

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：1/18
		实施日期	2022年6月1日



# 特种设备生产和充装单位许可 鉴定评审指南

(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)

版本号：A/01

发布日期：2022年6月1日

实施日期：2022年6月1日

四川省特种设备检验研究院  
SICHUAN SPECIAL EQUIPMENT INSPECTION INSTITUTE

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：2/18
		实施日期	2022年6月1日

---



## 签 字 页

编 制：陈 赫（签字）

校 准：王丹蕾（签字）

审 核：李文田（签字）

批 准：张柏雄（签字）

批准日期：2022年5月31日

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：3/18
		实施日期	2022年6月1日

## 目 录

1 前言 .....	1
2 引用文件 .....	3
3 术语 .....	4
4 鉴定评审工作程序 .....	4
5 迎审准备 .....	9
6 接收《特种设备鉴定评审工作备忘录》 .....	9
7 整改及整改确认 .....	9
8 鉴定评审报告及鉴定评审结论 .....	11
9 申诉处理 .....	11
附件1 评审工作流程图 .....	12
附件2 试生产（设计、制造、安装、改造、修理）要求 .....	13
附件3 换证业绩要求 .....	18

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：1/22
		实施日期	2022年6月1日

## 1 前言

### 1.1 目的

为了规范四川省特种设备检验研究院（以下简称“省院”）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。本指南是省院作为评审机构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 适用范围

本指南适用于评审机构下表中项目的现场鉴定评审工作及迎审准备工作：

许可类别		项目	子项目
特种设备 生产单位 许可	设计单位许可	压力容器设计	1.固定式压力容器规则设计 2.移动式压力容器规则设计
		压力管道设计	1.长输管道（GA1、GA2） 2.公用管道（GB1、GB2） 3.工业管道（GC1、GC2、GCD）
	制造单位许可	锅炉制造（含安装（散装锅炉除外）、修理、改造）	1.锅炉（A，限定A级锅炉部件、热水锅炉、余热锅炉、油田注气锅炉、盘管锅炉、电加热锅炉等） 2.锅炉（B）
		压力容器制造（含安装、修理、改造）	1.固定式压力容器 (1)其他高压容器（A2） (2)球罐（A3） (3)非金属压力容器（A4） (4)中、低压容器（D） 2.移动式压力容器 (1)汽车罐车、罐式集装箱（C2） (2)长管拖车、管束式集装箱（C3）
		安全附件制造	1.安全阀（A、B） 2.紧急切断阀（A、B）

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：2/22
		实施日期	2022年6月1日

许可类别		项目	子项目
		压力管道元件制造	1.压力管道管子（A、B） 2.压力管道阀门（A1、A2、B） 3.压力管道管件（无缝管件（B1、B2）、有缝管件（B1、B2）、锻制管件、聚乙烯管件） 4.压力管道法兰（钢制锻造法兰） 5.补偿器（金属波纹膨胀节（B1、B2）） 6.元件组合装置
		起重机械制造（含安装、修理、改造）	1.桥式、门式起重机（B） 2.流动式起重机（A、B） 3.门座式起重机（A、B） 4.机械式停车设备 5.塔式起重机、升降机 6.缆索式起重机 7.桅杆式起重机
		场（厂）内专用机动车辆制造（含修理、改造）	1.机动工业车辆（叉车） 2.非公路用旅游观光车辆（观光车、观光列车）
特种设备生产单位许可	安装 改造 修理 单位许可	承压类特种设备安装、修理、改造	1.锅炉安装（含修理、改造）（A、B） 2.长输管道安装（含修理、改造）（GA2） 3.公用管道安装（GB1、GB2） 4.工业管道安装（GC1、GC2、GCD）
		电梯安装（含修理）	1.曳引驱动乘客电梯（含消防员电梯）（A1、A2、B） 2.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） 3.自动扶梯与自动人行道 4.液压驱动电梯 5.杂物电梯（含防爆电梯中的杂物电梯）
		起重机械安装（含修理）	1.桥式、门式起重机（A、B） 2.流动式起重机（A、B） 3.门座式起重机（A、B） 4.机械式停车设备 5.塔式起重机、升降机 6.缆索式起重机 7.桅杆式起重机

