



所属类别	鉴定评审质量管理体系
文件号	XTXPS/ZN-QZA-2024
受控状态	受控 <input type="checkbox"/> 非受控 <input type="checkbox"/>
发放号	

特种设备鉴定评审指南

第12部分 专用指南

起重机械安装（含修理）单位

湖南省特种设备协会



特种设备鉴定评审指南

第 12 部分 专用指南 起重机械安装（含修理）单位

1 范围

本部分为特种设备鉴定评审指南第 11 部分 专用指南 起重机械安装（含修理）单位。

本部分规定了起重机械安装（含修理，下同）单位鉴定评审的基本内容与方法、需要提供的满足许可条件的相关见证、需要提交评审机构的资料等方面的基本要求。

2 引用文件

- 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 TSG 07-2019 特种设备生产和充装单位许可规则及第 1 号修改单、第 2 号修改单
- 2.4 XTXPS/ZN-JXC-2022 特种设备鉴定评审指南 第 1 部分 通用指南 基本程序和要求
- 2.5 特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令 第 73 号）
- 2.6 特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定（国家市场监督管理总局令 第 74 号）
- 2.7 湖南省特种设备行政许可鉴定评审工作管理办法（湘市监特设〔2024〕19 号）
- 2.8 其他相关特种设备安全技术规范及相关标准

3 术语

本指南采用上述引用文件中界定的术语和定义。

4 评审基本内容与方法

评审组根据申请单位受理的许可项目特性及实际情况，分为资源条件组、质量保证体系建立与实施组、保障特种设备安全性能的技术能力组等三个小组，按分工要求开展工作。

评审组通过查阅相关资料、座谈、交流、现场抽查等方式对申请单位的资源条件、质量保证体系建立和实施运行、保障特种设备安全性能的技术能力等是否符合安全技术



规范及相关标准的规定进行鉴定评审。

4.1 资源条件评审

4.1.1 资源条件评审要求

(1) 现场核实申请单位法律地位、资质文件，验明申请单位的合法性如名称、住所、性质等。

(2) 检查核对人事任命文件及相关证书原件，核查技术负责人、质量保证工程师、质量安全总监、质量控制系统责任人员、质量安全员、专业技术人员、持相应作业项目资格证书人员等有关人员的信息。

(3) 核对申请单位所提供的与许可所要求相关人员的劳动合同、社保情况、工资发放记录等。

(4) 按申请单位受理的许可项目特性，核实其办公场地、施工设备、检验与试验装置数量及状况。

(5) 核查试安装样机自检报告及相关资料、施工项目汇总表（注：换证评审时审查施工业绩）。

(6) 存在工作外委（分包）时，应按照《许可规则》2.2.3 条规定提供相应见证材料。

(a) 热处理、无损检测和理化检验等工作的外委，应当符合《许可规则》附件 H 的要求。

(b) 允许外委的，受委托单位应当具有相应能力，无损检测应当外委给取得特种设备相应资质的单位（机构），但是不得外委给对本单位实施监督检验、型式试验的检验机构；委托单位应当与受委托单位签订合同（协议），确定外委的具体项目和详细要求；外委工作的质量控制由委托单位负责，纳入其质量保证体系的控制范围。

(c) 工作外委的，与外委工作直接相关人员和设备资源条件不作要求，《许可规则》附件 H 另有规定的，从其规定；委托单位应当配备相应的质量控制系统责任人员（注：有质量控制系统要求的）。

(7) 检查核实后填写符合许可基本条件的确认表格（《特种设备生产单位许可鉴定评审报告》附件 2），经与申请单位负责人确认后双方签字确认。

4.1.2 资源条件评审方法

评审的方法包括查阅见证、查看实物、交谈、观察所涉及领域的活动等。在进行现场评审前，由评审机构向申请单位提供“许可规则所要求的人员、设备设施情况一览表”



（《特种设备生产单位许可鉴定评审报告》附表4）电子版，由申请单位先行填写有关的信息内容。现场评审时，评审人员对申请单位填写的情况进行核实，并与申请单位负责人签字确认。

