申请单位主要负责人、技术负责人（申请机电类项目的单位）、质量保证工程师、质量控制系统责任人员和相关人员参加，鉴定评审组组长主持会议，内容包括：

a）评审组组长简要总结现场评审工作情况，介绍《鉴定评审现场工作备忘录》内容。

b）评审组组长宣布现场鉴定评审结论（符合条件/不符合条件/需要整改）。

c）申请单位负责人和有关人员对现场鉴定评审工作发表意见。

d）监管部门的代表讲话。

参会人员在《总结会议签到表》上签到。

5 对评审人员的评价

5.1 请申请单位在现场鉴定评审工作结束后如实填写《评审员现场审查调查表》和《评审机构满意度调查表》（以下简称《调查表》），经申请单位财务负责人、法定代表人（主要负责人）签字确认，加盖公章，并加以密封。

5.2 申请单位如对评审人员的现场评审工作有不满意见时，请在《调查表》中具体陈述。

5.3 申请单位可将密封的《调查表》加盖骑缝章，在现场鉴定评审工作结束后交评审组组长转交我会，或在现场评审结束后 5 日内，将密封的《调查表》寄（送）我会，由我会纪检负责人查阅、存档。

6 整改工作

如申请单位现场鉴定评审的结论为“需要整改”，请申请单位根据《工作备忘录》/《不符合项通知书》的要求，在整改期限内，完成整改工作，整改工作完成后将《整改报告》和整改见证资料提交评审组，《整改报告》和整改见证资料一式二份。

7 整改确认

7.1 整改确认方式分为：a)见证资料确认；b) 现场确认；c) 见证资料和现场确认。

具体的确认方式经申请单位和评审组协商达成一致后在《工作备忘录》/《不符合项通知书》中明确提出。

如发生下列情况，应当采用现场确认方式，并报告发证机关和辖区监管部门：

a）申请单位无法提供资料证明包括场地、厂房、办公场所和库房等工作场所的整改情况。

b）申请单位无法提供资料证明包括生产（充装）、工艺设备、检测仪器和试验装置等设备设施的整改情况。

c）评审组认为需要进行现场确认的其他重大事项或在整改确认过程中发现申请单位隐瞒情况，存在重大事项，需要重新进行现场鉴定评审的。

7.2 整改确认时限与超限

7.2.1 申请单位的整改工作，如评审组未与确认符合要求，经评审组同意后申请单位可继续整改，直至在规定期限内完成整改、整改确认工作；若申请单位不能整改或在规定期限内未完成整改，鉴定评审结论意见为“不符合条件”。

7.2.2 申请单位的许可证有效期，在鉴定评审期间发生超期情况，请向发证机关备案。

8 鉴定评审结论

鉴定评审结论按照以下要求分为“符合条件”“整改后符合条件” “不符合条件”：

a）申请单位全部满足许可条件，鉴定评审结论意见为“符合条件”。

b）申请单位的现有部分条件不能满足受理的许可项目规定，现场鉴定评审结

论（含资源条件方面、质量保证（管理）体系方面、设备安全性能方面）意见为："需要整改"。在规定时间内完成整改工作，经评审组确认满足许可条件，鉴定评审结论意见为"整改后符合条件"。

c）申请单位存在以下情况之一时，鉴定评审结论意见为"不符合条件"：

1）法定资质不符合相关法律法规的规定；

2）资源条件、质量保证体系、设备安全性能方面存在不符合相关法规、技术规范和技术标准的规定且不能整改或在规定期限内未完成整改的；

3）申请单位有违反特种设备许可制度的行为。

9 其它事项

9.1 许可项目（子项目、范围或级别）的变化

9.1.1 申请单位在取得受理批准后，若发生实际资源条件或者产品不能满足已受理许可范围的相应要求，可在现场鉴定评审时提出书面申请，经申请单位和评审组双方确认后，按照减少许可子项目或者降低许可级别后的范围进行鉴定评审。

9.1.2 申请单位在取得受理批准后，若发生变更单位名称、住所、制造地址、办公地址、增加许可子项目、提高许可参数级别或者充装设备品种、充装介质类别的，应当重新提出申请，或者由原发证（受理）机关出具变更的受理决定书。

9.2 如申请单位具有特殊工作环境（评审人员因需要有可能出入的工作场所），请告知评审组并提前准备好相应的防护装备和措施。

附件 1

试设计、制造、安装样品要求

项目	许可级别	试制造样品数量	备注
压力管道设计	相应级别的试设计文件至少 1 套	试设计文件不得用于管道安装	压力管道设计
锅炉制造	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	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； 2.试制造样品的设计图样应当经过设计文件鉴定合格； 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； 4.试制造样品未进行油漆、保温和包装； 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； 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； 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
锅炉安装	A、B	(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

压力容器制造	A2、D	1 台（规格不小于φ800×2000mm，应当带有人孔(或者 Di≥400mm 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		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]。同时设计本单位制造的压力容器的制造单位应提供与许可子项目相匹配的试设计文件，在取得制造许可资格前，其试设计文件不应当用于试制受检产品
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	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	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	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	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		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	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	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	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	焊接、无损检测、理化检验、耐压试验