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南		文件编号	CTJZN-PS-01-2022
			版本：A/01	页次：3/22
			实施日期	2022年6月1日
许可类别		项目	子项目	
		客运索道安装（含修理）	1.客运架空索道（脱挂抱索器索道、双线往复式索道、单线固定抱索器索道） 2.客运缆车 3.客运拖牵索道	
		大型游乐设施安装（含修理）	1.滑行和旋转类（含游乐车辆和无动力类）（A、B） 2.游乐车辆和无动力类 3.水上游乐设施	
		场(厂)内专用机动车辆修理	1.机动工业车辆（叉车） 2.非公路用旅游观光车辆（观光车、观光列车）	
充装单位许可		移动式压力容器、气瓶充装	1.移动式压力容器 2.气瓶	
特种设备检验、检测机构核准		特种设备检测机构核准	特种设备检测机构（无损检测、电梯检测、安全阀校验）	

## 2 引用文件

下列引用文件包括相应的修订文件。

- (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) 《特种设备安全监察条例》（中华人民共和国国务院令 第 549 号）；
- (3) 《特种设备生产和充装单位许可规则》及1号修改单（TSG 07-2019）；
- (4) 市场监管总局关于特种设备行政许可有关事项的公告（2021年第41号）；
- (5) 市场监管总局关于发布《特种设备检验机构核准规则》和《特种设备生产和充装单位许可规则（第1号修改单）的公告》（2021年第42号）；
- (6) 市场监管总局办公厅关于特种设备行政许可有关事项的通知（市监特设发【2022】17号）；
- (7) 四川省市场监督管理局《关于贯彻落实行政许可改革有关事项的通知》（川市监函2022年第228号）；
- (8) 《四川省市场监督管理局关于委托下放部分行政许可事项的通知》（川市监发〔2021〕83号）；
- (9) 其它有关安全技术规范、规范性文件和相关规定等。

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：4/22
		实施日期	2022年6月1日

### 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

### 4.1 鉴定评审过程

鉴定评审流程见附件1《鉴定评审流程图》。

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：5/22
		实施日期	2022年6月1日

#### 4.1.1 申请前准备

取证、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）（详见附件2《试生产（设计、制造、安装、改造、修理）要求》）。

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（详见附件3《换证业绩要求》）。

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。

备注：1、申请单位对照申请项目，严格按照TSG07-2019要求准备试制造、试安装产品，完成产品或项目后方可约请现场鉴定评审。

2、申请单位在鉴定评审前，认真核对评审项目及内容是否存在变更、增项等情况，若存在许可规则要求进行变更的内容，应在鉴定评审前向受理机关提交变更申请，并获得受理决定书后方可进行**现场评审**。

3、许可规则关于信息变更要求：申请单位的申请已经受理，在鉴定评审之前，生产单位变更单位名称、住所、制造地址、办公地址、许可子项目。或者充装单位变更单位名称、住所、充装地址、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。

#### 4.1.2 联系评审机构

申请单位应根据行政许可受理机关的委托联系评审机构，并自评审机构官方网站“<http://www.scsei.org.cn>（四川省特种设备检验研究院）—鉴定评审-下载目录”下载本指南，按照指南要求准备迎审资料。并向评审机构提交以下资料（申报时已提交的不需重复提交）：

- （1）质量保证手册（可以是电子文档）；
- （2）营业执照（复印件，一份）；
- （3）原有许可证（复印件，一份；限持证单位）；
- （4）试设计文件、试制造质量证明文件、试安装检验报告等（需要时，如是压力管道安装许可，需提供压力管道安装监督检验报告）；
- （5）《规划许可证》或者能证明其为合法经营的行政许可文件（如《危化品