（1）通过现场核实申请单位的营业执照信息等；

（2）对专业技术人员的学历证书（原件）、职称证书（原件）逐一进行核查；

（3）持相应作业项目资格证书的特种设备作业人员的资格认定；

（a）对作业人员持有的《特种设备安全管理与作业人员证》的作业项目内容、有效日期、聘用记录进行审查；

（b）申请单位提供的《特种设备安全管理与作业人员证》需全部填写现用人单位的聘用记录（用人单位、聘用项目代号、聘用起止日期、法定代表人签字）并加盖申请单位公章。凡是超过有效期的，一律不予以认可；

（c）对于《特种设备安全管理与作业人员证》中的“聘用记录”载明尚在其他单位聘用期间的，须提供与原用人单位解除劳动关系的证明材料；

（d）鉴定评审子项目涉及人员近1个月的社保凭证；

（4）申请换证单位的施工业绩。

4.2 质量保证体系建立与实施评审

4.2.1 质量保证体系建立与实施评审要求

（1）申请单位应当按照《许可规则》附件M“特种设备生产单位质量保证体系基本要求”的要求，建立与许可范围相适应的质量保证体系，并且保持有效实施。

（2）文件化质量保证体系建立的合理性（包含《许可规则》要求的基本要素、其他主要过程控制内容）及质量保证手册（质量方针与质量目标）颁布；

（3）质量保证体系文件层次及类别、程序文件内容；

（4）技术文件；

申请单位应当具有与申请项目对应的技术文件，包括安装方案（或者作业指导书）和安装完成后的检验文件等；

（5）审查质量保证体系运行以来主要的质量保证体系控制要素（如工艺、焊接、检验与试验、现场施工质量控制等）的控制情况；

（6）质量保证体系发生变化的管理。对换证申请单位还要核对上一个周期取（换）证以来质量保证体系文件的修订情况；



4.2.2 质量保证体系建立与实施评审方法

(1) 通过查阅申请单位全套质量保证体系文件，验证：

(a) 申请单位是否结合许可范围的特性和本单位实际情况所建立的质量保证体系并符合《许可规则》规定的原则并且得到有效实施；

(b) 质量保证体系文件包括技术文件的完整性，技术文件的符合性（如制定依据及内容）；

(2) 质量保证体系组织

(a) 管理职能分配和各部门、各主要管理人员职权划定；

(b) 质量控制系统责任人员配备；

(3) 通过查阅主要见证材料，查实质量保证体系实施运行是否正常：

(a) 质量保证体系发生变化的管理见证材料的符合性；

(b) 管理评审时间、评审内容和输出情况。

(4) 通过查阅主要见证材料，查实质量保证体系实施后，主要的质量保证体系控制要素实施控制情况；

(5) 查阅质量保证体系实施和持续改进（内部审核、不合格品（项）控制）相关见证材料，验证申请单位对质量保证体系持续改进实施闭环控制情况。

(6) 查阅人员技术档案和人员培训与考核记录，结合申请单位许可项目的特性，审查申请单位对人员的培训考核与所许可项目相关联。

4.3 保障特种设备安全性能的技术能力的评审

4.3.1 申请单位应当具备保障特种设备安全性能的技术能力，按照特种设备安全技术规范及相关标准要求进行起重机械安装（含修理）活动。

评审组通过座谈，现场跟踪、查阅相关见证等方式，评审申请单位相关技术能力。

4.3.2 技术文件方面

受理的许可项目的设计文件（安装方案设计），作业（工艺）文件（包括作业指导书、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（验收报告、竣工报告），监督检验报告等。

5 需要提供的满足许可条件的相关见证

5.1 资源条件方面



资源条件评审时需要现场查阅、核实的资料：（注：提供的下列资料均应为原件）

- (1) 申请单位的营业执照，非独立法人的，提供公司的法人授权文件；
- (2) 公司全体员工花名册及全体员工聘用合同；
- (3) 申请单位行政组织管理人员、技术负责人、质量保证工程师、质量安全总监、质量控制体系责任人员、质量安全员、安装项目负责人任命书；
- (4) 鉴定评审子项目涉及人员近 1 个月的社保凭证；
- (5) 增项或者换证单位提供最近 6 个月职工工资表，新取证单位提供近 1 个月职工工资表；
- (6) 工程技术人员技术职称证书、学历证书；
- (7) 公司所有持相应作业项目的特种设备作业人员资格证书；
- (8) 土地使用证、房屋产权证等资料。

