

# TSG

---

特种设备安全技术规范

TSG QX00X-2012

## 起重机械制造许可规则

Crane Manufacture Licensing Regulation

(征求意见稿)

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局颁布

2012年 月 日

---

# 目 录

第一章	总则	.....	(1)
第二章	资质许可基本条件和要求	.....	(2)
第三章	资质许可程序	.....	(3)
	第一节	申请与受理	.....(3)
	第二节	鉴定评审	.....(5)
	第三节	审查发证和公告	.....(7)
	第四节	许可证变更与换证	.....(7)
第四章	型式备案程序	.....	(9)
第五章	监督管理	.....	(10)
第六章	附则	.....	(11)
附件 A	起重机械制造单位资质许可级别覆盖表	.....	(12)
附件 B	塔式起重机额定起重力矩含义	.....	(13)
附件 C	中华人民共和国特种设备制造许可证(起重机械)	.....	(14)
附件 D	中华人民共和国特种设备型式备案证(起重机械)	.....	(15)
附件 E	起重机械制造单位资质许可条件	.....	(16)
附件 F	起重机械制造许可资源确认表	.....	(40)
附件 G	起重机械型式试验备案受理(不予受理)通知书(格式)	.....	(48)
附件 H	起重机械不予型式试验备案通知书(格式)	.....	(49)

# 起重机械制造许可规则

## 第一章 总 则

第一条 为了规范起重机械制造许可工作，根据《特种设备安全监察条例》、《起重机械安全监察规定》，制定本规则。

第二条 本规则适用于《特种设备目录》范围内的起重机械的制造许可，制造许可分为制造单位资质许可(以下简称资质许可)和型式试验备案(以下简称型式备案)两种方式。

其中，汽车起重机、随车起重机、全路面起重机、高空作业车，以及境外制造在境内使用的起重机械和安全保护装置(以下简称进口起重机械)实施型式备案；输变电施工用抱杆和起重机械安全保护装置不实施资质许可和型式备案；其他起重机械实施资质许可。

第三条 资质许可按照设备类别和参数，划分为 A1、A2、B、C 四个许可级别。同类别许可级别从高向低覆盖，覆盖关系见附件 A。

型式备案以同一型号，按照规格(指主参数，下同)从高向低覆盖。

注 1：型号，是指主要结构(特指主梁、主支撑腿、主副吊臂、标准节)形式相同，起升机构形式相同的一种机型的代号，代号由产品品种名称、结构形式、机构形式组成，并以字母、数字或者其组合表示。

注 2：桥式起重机、门式起重机、流动式起重机、升降机、铁路起重机、缆索起重机、桅杆起重机、轻小型起重设备、旋臂式起重机、门座起重机规格，以额定起重量(t)表示；塔式起重机规格，以额定起重力矩( $t_m$ )表示(具体含义见附件 B)；机械式停车设备规格，以层数表示；其中，装卸桥规格，以生产率(t/h)表示。

注 3：进口起重机械安全保护装置的起重量限制器规格，以额定起重量(t)表示；起重力矩限制器规格，以额定起重力矩( $t_m$ )表示；起升高度限制器(限传动式)规格，以传动比表示；防坠安全器规格，以额定制动载荷表示；制动器(鼓式)规格，以直径(mm)表示；制动器(钳盘式)规格，以夹持力(kN)表示；制动器(制动电机)规格，以功率(kW)表示。

第四条 资质许可程序，包括申请、受理、鉴定评审、审查发证和公告；型式备案程序，包括申请、受理、型式试验、审查备案和公告。

第五条 A1、A2 级资质许可由国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责受理、审查发证和公告；B、C 级资质许可由申请资质许可的起重机械制造单位(以下简称资质申请单位)注册地的省级质量技术监督部门(以下简称省级质监部门)负责受理、审查发证和公告(国家质检总局和省级质监部门以下统称“发证机关”)。

---

型式备案由国家质检总局负责受理、审查备案和公告。

第六条 起重机械制造单位应当具备一定的条件，按照本规则要求取得《特种设备制造许可证》(以下简称《制造许可证》，格式见附件 C)后，方可在许可范围内从事相应的起重机械制造活动。首次申请取证、申请增项(指提高许可级别、增加设备类别、增加制造地址)、或者将原许可的制造地址搬迁到新制造地址申请许可证变更(以下统称首次取证)的，经受理后，可以试制造一台用于质量保证体系运行的样机。起重机械制造单位在取得《制造许可证》后，其制造的起重机械产品应当按照《起重机械型式试验规则》的要求进行型式试验，否则不得销售、使用。

申请型式备案的起重机械制造单位(以下简称备案申请单位)，按照本规则要求经受理后，可以制造一台用于型式备案的样机。制造两台及以上样机应当经国家质检总局审批。起重机械制造单位在取得《特种设备型式试验备案证》(以下简称《型式备案证》，格式见附件 D)后，方可在备案范围内从事相应的起重机械制造活动。