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：6/22
		实施日期	2022年6月1日

经营许可证》《燃气经营许可证》（取证须为《规划许可证》）（复印件，一份；仅适用于气瓶和移动式压力容器充装）；

（6）消防验收合格后的消防鉴审合格意见书（复印件，一份；仅适用于气瓶和移动式压力容器充装）；

（7）申请长管拖车、管束式集装箱（C3）的制造单位应提供无缝气瓶（B1）制造许可证（复印件，一份）。

提交资料采用邮寄方式或发送电子邮件均可。

邮寄地址：成都市龙泉驿区成龙大道788号，四川省特种设备检验研究院403室，鉴评中心（收）；

邮箱：jp@scsei.org.cn。

#### 4.1.3 资料审查

评审机构对申请单位所提交的资料进行预审，提交资料不符合要求的，评审机构将在10个工作日内一次性告知（短信告知）申请单位需要补正的资料。申请单位应当按照要求及时提交补正的资料，在收到预审通过短信后方可预约现场评审。

#### 4.1.4 协商鉴定评审计划

申请单位按照要求提交资料并收到预审通过短信后，应当主动与评审机构协商鉴定评审计划，明确鉴定评审工作日程安排、鉴定评审人员事项。对设有分支机构的申请单位还应当提供分支机构的名称、所在地、规模（如人员数量，承担的检验检测项目等）等信息。

申请单位可以对鉴定评审人员提出合理的回避要求。

现场鉴定评审的时间按评审计划的规定执行，一般为2天，特殊情况除外。

现场鉴定评审的人数按评审计划的规定执行，一般为3人，特殊情况除外。

#### 4.1.5 接收鉴定评审通知函

评审机构发出现场鉴定评审通知函（一般在现场鉴定评审3~5日前发出）；申请单位收到后，应当及时与鉴定评审组、属地特种设备安全监管部门取得联系。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3个工

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：7/22
		实施日期	2022年6月1日

作日内向评审机构书面提出，评审机构确认后应当对鉴定评审组的组成进行调整。

#### 4.1.6 现场鉴定评审程序及内容

##### 4.1.6.1. 首次会议

首次会议由评审组长主持，参加人员包括鉴定评审组全体成员、观察员、申请单位负责人、质量保证工程师、技术负责人、质量管理体系的各质量控制系统责任人员、专业技术人员等。首次会议的主要内容如下：

- (1) 鉴定评审组、观察员、申请单位分别介绍有关人员；
- (2) 评审组长说明鉴定评审工作依据、日程安排、分工安排、评审内容和要求，以及鉴定评审工作纪律；
- (3) 观察员代表特种设备安全监管部门对鉴定评审工作提出要求；
- (4) 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）设计、制造、安装、改造、维修、检验或充装质量情况。

##### 4.1.6.2. 现场巡视

现场巡视与许可项目有关的部门、场地、设施、设备等。

##### 4.1.6.3. 分组审查

各鉴定评审小组成员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、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保证体系文件的要求，以及抽取的质量保证体系实施记录、见证资料，结合设备的设计、制造、安装、改造、维修和气瓶检验、充装质量档案、过程质量控制记录，对申请单位质量管理体系建立和运行情况进行鉴定评审；
- (3) 对申请单位许可项目的设计、制造、安装、改造、维修、检验、充装的设备进行安全性能抽查；
- (4) 对需进行设计鉴定和型式试验的产品，对产品设计鉴定报告和型式试验报告进行审核。

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：8/22
		实施日期	2022年6月1日

鉴定评审人员应当逐项认真填写鉴定评审记录，鉴定评审工作完成后，鉴定评审人员应当在记录上签字。

在鉴定评审中，鉴定评审人员与申请单位人员应当及时交换意见，发现重要问题及时向评审组长汇报和沟通，发现疑问应当扩展鉴定评审范围以便查清问题。

#### 4.1.6.4. 鉴定评审情况汇总

鉴定评审工作结束后，评审组长应当与组员交流所发现的问题和情况。必要时，评审组长应当再次确认鉴定评审中发现的问题。对所有问题和情况均予以确认后，评审组长将所发现的问题进行汇总，形成《特种设备鉴定评审工作备忘录》，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。

#### 4.1.6.5. 交换鉴定评审意见

必要时，鉴定评审组与申请单位的负责人及质量保证体系有关责任人员就鉴定评审工作中所发现的问题进行交流。鉴定评审组应当向申请单位说明鉴定评审的意见和建议，并征询申请单位有关人员的意见。双方在交流意见后，申请单位负责人、评审组长应当在《特种设备鉴定评审工作备忘录》上签字确认。

