



文件编号：XH-ZN01-2025

特种设备许可鉴定评审指南

HBSEA

2025-04-21 发布

2025-05-01 实施

河北省特种设备学会



目 录

1	总则.....	1
2	适用范围.....	1
3	评审主要依据.....	1
4	特种设备许可鉴定评审程序.....	1
4.1	特种设备许可鉴定评审程序.....	1
4.2	受理、录入持证人员.....	3
4.3	试生产（充装）、试检验或检测.....	3
4.4	评审前准备.....	4
4.5	约请评审.....	4
4.6	评审准备.....	5
4.7	现场鉴定评审.....	6
5	换证鉴定评审.....	10
6	申请增项、升级.....	11
7	制造或充装单位申请地址搬迁.....	12
8	其他变更情形.....	12
9	鉴定评审中（终）止.....	12
10	争议、投诉处理.....	13
11	鉴定评审纪律.....	13

1 总则

1.1 为规范特种设备许可鉴定评审工作，使申请单位及时了解和掌握鉴定评审的内容和要求，并做好相关准备工作，根据《中华人民共和国特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》、《特种设备生产和充装单位许可规则》、《特种设备检验机构核准规则》、《特种设备检测机构核准规则》及有关规定的要求，特制定本指南。

1.2 本指南明确了特种设备许可取证、换证、增项以及委托机关委托的其他鉴定评审的工作程序、内容和要求，是实施特种设备许可鉴定评审的指导性文件。主要提供给申请单位使用，同时评审机构也应按照本指南实施特种设备许可鉴定评审工作。

1.3 河北省特种设备学会是承担特种设备行政许可鉴定评审工作的社会组织。

2 适用范围

适用于发证机关委托我单位进行的特种设备生产、充装、特种设备检验检测机构等行政许可鉴定评审工作。

3 评审主要依据

- 3.1 《特种设备安全法》
- 3.2 《特种设备安全监察条例》
- 3.3 《特种设备生产和充装单位许可规则》
- 3.4 《特种设备检验机构核准规则》
- 3.5 《特种设备检测机构核准规则》
- 3.6 《河北省气瓶充装管理办法》
- 3.7 特种设备生产、充装、检验、检测有关的法规、规程、标准