办公场所、施工仓库如果是租赁的，租赁双方签订覆盖申请许可证有效期的租赁合同及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。

(9) 施工设备设施等资料

(a) 申请单位申请特种设备许可项目所需设备、工装、仪器、器具、检验与试验装置等台账，至少包括设备名称、型号规格、生产厂家、出厂编号、精度等级、使用编号、设备状态，计量器具的检定/校准状态、所在部门等信息；

(b) 仪器设备档案：至少应包括仪器设备基本情况表、使用说明书、合格证、验收记录检定/校准证书、使用维修保养记录、设备操作规程及其他有关资料；

(c) 重要设备、设施的采购证明：如采购合同、发票、银行付款证明等；

(d) 仪器设备租赁合同/协议（适用时，核查合同/协议原件）；

(10) 技术资料：包括设计文件、工艺文件、施工方案、检验规程等；

(11) 法规标准：包括法律、法规、规章、安全技术规范及相关标准。

表 11-1 申请单位办公场所、厂房和仓库面积基本要求

序号	许可子项目	最低数量要求	备注
起重机械	桥式、门式起重机，流动式起重机、门座式起重机安装（含修理）A 级	1. 有固定的办公场所，其面积不小于 300m ² （包括资料档案室和仪器设备室）； 2. 仓库面积不小于 200m ² 。	



桥式、门式起重机，流动式起重机、门座式起重机安装（含修理）B级	1. 有固定的办公场所，其面积不小于 100m ² （包括资料档案室和仪器设备室）； 2. 仓库面积不小于 50m ² 。	
机械式停车设备、塔式起重机、升降机、缆索式起重机、桅杆式起重机安装（含修理）	1. 有固定的办公场所，其面积不小于 200m ² （包括资料档案室和仪器设备室）； 2. 仓库面积不小于 100m ² 。	

表 11-2 申请单位生产设备、工艺装备基本要求

序号	施工设备名称	规格	最低数量要求		备注
			A级、不分级	B级	
1	气体保护焊机		2	2	
2	电焊机	320A	2	2	
3	切割设备		2	2	
4	手拉葫芦	3t	1	1	
5	千斤顶	10 t	1	1	
6	力矩扳手	0-300N	1	1	

表 11-3 申请单位检测仪器与试验装置基本要求

序号	施工设备名称	技术参数	最低数量要求	备注
1	经纬仪		1	
2	水准仪		1	
3	噪声检测仪		1	
4	绝缘电阻检测仪	2000MΩ	1	
5	接地电阻检测仪	0-500Ω	1	
6	万用表		1	
7	激光测距仪	0.2-200 m	1	
8	钢卷尺（含修正值）	50m	1	机械式停车设备除外
9	超声波测厚仪		1	机械式停车设备除外



表 11-4 申请单位试安装设备数量要求

项目	许可子项目	样机参数	数量	
起重机械	桥式、门式起重机（A级）	200t 以上	1 台	
	桥式、门式起重机（B级）	200t 及以下	1 台	
	流动式起重机（A级）	100t 以上	1 台	
	流动式起重机（B级）	--	--	不适用
	门座式起重机（A级）	40t 以上	1 台	
	门座式起重机（B级）	40t 及以下	1 台	
	机械式停车设备（不分级）	参数不限	1 台	
	塔式起重机、升降机（不分级）	参数不限	1 台	
	缆索式起重机（不分级）	参数不限	1 台	
	桅杆式起重机（不分级）	参数不限	1 台	