#### 4.1.6.6. 鉴定评审末次会议

由评审组长主持，鉴定评审组全体成员、观察员、申请单位有关负责人、质量管理体系各责任人员参加。

总结工作会议内容如下：

- (1) 评审组长代表鉴定评审组介绍鉴定评审工作情况和发现的问题；
- (2) 评审组长宣布现场鉴定评审结论；
- (3) 观察员讲话；
- (4) 申请单位负责人发言。

## 4.2 终止评审

如遇以下情况，现场鉴定评审可能被终止。评审现场发现重大事项或终止评审事项，应及时报告评审机构和受理机关。

- (1) 现场不具备评审条件；
- (2) 申请单位所提交的资料严重缺实；

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：9/22
		实施日期	2022年6月1日

(3) 其它使鉴定评审工作无法进行的情况；

## 5 迎审准备

申请单位的资源条件应当满足TSG07-2019《特种设备生产和充装单位许可规则》及1号修改单的要求。

申请单位在现场评审之前，在评审机构网站“<http://www.scsei.org.cn>— 鉴定评审-下载目录”下载本指南，并与评审组专家沟通联系，获取需要事先填写的资料，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。

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（具体内容见评审机构网站“<http://www.scsei.org.cn>— 鉴定评审-下载目录”中《承压类特种设备生产和充装许可鉴定评审申请单位见证材料》和《机电类特种设备生产许可鉴定评审申请单位见证材料》）。

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

## 6 接收《特种设备鉴定评审工作备忘录》

现场鉴定评审结束后，评审组及时出具《特种设备鉴定评审工作备忘录》，作为申请单位整改的依据，《特种设备鉴定评审工作备忘录》中明确整改确认的方式及整改期限（应当在6个月内完成不符合整改，且不超过自受理决定书签发之日起一年；A级锅炉安装应在2年内完成）。

## 7 整改及整改确认

7.1 鉴定评审结束后，申请单位应按《备忘录》的要求进行整改（整改报告模板见评审机构网站“<http://www.scsei.org.cn>— 鉴定评审-下载目录”中《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》和《整改报告编制说明》）。申请单位提交的合格整改资料应能保证鉴定评审机构在许可规则规定的时间内出具鉴定评审报告。

7.2 整改确认方式有两种，对场地设施条件不足导致影响安全生产，或缺少主要生产加工设备可能严重影响制造（含安装修理改造）能力的，一般应进行现场确认。

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：10/22
		实施日期	2022年6月1日

(1) 资料确认：整改完成后，申请单位向评审组提交整改报告及其见证资料。评审组在接受整改资料后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评审组进行现场确认。

7.3 采取资料确认的，申请单位应在整改结束后向评审组报送书面整改报告，并将有关见证材料按以下方式提供：

(1) 场地、设备等资源条件整改见证以照片、付款凭证等（加盖公章）方式；

(2) 人员资质条件以资格证复印件（加盖公章）、劳动关系证明复印件（加盖公章）方式；（查看原件）

(3) 质量保证体系建立不符合要求需要新编制的质量保证体系文件，应提供如下资料：

新编制的文件的正文，正式版本。

需要修订的质量保证体系文件，应提供如下资料：

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”）。

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，申请单位整改后的见证资料或启动“不符合控制程序”、“纠正措施控制程序”所形成的见证资料。

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，申请单位整改后的见证资料或启动“不符合控制程序”、“纠正措施控制程序”所形成的见证资料。

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：11/22
		实施日期	2022年6月1日

(4) 其它类型的整改问题应该以执行纠正预防措施程序的方式提供相应见证材料。

7.4 采取现场确认的,由评审组长和相关评审人员一并到现场进行确认。对资料确认有怀疑的或见证资料不足以证明完成整改的,评审组可以要求进一步现场确认,现场确认的需要保留见证材料。

## 8 鉴定评审报告及鉴定评审结论

8.1 鉴定评审工作结束后,鉴定评审组长根据现场评审人员填写的《评审记录》和申请单位提交的整改报告等及时编制鉴定评审报告,鉴定评审报告由鉴定评审责任师审核,鉴定评审机构负责人或其授权人批准。