4 特种设备许可鉴定评审程序

4.1 特种设备许可鉴定评审程序如图 1 所示

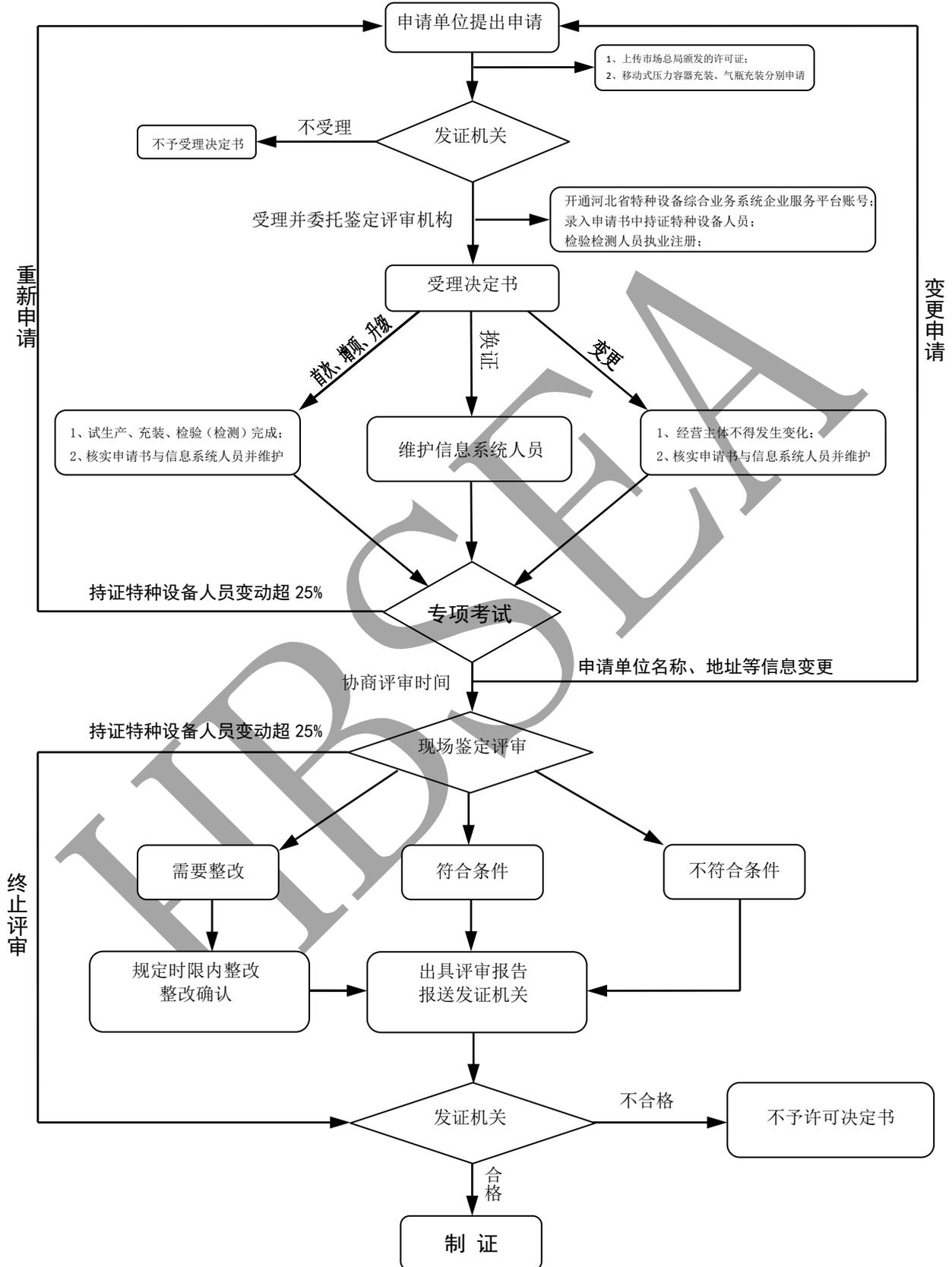


图 1 特种设备许可鉴定评审程序

4.2 受理、录入持证人员

1、申请特种设备生产、充装、检验和检测的单位（以下简称申请单位）应取得发证机关出具的《特种设备行政许可受理决定书》（以下简称《受理决定书》），《受理决定书》委托的评审机构应为河北省特种设备学会。申请资料不符合受理条件的，发证机关出具《特种设备行政许可不予受理决定书》。

2、申请单位应开通河北省特种设备综合业务系统企业服务平台（以下简称省局信息系统），录入申请书中所有持证特种设备人员。申请单位申请换证、升级、增项时应对单位和人员进行维护。

3、省局信息系统录入人员应与申请书填报人员、实际在岗人员一致。特种设备检验检测人员应同时在中国特种设备检验协会检验检测人员管理系统注册并执业公示。

4.3 试生产（充装）、试检验或检测

首次（增项或升级）申请许可的单位，取得《受理决定书》后，应按《特种设备生产和充装单位许可规则》（以下简称《许可规则》）、《特种设备检验机构核准规则》（以下简称《检验核准规则》）、《特种设备检测机构核准规则》（以下简称《检测核准规则》）等规定准备相关产品，具体要求如下：

(1) 申请设计许可的，应准备试设计文件，试设计文件应覆盖申请许可范围并符合许可要求。

(2) 申请制造类许可的，应完成样机（样品）试制造。样机（样品）应具有代表性，符合《许可规则》附录 B 至附录 L 的要求且自检合格，资料齐全。有监督检验要求的，制造过程应接受监检。