说明：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，凭受理决定书只能进行一次试安装。

表 11-5 申请单位技术资料配置基本要求

序号	许可项目	许可子项目	技术文件			备注
			安装方案 设计	工艺文件	检验规程	
1	起重机械 安装（含修理）	桥式、门式起重机	需要	需要	需要	技术文件的具体内容详见“许可规则”第 H.1.7 款、H1.8 款的相关要求
2		流动式起重机	不适用	需要	需要	
3		门座式起重机	需要	需要	需要	
4		机械式停车设备	需要	需要	需要	
5		塔式起重机、升降机	需要	需要	需要	
6		缆索式起重机	需要	需要	需要	
7		桅杆式起重机	需要	需要	需要	



表 11-6 申请单位法规标准配置基本要求

序号	种类	标准、法规、安全技术规范名称	标准号/文件号
1	相关的特种设备法律法规	《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
		《特种设备安全监察条例》	中华人民共和国国务院令第五49号
2	特种设备安全技术规范	《特种设备生产和充装单位许可规则》	TSG 07—2019
		《特种设备使用管理规则》	TSG 08-2017
		《特种设备生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》	国家市场监督管理总局令第七3号
		《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》	国家市场监督管理总局令第七4号
		《特种设备作业人员监督管理办法》	原国家质检总局令第140号
		《特种设备作业人员考核规则》	TSG Z6001-2019
		《特种设备焊接操作人员考试细则》	TSG Z6002-2010
		《特种设备生产单位质量安全总监和质量安全管理员考核指南》	TSG Z0007-2023
		《起重机械安全技术规程》	TSG 51-2023
3	特种设备相关技术标准	《起重机械安全规程 第1部分：总则》	GB/T6067.1—2010
		《起重机械安全规程 第5部分：桥式和门式起重机》	GB/T6067.5—2014
		《起重设备安装工程施工及验收规范》	GB 50278-2010
		《起重机设计规范》	GB/T 3811—2008
		《架桥机安全规程》	GB 26469—2011
		《架桥机通用技术条件》	GB/T 26470—2011
		《冶金起重机技术条件 第1部分：通用要求》	JB/T 7688.1-2008
		《通用桥式起重机》	GB/T 14405-2011
		《通用门式起重机》	GB/T 14406-2011
《防爆桥式起重机》	JB/T 5897-2014		



	《电动葫芦桥式起重机》	JB/T 3695-2008
	《电动葫芦门式起重机》	JB/T 5663-2008
	《电动单梁起重机》	JB/T 1306-2008
	《电动悬挂起重机》	JB/T 2603-2008
	《塔式起重机械安全规程》	GB 5144-2006
	《塔式起重机》	GB/T 5031-2019
	《吊笼有垂直导向的人货两用施工升降机》	GB 26557-2011
	《施工升降机安全规程》	GB 10055-2007
	《简易升降机安全规程》	GB 28755-2012
	《机械式停车设备 通用安全要求》	GB 17907-2010
	《起重机械 安全监控管理系统》	GB/T 28264-2017
	《门座起重机》	GB/T 29560-2013
	《履带起重机》	GB/T 14560-2016
	《轮胎起重机》	JB/T 12576-2015
	《缆索起重机》	GB/T 28756-2012
	《桅杆起重机》	GB/T 26558-2011

注：①法律法规、安全技术规范、标准应为现行有效版本，根据申请项目，按设备类别、品种配备。

②机械式停车设备、塔式起重机、升降机、缆索式起重机、桅杆式起重机安装许可不分级。

5.2 质量体系的建立与实施方面

5.2.1 质量保证体系建立与实施评审查阅的资料：

- (1) 质量保证体系全套管理文件；
- (2) 结合许可项目的特性，制定的技术文件种类；
- (3) 质量保证体系运行见证记录材料；
- (4) 质量保证体系实施和持续改进见证记录材料。