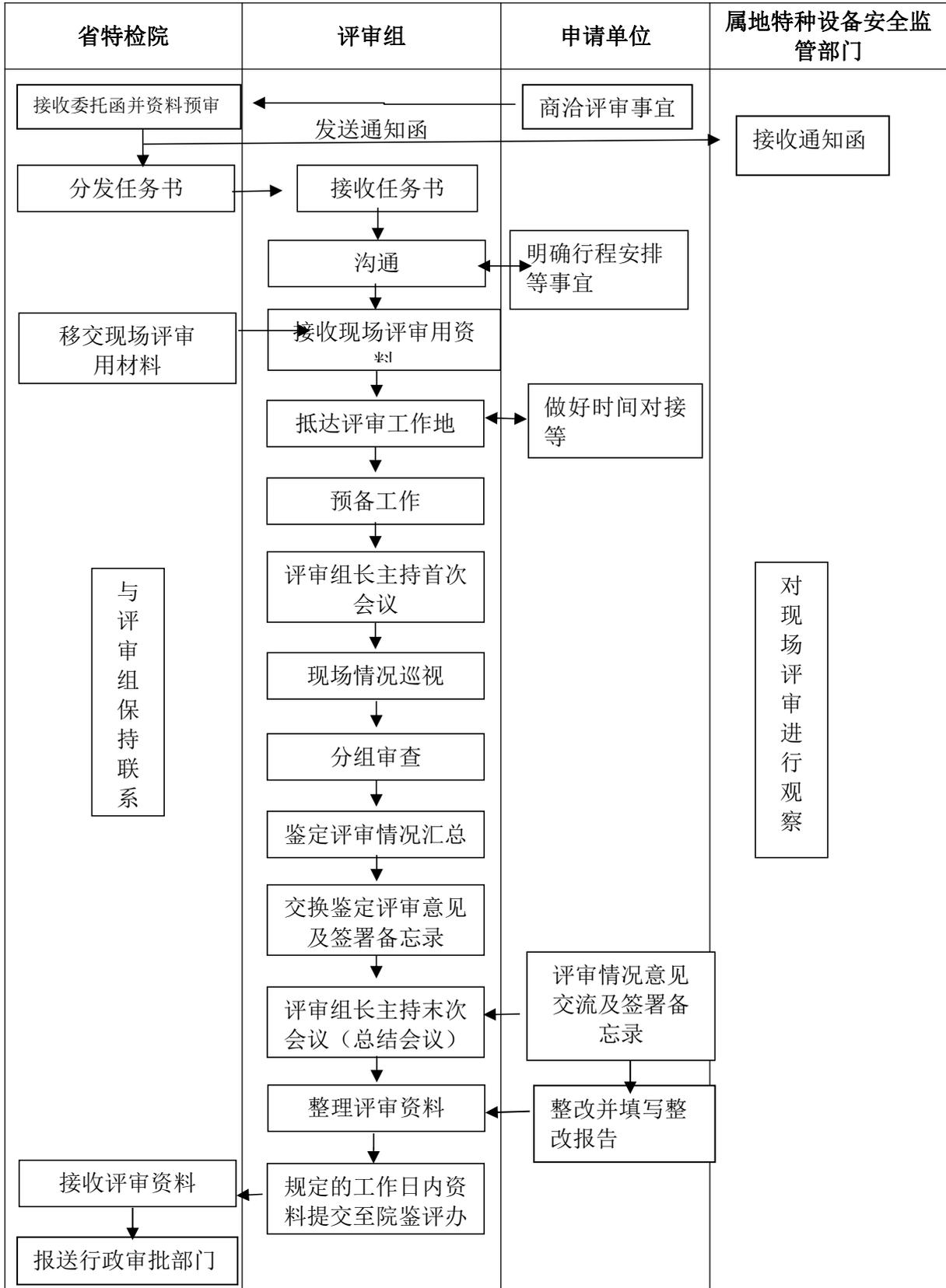
8.2 鉴定评审报告中鉴定评审结论分为:“符合条件”、“不符合条件”、“整改后符合条件”。