(3) 申请安装类许可的，应完成样机（样品）的试安装。样机（样品）应具有代表性，符合《许可规则》附录 B 至附录 L 的要求且自检合格，资料齐全。允许在使用现场进行试安装的，应按照法定程序规定办理告知，接受并完成监检。

(4) 申请充装许可的，应在取得受理后完成设备调试，建立充装质量追溯信息系统，气瓶充装单位采用的信息系统还应和《河北省气瓶信息化管理系统》对接，能够上传数据至该系统，具备现场试充装条件。未取得许可前不得对外进行经营性活动。

(5) 申请检验检测机构核准的，应完成具有代表性且能够验证其检验（检测）能力

的检验（检测）并出具报告，或者由鉴定评审机构跟踪检验（检测）过程。

4.4 评审前准备

4.4.1 申请单位在现场鉴定评审前，单位名称、地址（住所、办公、制造、充装、检验或检测）与申请书不一致时，应向发证机关申请变更并获得发证机关同意。

4.4.2 鉴定评审机构现场鉴定评审前，登入相应省局信息系统查验持证人员信息与许可申请书是否一致；发现人员变动的，应提醒申请单位维护省局信息系统人员信息。持证人员变动超过 25%的，告知申请单位重新提出许可申请。

4.4.3 人员专项考试

(1) 通过省局信息系统确定专项考试参加人员名单，外省持证特种设备人员必须全部参加，其他持证人员按不低于 30%比例进行抽取。

(2) 考核题库、抽题规则、考试时长、通过标准与取证考试一致。

(3) 考试时间和地点确定后，通知申请单位按要求参加考试。考试时间原则上安排在现场鉴定评审之前。

(4) 专项考试不合格者可以在 6 个月内补考一次。

(5) 无正当理由不参加、拒绝参加考试以及补考不合格者不作为申请单位资源条件。

4.5 约请评审

4.5.1 申请单位具备第 4.3 条、第 4.4 条规定条件，可通过行政许可系统发送《协商函》，协商进行现场鉴定评审。同时，应提交申请书、质量保证手册以及其他有必要的资料（可以是电子文档）。

4.5.2 接收《协商函》后，鉴定评审机构应当在 10 个工作日内对提交的资料进行确认，同时向申请单位提供鉴定评审指南。对于首次申请的单位，由相关人员确定准备的试设计文件、试制造、试安装样机（样品）、试检验（检测）项目、试充装条件是否满足或涵盖申请的许可（核准）项目。必要时，视申请单位的具体情况对准备的产品进行适当调整。申请单位对照评审指南自我评定合格后，可与鉴定评审机构商定现场鉴定评审日期。

4.5.3 鉴定评审机构因战争、自然灾害、疫情等不可抗力或者申请单位自身原因造成的在规定时限不能完成评审的，应向发证机关报告。

4.6 评审准备

4.6.1 现场评审时间确定后，学会将随机组成鉴定评审组并做好各项准备工作。在现场鉴定评审前，发送《特种设备鉴定评审通知函》，告知具体评审日期、评审组成员。报送发证机关及其他有规定报送的监督部门。

4.6.2 申请单位评审现场应提供的资料

- (1) 营业执照。
- (2) 原有许可证（换证或增项），资源条件要求的其他政府部门文件，一般指规划许可、经营许可、消防验收文件、环保审批等。
- (3) 质量保证工程师、技术负责人、质量控制系统责任人员、质量安全总监（安全总监）、质量安全员（安全员）明细表及任命书、聘用合同、工资表、相关保险凭证、身份证（原件或复印件）、职称证（原件）、学历证（原件）。
- (4) 特种设备作业人员（指特种设备安全管理员、焊工、起重工、电梯作业人员、气瓶充装作业人员等）明细表及聘用合同、身份证（一般是原件）、特种设备安全管理和作业证（原件，加盖聘用单位公章）。**试生产或抽查产品涉及的持证人员还应提供相应换证周期内的资格证件（可以是复印件）。**
- (5) 特种设备检验人员、安全阀校验人员明细表及聘用合同、身份证（一般是原件）、检验师（员）证件原件及执业注册证明，执业单位应与申请单位一致。单位缴纳养老保险凭证。
- (6) 工程技术人员、设计人员明细表及聘用合同、相关保险凭证、身份证（原件或复印件）、职称证（原件）、学历证（原件）。
- (7) 资源条件要求其他作业人员的身份证（原件或复印件）。
- (8) 工作场所（厂房、办公场所、仓库等）产权证明资料，工作场所承租的，租赁双方签订的租赁合同以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，租赁期限应覆盖申请许可证的有效期。
- (9) 许可条件要求的生产设备、工艺装备、检测仪器、试验装置等设备设施台账、档案。包括发票、购销合同（租赁协议）、出入库台账、资产划拨、使用记录等见证材料。
- (10) 检验与试验装置校验台账和记录。
- (11) 质量保证手册、程序文件、管理制度、作业（工艺）文件、记录表格等文件及目录清单。