注：属于延续许可证的，申请单位应当提供上次取证以来的近4年质量保证体系运行见证材料；
属于首次取证的，申请单位应当提供证明质量保证体系已经有效运行的见证材料。



表 11-7 质量保证体系的建立与实施见证材料及要求

评审项目	评审内容与要求	提供评审验证的相关见证
1.1 质量保证体系文件的建立	查阅正式发布的质量保证体系文件；建立的质量保证体系文件结构层次清晰合理，审批手续齐全有效，各类标识符合要求。	质量手册； 程序文件； 管理制度； 作业指导文件； 记录表格等 (正式发布的版本)
1.2 质量保证体系组织	按照 TSG 07-2019 附件中规定的过程控制，应当配备质量控制系统责任人员。	质量手册 (正式发布的版本)
1.3 管理评审	管理层应当每年至少对特种设备质量保证体系的适应性、充分性和有效性进行一次管理评审，管理评审由主要负责人（法定代表人、法定代表委托人或者实际控制人）负责，评审内容和结果应当予以记录，并且形成评审报告，由主要负责人（法定代表人、法定代表委托人或者实际控制人）批准。	管理评审记录、报告
1.4 体系发生变化的管理	质量保证体系发生变化时，应当及时按照规定程序进行完善，修订相应的质量保证体系文件，必要时对质量保证手册进行再版	质量保证体系文件修订见证
2.1 质量保证手册	质量保证手册应当包括质量方针与目标、适用范围、机构概述、组织机构、组织职责与隶属关系、岗位职责与权限、质量要素及关系描述、引用文件等	质量手册
2.2 程序文件	程序文件与质量方针相一致、满足质量保证手册的相关要求，并且符合本单位的实际情况，具有可操作性。	程序文件
2.3 作业文件和质量记录	作业文件和质量记录应当符合许可范围的特性，满足质量保证体系实施过程的控制需要。文件格式应当规范、统一。	作业文件和质量记录
2.4 质量计划	质量计划应当满足许可范围特性和单位实际情况，依据各质量控制系统要求，在生产过程中合理设置控制环节、控制点（包括检查点或者审核点、停止点、见证点）	质量计划
3.1 文件控制程序的建立和实施	对文件的分类、编制和审批、标识、发放、使用、评审、更改、回收和作废、外来文件、媒介文件控制等控制点； 查阅文件控制各控制点的见证材料	文件控制程序； 编制和审批的见证材料； 发放的见证材料； 评审的见证材料； 修订的见证材料； 回收与作废的见证材料；



		外来文件控制的见证材料
3.2 合同控制	(1) 合同评审的范围、内容； (2) 合同签订、修改、会签程序。	合同评审记录；合同签订、修改、会签见证材料
3.3 设计控制 (安装方案)	(1) 安装过程设计文件应当有安装施工方案。 (2) 安装方案内容满足要求。	安装施工方案
3.4 材料与零部件控制	材料与零部件控制的范围、程序、内容符合要求。材料与零部件受委托方评价报告，材料与零部件检查验收报告，材料与零部件代用审批报告，由相应质量控制系统责任人员审查确认，并对保管、使用情况进行定期检查，做出记录。	材料（零部件）评价报告； 材料（零部件）验收报告； 材料（零部件）代用审批报告； 材料（零部件）保管、使用情况定期检查记录
3.5 作业（工艺）控制	(1) 作业（工艺）文件的基本要求； (2) 作业（工艺）纪律检查； (3) 施工工装和模具的管理； 相应质量控制系统责任人员应当定期对作业（工艺）执行情况进行检查，做出记录。	通用或者专用工艺文件； 作业（工艺）纪律检查记录
3.6 焊接控制	(1) 焊接人员管理； (2) 焊接材料控制； (3) 焊接工艺评定和焊接工艺文件控制； (4) 焊接工艺评定项目的覆盖； (5) 焊接过程控制； (6) 焊缝返修控制； 相应质量控制系统责任人员应当对执行情况进行检查，做出记录。	焊接人员管理考核记录； 焊接材料管理记录； 焊接工艺文件管理记录
3.10 检验与试验控制	(1) 检验与试验工艺文件基本要求； (2) 检验与试验条件控制； (3) 最终检验与试验控制； (4) 检验与试验状态； (5) 检验试验记录和报告控制； 检验与试验工艺，最终检验与试验报告，由相应质量控制系统责任人员审查确认，作出记录。	检验与试验状态标识； 检验与试验工艺； 检验试验记录和报告； 责任人员履职记录
3.11 生产设备和检验与试验装置控制	(1) 生产设备和检验与试验装置控制； (2) 生产设备和检验与试验装置档案管理； (3) 生产设备和检验与试验装置状态控制。	生产设备和检验与试验装置台账和档案，质量证明文件、使用说明书、使用记录、维护保养记录以及校准检定计划，校准检定记录、报告等档案资料； 生产设备使用状态标识， 检验与试验装置检定校准标识，法定要求检验的生产设备的检验报告