压力管道安装	GB1、GB2、GC1、GC2、GCD	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。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)	每个级别各一项（可覆盖除外）
安全附件	安全阀（B）	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
	紧急切断阀（B）	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	
电梯制造	曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)(B)	1 台（参数不限）	申请电梯制造(含安装、修理、改造)许可的单位，应当试制造所申请相应许可子项目的样机各 1 台。 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。制造单位应当完成试制造样机的安装调试，并且自检合格
	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≥1000kg）	
	自动扶梯与自动人行道	1 台（提升高度 H≥6m 或者使用区段长度 L≥30m）	
	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）	
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＞6.0m/s）	安装单位应当完成试安装样机的安装调试，并且自检合格，自检报告应当经委托其安装的制造单位确认。 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。 电梯安装单位（首次、增项、升级）提交试安装工程的视频、照片等见证资料
	曳引驱动乘客电梯(含消防员电梯)(A2)	1 台（额定速度 V＞2.5m/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≥1000kg）	
	自动扶梯与自动人行道	1 台（提升高度 H≥6m 或者使用区段长度 L≥30m）	
	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	桥式、门式起重机（B）、流动式起重机（B）、门座式起重机（B）、机械式停车设备、塔式起重机、升降机、缆索式起重机、桅杆式起重机	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。 在取得制造许可前，样机不得出厂
起重机械安装	桥式、门式起重机（A、B）、流动式起重机(A、B)、门座式起重机（A、B）、机械式停车设备、塔式起重机、升降机、缆索式起重机、桅杆式起重机	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	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。样机应当经安装单位自检合格，需要投入使用的，试安装过程应接受监督检验
客运索道安装	脱挂抱索器客运架空索道	(1)水平长度≥200m； (2)单个运载工具承载人数≥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≥200m； (2)单侧运载工具总承载人数≥16 人	
	单线固定抱索器客运架空索道	(1)水平长度≥200m； (2)单个运载工具承载人数≥2 人	

	客运缆车	循环式客运缆车(水平长度≥300m 并且单个客车承载人数≥8 人)或者往复式客运缆车(水平长度≥100m 并且单侧客车承载人数≥8 人)	
	客运拖牵索道	高位客运拖牵索道(水平长度≥100m)或者低位客运拖牵索道(水平长度≥80m)	
大型游乐设施安装	滑行类和旋转类（含游乐车辆和无动力类)(A、B)	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 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。 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
	游乐车辆和无动力类		
	水上游乐设施		
场(厂)内专用机动车制造	非公路用旅游观光车辆（观光车、观光列车）	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（试修理）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	样机应当自检合格，但是不得出厂
场(厂)内专用机动车修理	机动工业车辆（叉车）	申请场(厂)内专用机动车辆修理许可的单位，应当在其所申请的每个许可子项目中，各试修理 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，在取得许可前，样机不得出厂
	非公路用旅游观光车辆（观光车、观光列车）		
检验检测	气瓶校验	2 批次	见证机构应具有相应资格 4 年以上（含 4 年）检验检测机构并出具是检验检测评价文件
	安全阀校验	(1)FD1 试校验 2 只； (2)FD2 试校验 3 只	/

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；

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。

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；
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。
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。
6. 压力容器设计单位：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。
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。
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。
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 2

换证业绩要求

序号	项目	要求	备注
1	锅炉制造	制造单位换证时，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 07-2019 附件 B 第 B1.1.7 条的要求准备试制造样品	/
2	锅炉安装	安装单位换证时，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	压力容器制造	制造单位换证时，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 07-2019 附件 C 第 C2.1.7 条的要求准备试制造样品	/
4	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	/
5	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	/
6	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	/
7	压力管道元件制造许	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进行型式试验、制造监督检验。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	/
8	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，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	/

9	安全阀制造	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	换证单位在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。具体要求见相应的专项条件要求
10	紧急切断阀制造	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，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	
11	电梯制造	取得电梯制造许可的单位，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 07-2019 附件 G 第 G1.7 条的要求进行试制造	/
12	电梯安装	取得电梯安装许可的单位，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 07-2019 附件 G 第 G1.8 条的要求进行试安装	/
13	起重机械制造	取得起重机械制造(含安装、修理、改造)许可的单位，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 07-2019 附件 H 第 H1.5 条的要求进行试制造	/
14	起重机械安装	取得起重机械安装(含修理)许可的单位，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 07-2019 附件 H 第 H1.6 条的要求进行试安装	/
15	客运索道生产单位	取得客运索道安装许可的单位，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 条；无相应业绩的，申请换证时，应当按照 TSG 07-2019 附件 J 第 J1.8 条的要求进行试安装	/

16	大型游乐设施生产单位	取得大型游乐设施安装许可的单位，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 07-2019 附件 K 第 K1.9 条的要求进行试安装；	/
17	场(厂)内专用机动车辆制造、维修	取得制造(含修理、改造)许可的单位，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 07-2019 附件 L 第 L1.5 条的要求进行试制造	/

天津特设协会

附录3

特种设备生产/充装/核准单位许可
鉴定评审整改报告

天津市特种设备安全与节能协会：

你协会派出的评审组于20##年##月##日至##月##日对我公司########许可申请进行了鉴定评审，并对评审中发现的主要问题以备忘录形式通知了我单位，且要求在规定时间内完成整改。对此，我公司十分重视，组织力量、制定了整改计划，对提出的问题按要求逐一进行了整改，现将整改资料呈报你协会，请予以确认。

（申请单位名称及公章）

####年##月##日

附件：

附件1

附件2

……

附件n

附件 1

1.问题：备忘录问题 1

2.整改情况：

整改情况描述。

3.整改验证确认人　　（签字）　　确认日期

附整改见证资料

天津特设协会

附件 n

1. 问题：备忘录问题 n

2. 整改情况：

整改情况描述。

3. 整改验证确认人　　（签字）　　确认日期

附整改见证资料

天津特设协会