- (12) 质量保证体系的运转和实施情况及见证材料，包括用户服务执行情况。
- (13) 持证期间特种设备制造（设计、安装、改造、修理、检验）产品清单。
- (14) 试制产品（试安装、试检验、试设计）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）、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、安全技术规范规定时）、质量证明资料等。
- (15) 申请单位的合格分供（包）方名录，分供（包）方评价报告和资料（其中按规定对分包方需要特种设备许可的，应索取相关许可证和人员资格证）、分包合同。
- (16) 试制产品设计文件鉴定报告、型式试验报告（安全技术规范及其相应技术标准有规定时）。
- (17) 相关法律、法规、安全技术规范、标准清单（安全技术规范、标准应提供正式版本）。
- (18) 鉴定评审过程需要的其他资料。

4.7 现场鉴定评审

4.7.1 评审时间及人员

现场鉴定评审时间一般为 1-2 个工作日。检验检测机构需跟踪检验过程或者采信能力验证结果的，鉴定评审工作可在 60 个工作日内完成。

鉴定评审机构根据申请单位的受理许可项目的特性，随机选派评审组长和评审员组成鉴定评审组。鉴定评审组一般由 2-4 名鉴定评审人员组成。

鉴定评审 3 日前，应约请申请单位所在地市级特种设备监督部门到场监督现场评审工作，发证机关有其他规定的从其规定。

4.7.2 现场鉴定评审程序

现场鉴定评审的主要程序包括：首次会议→现场巡视→分组审查→鉴定评审情况汇总→交换鉴定评审意见→末次会议。

4.7.3 首次会议

鉴定评审组到达现场后，召开首次会议。首次会议由鉴定评审组组长主持，参加人员包括鉴定评审组全体成员、特种设备监督部门代表、申请单位质量安全总监（安

全总监）、技术负责人、质量保证工程师、质量管理体系的各个质量控制系统责任人员等关键岗位人员。首次会议的主要内容如下：

(1) 鉴定评审组和申请单位双方介绍有关人员；

(2) 鉴定评审组组长说明鉴定评审工作依据、日程安排、内容和要求以及鉴定评审工作纪律；

(3) 特种设备监督部门代表（观察员）讲话；

(4) 申请单位介绍单位基本概况，质量保证体系建立、实施的情况，产品（设备）试生产情况。

首次会议时间一般为 15~30 分钟，与会人员应在《签到表》上签名。

4.7.4 现场巡视

首次会议后，现场巡视与许可项目有关的职能部门、场地、设施。其重点是材料库、配件库、设备库、焊材库、加工设备（预制设备）、起重与必备的工装设施、组焊（施工、组装）现场、热处理设备、焊接试验室、理化试验室、无损探伤室、压力试验和气密性试验及特殊试验场地、检验场地和设备、各个工序的生产（检验）情况等。

在进行现场巡视时，鉴定评审人员可通过记录试生产成品（设备）、在制品、检验设备的编号、使用的材料、部件标记、特种作业人员标识和现场质量保证体系实施、执行工艺等情况，以便作为追踪鉴定评审的依据。