## 9 申诉处理

申请单位对鉴定评审报告和鉴定评审结论有异议,可向行政许可受理机关提出申诉。

四川省特种设备 检验研究院	<b>鉴定评审指南</b>	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：12/22
		实施日期	2022年6月1日

附件1 评审工作流程图



四川省特种设备 检验研究院	<b>鉴定评审指南</b>	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本: A/01	页次: 13/22
		实施日期	2022年6月1日

附件2 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	B	<p>1 台成品和 1 台在制品, 在制品根据产品结构而定:</p> <p>(1) 筒节、封头(管板)、下脚圈、炉胆等部件各 1 件;</p> <p>(2) 产品有集箱, 应当有已开孔的集箱 2 只;</p> <p>(3) 产品有带弯头的管子, 应当有不同直径的弯管 5 根;</p> <p>(4) 产品为盘管式, 应当有 2 组内(或者外)圈管盘;</p> <p>(5) 铸造类锅炉, 应当有代表性的锅片各 1 片</p>	<p>注 1: 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。</p> <p>注 2: 铸造类等非焊接锅炉的制造工艺应当包括铸件组装、耐压试验及其它必要的制造过程。</p>
锅炉安装		<p>(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;</p> <p>(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;</p> <p>(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;</p> <p>(4) 试安装工程应当经耐压试验、总体验收合格</p>	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	<p>1 台(规格不小于 <math>\phi 800 \times 2000\text{mm}</math>, 应当带有人孔(或者 <math>D_i \geq 400\text{mm}</math> 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))。</p> <p>搪玻璃压力容器还应满足如下要求:</p> <p>(1) 试制造样品应当为搅拌容器;</p> <p>(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;</p> <p>(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</p>	<p>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。</p>
压力管道设计		相应级别的试设计文件至少各 1 套; 每名设计审批人员均应至少准备1套相应的设计文件。	试设计文件不得用于管道安装

四川省特种设备 检验研究院		鉴定评审指南		文件编号	CTJZN-PS-01-2022
				版本: A/01	页次: 14/22
				实施日期	2022年6月1日
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、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		
	金属波纹管膨胀节	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管膨胀节为同一批,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(流量计(壳体)每批为5件;燃气调压装置、减温减压装置、锅炉范围内管道和长输油气管道使用的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		
	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			
	曳引驱动乘客电梯(含消防员电	1台(参数不限)	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		

四川省特种设备 检验研究院		鉴定评审指南		文件编号	CTJZN-PS-01-2022
				版本: A/01	页次: 15/22
				实施日期	2022年6月1日
电梯 制造 电梯 安装	梯) (B)			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。	
	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 $Q \geq 1000\text{kg}$ )		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	
	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。		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。	
	-	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	水平长度 $\geq 200\text{m}$ ; 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	水平长度 $\geq 200\text{m}$ ; 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	水平长度 $\geq 200\text{m}$ ; 单个运载工具承载人数 $\geq 2$ 人		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)			

四川省特种设备 检验研究院		鉴定评审指南		文件编号	CTJZN-PS-01-2022
				版本: A/01	页次: 16/22
				实施日期	2022年6月1日
	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 设施 安装	-	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。			
场 (厂) 内专 用机 动车 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: 按相关安全技术规范规定制造产品需要进行设计文件鉴定的, 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、耐压试验及其它必要的过程; 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

四川省特种设备 检验研究院	鉴定评审指南	文件编号	CTJZN-PS-01-2022
		版本：A/01	页次：17/22
		实施日期	2022年6月1日

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3 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 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		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 07-2019 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	
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	安全阀	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		紧急切断阀	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	
12	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 07-2019 附件 G 第 G1.7 条的要求进行试制造	

13	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 07-2019 附件G 第 G1.8 条的要求进行试安装	
14	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 07-2019 附件H 第H1.5 条的要求进行试制造	
15	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 07-2019 附件H 第H1.6 条的要求进行试安装	
16	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TSG7-2019 附件 J 第 J1.8 条的要求进行试安装	
17	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 07-2019 附件 K 第 K1.9 条的要求进行试安装；	
18	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 07-2019 附件 L 第 L1.5 条的要求进行试制造	