<p>3.12 不合格品(项) 控制</p>	<p>(1) 不合格品(项)的记录、标识、存放、隔离等; (2) 不合格品(项)原因分析、处置及处置后的检验等; (3) 对不合格品(项)所采取纠正或者预防措施的制定、审核、批准、实施及其跟踪验证等(必要时)。</p>	<p>不合格品(项)过程控制的见证材料:不符合报告;采取纠正和纠正措施的见证材料</p>
<p>3.13 质量改进与服务程序的实施</p>	<p>(1) 质量信息控制; (2) 每年至少进行1次完整的内部审核; (3) 产品一次合格率和返修率; (4) 客户服务。</p>	<p>内、外部质量信息记录;年度内审计划;会议签到表;内审记录;内审报告等;产品一次合格率和返修率统计、分析材料;客户服务计划、实施、验证和报告</p>
<p>3.14 人员管理</p>	<p>(1) 人员培训要求、内容、计划和实施等; (2) 特种设备许可所要求的相关人员的培训、考核档案; (3) 特种设备许可所要求的相关人员的聘用管理。</p>	<p>培训计划; 考核档案; 聘用记录等</p>
<p>3.15 执行特种设备许可制度</p>	<p>(1) 执行特种设备许可制度; (2) 接受各级特种设备安全监管部门的监督; (3) 接受监督检验; (4) 特种设备许可证管理; (5) 提供相关信息; 执行特种设备许可制度情况,由质量保证工程师进行监督检查,对特种设备安全监管部门监督检查提出的意见、监督检验机构提出的《监检意见通知书》,提出处理意见,并且对处理结果审查确认,作出记录。</p>	<p>制定接受特种设备监督检验的相关规定; 监督检查文函; 《监检工作联络单》《监检意见通知书》的处理内容整改见证材料</p>

注: 安装(含修理)作业指导书,应编制符合《许可规则》要求的各类技术文件。

1、安装作业指导书参考大纲

- (1) 总则
- (2) 术语
- (3) 基本要求
- (4) 一般规定
- (5) 施工准备、安全、文明施工要求
- (6) 施工安全、技术交底、安装安全检查记录表(保存当事人即每位领受工作任务人员的签名和手印)
- (7) 施工组织方案
- (8) 施工安装工艺(工艺流程及具体实施过程、安装设备的操作规程)
- (9) 关键工序、隐蔽工序
- (10) 安装过程自检记录
- (11) 竣工验收自检记录



2、修理作业指导书编写参考大纲

- (1) 总则
- (2) 术语
- (3) 基本要求
- (4) 修理准备、安全要求、文明作业
- (5) 修理工艺内容
- (6) 常见故障及检查消除
- (7) 应急救援预案
- (8) 修理记录