充装单位现场巡视可结合试充装工作进行，重点检查设备布局及管理、工艺管路布置、区域划分、气瓶管理、信息化系统采集设备情况、验证充装人员能力水平和充装工作质量等。

4.7.5 分组审查

4.7.5.1 根据申请单位所申请许可（核准）项目、企业规模和鉴定评审的实际情况，鉴定评审组可分为若干鉴定评审小组开展鉴定评审工作。鉴定评审工作应当按照相应的《鉴定评审作业指导书》规定，通过查阅相关资料、现场实际检查，座谈和交流，产品（设备）安全性能抽查、检验检测工作质量抽查等方式，对申请单位的资源条件、质量保证体系建立和实施、产品（设备）安全性能、检验质量抽查等是否符合安全技术规范及其相应标准的规定进行鉴定评审。现场鉴定评审项目、内容、要求和方法按本学会相应的鉴定评审作业指导书。



4.7.5.2 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、生产场地、生产设备、检验试验场地、检验试验设备等），进行资源条件的核实；

(2)按照相关许可项目的规定要求和申请单位编制的质量保证体系文件，以及抽取的质量保证体系实施记录、见证资料，结合生产产品（设备）质量档案、检验档案、生产过程质量控制记录，对申请单位质量保证体系建立和实施情况进行鉴定评审；

(3)在申请单位许可（核准）项目制造现场抽取分别对生产成品（设备）、在制品（设备）、检验设备，对其安全性能（检验检测工作质量）及其见证资料进行抽查；

(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。

(5)气瓶充装单位需要核实自有产权气瓶数量，气瓶使用登记、档案数据库管理、信息化系统使用等情况。

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鉴定评审组组长汇报和沟通，发现疑问应当扩展鉴定评审范围以便查清问题。

4.7.5.3 鉴定评审小组应当对鉴定评审情况做详细的记录：包括鉴定评审的项目、内容和工作见证材料的名称、编号，所抽查产品、在制品（施工或检验中的设备）编号、依据标准、抽查项目和抽查结果等，并提出书面鉴定评审意见。鉴定评审组根据各评审小组的意见形成鉴定评审组的现场鉴定评审结论。鉴定评审工作中，需要保留的不同意见应当在鉴定评审结论中予以表述。

4.7.6 鉴定评审情况汇总

各鉴定评审小组鉴定评审工作过程中和结束后，鉴定评审组组长应当与各鉴定评审人员交流所发现的问题和情况。必要时，鉴定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，鉴定评审组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》。

4.7.7 鉴定评审结论

鉴定评审组的现场鉴定评审结论意见分为：“符合条件”“不符合条件”“需要整改”：

(1)全部满足许可条件的，鉴定评审结论意见为“符合条件”。

(2) 评审发现的问题，现场不能完成整改的，但在规定时间内能够完成整改工作，并满足相关许可条件的，鉴定评审结论意见为“需要整改”。

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) 法定资格不符合相关法律法规的规定；
- 2) 实际资源条件不符合相关法规、安全技术规范的规定；
- 3) 质量保证体系未建立或者不能有效实施，材料（零部件）控制、作业（工艺）控制，检验与试验控制、不合格品（项）控制，以及与许可项目有关部门的主要过程控制，如焊接、无损检测等质量控制系统未得到有效控制，管理混乱；
- 4) 产品（设备）的安全性能（检验检测工作质量）抽查结果不符合相关安全技术规范及其相应标准规定；
- 5) 申请单位在有违反特种设备许可制度行为。

鉴定评审结论为“需要整改”时，鉴定评审组应当出具《特种设备鉴定评审工作备忘录》，由鉴定评审组长与申请单位主要负责人共同确认后签字。

申请单位应当按照《特种设备鉴定评审工作备忘录》通报所出的问题，应在 6 个月内完成整改工作，并在整改工作完成后将整改报告和见证资料（一式二份）提交鉴定评审机构。

对于许可等级可以覆盖的情况，鉴定评审发现申请单位的实际资源条件或产品不能满足已受理许可范围的相应要求，申请单位应书面申请，经鉴定评审组确认，可以按照减少许可子项目或降低许可级别后的范围进行评审，并且在鉴定评审报告中说明。

申请单位所受理的多项许可（核准）项目、类别、级别中，鉴定评审发现有某类别或者级别不符合许可条件时，鉴定评审结论对许可项目中该类别或者级别的结论为“不符合许可条件”，同时应当对许可项目其他类别、级别做出鉴定评审结论。

4.7.8 交换鉴定评审意见

评审组将鉴定评审情况汇总后，评审组和评审监督员一起与申请单位有关人员进行沟通，交换意见，向申请单位有关人员通报评审情况、《特种设备鉴定评审工作备忘录》、现场评审结论。申请单位可以对评审组通报的评审情况、《特种设备鉴定评审工作备忘录》、评审结论提出异议，评审组应认真听取意见，出示所收集的证据，必要时评审人员重新对有关项目进行审查。申请单位没有异议时应在《特种设备鉴定评审工作备忘录》上签字确认，如有异议，评审组长应告知其申诉的权利、途径和申

诉的时限。

4.7.9 鉴定评审总结会议

由鉴定评审组组长主持，鉴定评审组全体成员、特种设备监督部门代表、申请单位有关负责人及质量体系有关部门责任人员参加。

会议内容如下：

- (1) 鉴定评审组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) 特种设备监督部门代表（观察员）讲话；
- (3) 申请单位领导发言。

4.7.10 整改情况确认

收到申请单位报送的《整改报告》及相应的整改见证材料后，鉴定评审机构应进行确认，并出具整改情况确认报告，必要时应当安排鉴定评审人员进行现场确认。鉴定评审机构在进行整改情况现场确认前，有必要时通知发证机关下一级监督管理部门。整改情况确认符合条件的，整改确认情况报告结论为“整改后符合条件”；申请单位在6个月内未完成整改或经确认整改仍不符合条件，整改确认情况报告结论为“不符合条件”。

4.7.11 出具并向发证机关提交鉴定评审报告

鉴定评审工作结束后，鉴定评审单位应当及时出具《特种设备许可鉴定评审报告》（以下简称《评审报告》）。

鉴定评审结论为符合或不符合条件的，鉴定评审机构应当在现场鉴定评审工作结束后的20个工作日内出具鉴定评审报告。

鉴定评审结论要求申请单位整改的，自整改结果确认后10个工作日内出具鉴定评审报告。

《评审报告》由鉴定评审机构按照其质量体系文件规定的要求进行审批并加盖鉴定评审机构专用章。

由省级发证机关许可的项目通过行政审批系统提交机构评审报告。提交资料应符合省局会议纪要要求。

5 换证鉴定评审

5.1 特种设备许可有效期满，进行换证的鉴定评审，其鉴定评审工作程序和要求与初

次申请特种设备许可的鉴定评审工作程序和要求基本相同。换证鉴定评审的重点是审查持证期间的许可条件变化和执行法规、安全技术规范的情况。

5.2 换证鉴定评审包括以下内容：

(1) 许可条件变化情况，如果发生变化是否按照规定及时向许可实施机关进行许可变更申请的情况；

(2) 质量保证体系实施情况；

(3) 产品（设备）的安全性能或检验质量符合法规、安全技术规范及其相应标准情况；

(4) 是否发生过重大安全性能事故及其处理情况；

(5) 接受监督检验机构或安全监察机构监督检验工作情况；

(6) 是否发生涂改、伪造、转让或出卖许可证，向无许可证单位出卖或非法提供质量证明书的情况；

(7) 特种设备制造（安装、改造、维修、检验）的业绩是否符合相关法规、安全技术规范的规定。持证周期内无与持证级别相应的产品制造业绩，应按照《许可规则》相关要求准备试设计文件、试制造、试安装样机（样品）。