5.3 保障特种设备安全性能的技术能力方面

序号	评审项目	评审内容与要求	提供评审验证的相关见证
1	设计、工艺文件	安装过程设计文件应当有安装施工方案(见下注1)抽查产品(设备)安装文件是否完整齐全。	安装施工方案; 安装过程相关文件; 安装质量控制相关见证材料
2	施工过程 检验控制	抽查设备技术档案(见下注2),审查是否符合以下要求: (1) 质量计划(施工方案)实施过程中,按要求进行了全部检验与试验; (2) 检验与试验工艺完整齐全,且符合相关要求,在检验与试验过程中执行检验与试验工艺的规定。	质量计划(施工方案); 检验与试验工艺文件
3	最终检验与试验控制、检验与试验条件控制	结合受理的许可项目特性,审查竣工验收自检报告,符合相关检验与试验工艺规定,检验与试验结论满足安全技术规范、标准的规定。 检验与试验场地、环境、温度、试验载荷、安全防护、试验监督和确认满足安全技术规范的检验与试验要求。	竣工验收自检报告
4	检验与试验记录、报告	抽查设备检验与试验记录、报告(见注3),审查是否符合以下要求: (1) 设备质量档案完整齐全,统一管理,产品质量证明文件符合相关规定; (2) 检验与试验项目齐全; (3) 检验与试验记录、报告规范统一,检验与试验数据和结论符合安全技术规范、标准规定; (4) 检验责任人对检验与试验进行了监督,对相关工作见证、检验与试验报告有监督检验人员进行确认; (5) 检验报告按照相关规定进行审核、批准,存档保管。	设备质量档案; 检验与试验记录、报告; 分供(包)方提供的质量证明文件; 检验责任人工作监督见证材料



5	安全附件及保护装置	审阅设备设计文件、档案和安全附件、保护装置的验收、试验记录、报告；审查安全附件及保护装置是否符合相关规定。	设计文件； 技术档案； 安全附件、保护装置的验收、试验记录、报告
---	-----------	---	--

注 1： 安装方案至少包括以下内容：

- (1) 工程概况；
- (2) 组织机构设置和职责权限；
- (3) 现场安装的控制环节、控制点（包括审核点、见证点、停止点）的控制内容和要求、过程中实际操作要求、质量控制系统责任人员和相关人员签字确认的规定；
- (4) 安装程序和要求；
- (5) 吊装方案；
- (6) 试验（含调试）方案；
- (7) 危险源辨识、风险评估及控制措施。

安装方案应当按照质量保证体系文件的规定经技术负责人或者授权人员批准。

注 2： 设备技术档案至少应包含的资料：

- (1) 特种设备安装维修改造告知书；
- (2) 出厂相关合格证明文件（含型式试验报告）；
- (3) 安装合同（首页）；
- (4) 施工组织设计或安装方案；
- (5) 安装过程自检记录；
- (6) 安装竣工验收自检报告；
- (7) 安装质量证明材料；
- (8) 设备交付使用单；
- (9) 特种设备检验机构出具的检验报告；
- (10) 要求“一机一档”。

注 3： 安装过程自检记录参考大纲

- (1) 产品装箱清单检查记录
- (2) 安装环境、工地、设备、工装检查记录表
- (3) 安装工程开工条件检查确认表
- (4) 设备的各主要部件安装记录
- (5) 其他过程安装过程记录
- (6) 整机调试过程记录
- (7) 设备试运行记录
- (8) 设备交付使用记录



6 需要提交鉴定评审机构的资料

申请单位在接到鉴定评审机构的《特种设备鉴定评审通知函》后，应立即与评审组长取得联系，并向评审组提交如下见证材料的原件，同时准备材料原件的复印件或扫描件且装订成册：

- (1) 社会统一信用代码证（营业执照）或法人证书；
- (2) 原核准证书（延续许可需要）；
- (3) 特种设备生产许可申请书；
- (4) 特种设备行政许可受理决定书；
- (5) 评审机构鉴定评审通知函；
- (6) 固定办公、试验场地证明材料（自有产权的包括土地使用证、房屋产权证；租赁的包括租赁合同及土地使用证、房屋产权证复印件）；
- (7) 人员资料：
 - a. 持证人员劳动合同；
 - b. 技术负责人、质量保证工程师、质量安全总监、质量保证体系责任人员、质量安全员、安装项目负责人任命文件；
 - c. 作业人员资格证件；
 - d. 单位社保缴纳名册、持证人员养老保险缴纳明细（网上查询下载打印）；
 - e. 培训证明。
- (8) 检测仪器、施工设备：
 - a. 检测仪器、施工设备、设施固定资产台账；
 - b. 主要检测设备的购置票据；
 - c. 有效期内检定、校准证书；
 - d. 属于特种设备的使用登记材料、定期检验报告等。
- (9) 质量手册、程序文件（质量手册、程序文件目录）、作业指导书。