(8) 气瓶充装单位需要核实自有产权气瓶数量，气瓶使用登记、定期检验、报废统计、档案数据库管理、信息化系统使用等情况。

5.3 换证鉴定评审发现申请单位有以下问题时，鉴定评审结论为“不符合条件”：

(1) 发生涂改、伪造、转让或出卖特种设备许可证，向无特种设备许可证单位出卖或非法提供质量证明文件；

(2) 不按照规定接受各级特种设备监督部门的监督检查和监督检验机构实施监督检验，经责令整改仍未改正；

(3) 产品（设备）发生严重安全性能问题（事故）；

(4) 换证鉴定评审的其他重点项目存在严重不符合。

6 申请增项、升级

6.1 持证单位增项是指在许可证有效期内，持证单位发生下列情形之一的：

(1) 增加制造地址或者许可子项目（含改变产品限制范围）；

(2) 增加充装地址、设备品种或者充装介质类别。

持证单位增项应当按规定的程序，向发证机关提出申请并取得发证机关出具的《受理决定书》，评审工作按第 4 条执行。许可证增项后，发证机关换发新许可证，其有效期按照原许可证执行，原许可证由原发证机关收回。

6.2 持证单位只改变产品限制范围的，由发证机关确定是否需要进行鉴定评审。如需要，评审工作按第 4 条执行。

6.3 只增加制造地址的，现场鉴定评审不需要准备试制造样机（样品），鉴定评审时重点核查第 4.6.2 条中资源条件部分，并且对质量保证体系覆盖情况进行确认。

6.4 持证单位需要提高许可参数级别时，向发证机关提出申请并取得发证机关出具的《受理决定书》，评审工作按第 4 条执行。许可证变更后，发证机关换发新许可证，其有效期按照原许可证执行，原许可证由原发证机关收回。对于提高许可参数级别外的其他许可级别改变情形，由发证机关确定是否需要鉴定评审。

7 制造或充装单位申请地址搬迁

持证单位地址搬迁后，应当按规定的程序向发证机关提出申请。经发证机关决定准予变更的，现场鉴定评审不需要准备试制造样机（样品），鉴定评审时重点核查第 4.6.2 条中资源条件部分，并且对质量保证体系覆盖情况进行确认。

8 其他变更情形

发证机关决定准予变更的其他情形，认为有必要进行鉴定评审的，评审工作参照第 4 条、第 6 条、第 7 条相关规定执行。

9 鉴定评审中（终）止

评审组在鉴定评审过程中，如发现申请单位存在下列情况时，应当停止鉴定评审工作，并报告发证机关：

- (1) 申请单位未按商定的时间做好评审的准备工作安排（如主要的责任人员不到场、无法提供相关资料等）；
- (2) 申请单位有严重的弄虚作假行为；
- (3) 申请单位的实际情况与申请资料严重不符；
- (4) 申请书、省局信息系统、实际在岗持证人员变动超过 25%的。

10 争议、投诉处理

10.1 申请单位对鉴定评审报告有异议，可以向发证机关提出申诉。发证机关要求学会做核实处理或重新实施评审时，学会应按照受理机构的要求，对申诉事项予以处理。

10.2 如申诉事项属实，学会应向发证机关提交书面报告说明有关情况，并按发证机关的要求做好后续工作。

10.3 如经核实申诉事项不成立，学会应向发证机关书面报告核实情况和申诉事项不成立的理由。

11 鉴定评审纪律

11.1 现场评审期间评审员的食宿、交通、通讯等费用学会自行承担。

11.2 评审组严格执行鉴定评审程序。按照评审依据进行评审。遵循公平、公正、公开、便民高效、客观真实的原则，遵纪守法，廉洁奉公，保守申请单位的经济和技术秘密。

11.3 现场鉴定评审人员应严格遵守河北省市场监督管理局廉政工作要求。

11.4 申请单位应积极配合鉴定评审工作，如实报告情况和提供相关资料，不得弄虚作假。不得随意干扰评审工作的进行。