第七条 《制造许可证》的有效期为 4 年。

第八条 从事资质许可中鉴定评审工作的鉴定评审机构(以下简称评审机构)和人员，以及从事型式备案中型式试验工作的型式试验机构和人员由国家质检总局考核确定并公布。

第九条 国家质检总局负责全国起重机械制造许可工作的统一监督管理。县级以上地方质量技术监督部门(以下简称地方质监部门)负责本行政区域内起重机械制造许可工作的监督管理。

## 第二章 资质许可基本条件和要求

第十条 资质许可基本条件和要求，包括制造单位质量保证体系要求和制造单位资源条件要求两部分。

第十一条 制造单位应当根据本单位的实际情况，按照《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系基本要求》(TSG Z0004)的规定建立质量保证体系，并且保持有效运行。

第十二条 制造单位应当具有工商行政管理部门核发的营业执照和质量技术监督部门核发的组织机构代码证，并且具备与申请许可级别和设备类别相适应的注册资金、生产场地、厂房、生产设备、工艺装备、检测仪器、试验装置、人员等资源条件，具体要求见《起重机械制造单位资质许可条件》(附件 E)。

制造单位不得与其他起重机械制造单位共用同一资源条件。

第十三条 制造单位的生产场地和厂房(包括厂房附属的起重设备)允许承租。承租方应当与出租方签订自评审之日开始有效期至少 5 年的租赁合同。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它有效证明应当作为租赁合同的附件。

许可条件要求的生产设备(厂房附属的起重设备除外)、工艺装备、检测仪器、试验装置不允许承租,本规则另有规定的除外。

同一制造许可证有多处制造地址的,每一处制造地址所用的日常生产所必需的生产设备、工艺装备、检测仪器、试验装置、各质量控制系统责任人员、作业人员、技术工人不允许与其他制造地址内的相应资源共用,其制造单位的质量管理负责人、质量保证工程师、技术人员、检验人员可以共有,但其人员数量应当满足生产要求。

同一制造许可证的同一制造地址中制造不同类别的起重机械,其生产设备、工艺装备、检测仪器、试验装置、人员允许共享。

第十四条 制造单位应当与附件 E 中要求的人员签订一年以上(含一年)聘用期的劳动合同(所聘人员在聘用期内不得在其他单位兼职),并应当按照国家有关规定为所聘人员缴纳工伤等相关保险。

第十五条 A1、A2 级制造单位的无损检测和理化性能检验工作不得外委。

B、C 级制造单位的无损检测和理化性能检验工作可以由本制造单位承担,也可以与具备相应资质和能力的单位签订外委协议,所委托的工作由被委托单位出具相应报告。所委托工作的质量控制应当由委托的制造单位负责,并且纳入制造单位起重机械质量保证体系的控制范围。

无损检测和理化性能检验由制造单位自己承担的,其相应的无损检测和理化性能检验设备应当与申请许可级别和设备类别相适应。无损检测和理化性能检验由制造单位外委的,其相应的无损检测和理化性能检验设备不作要求。

第十六条 钢材预处理可以由本制造单位承担,也可以与具备相应能力的单位签订外委协议,所委托的工作由被委托单位出具相应的证明材料,所委托工作的质量控制应当由制造单位负责,并且纳入制造单位起重机械质量保证体系的控制范围。

钢材预处理由制造单位自己承担的,其相应的钢材预处理设备应当与申请许可级别和设备类别相适应。钢材预处理由制造单位外委的,其相应的钢材预处理设备不作要求。

第十七条 主梁、主副吊臂、主支撑腿、标准节用于起重机械制造的,应当取得相应的整机制造许可证,并且其制造地址应当纳入制造许可证范围内。

### 第三章 资质许可程序

#### 第一节 申请与受理

第十八条 资质许可申请采取网上申报方式。因未开通网上申报系统而无法实施网上申请的,可以采取纸质文件申报方式进行申请。

---

第十九条 采取网上申报方式申请的，资质申请单位应当按照有关规定，在网上填写《特种设备制造许可申请书》(以下简称《申请书》)，并且附以下扫描资料(PDF 或者 JPG 格式)：

(一)《申请书》封面(加盖申请单位公章)、《申请书》中的申请许可类别表(单位法定代表人签字，加盖申请单位公章)；

(二)工商营业执照；

(三)组织机构代码证书；

(四)质量保证体系文件目录；

(五)其他需要说明的事项。

第二十条 采取纸质文件申报方式申请的，应当提交以下资料：

(一)《申请书》(原件，一式三份)；

(二)工商营业执照(复印件加盖单位公章，一式三份)；

(三)组织机构代码证书(复印件加盖单位公章，一式三份)；

(四)质量保证体系文件目录(一式三份)；

(五)其他需要说明的事项。

注 4 申请资料中应当标注如下信息：

(1)生产场地、厂房(包括厂房附属的起重设备)是自有的还是承租的；

(2)无损检测、理化性能检验和钢材预处理是否外委；

(3)声明生产设备(厂房附属的起重设备除外)、工艺装备、检测仪器、试验装置、人员等资源条件是自有的；

(4)涉及多个制造地址的，除了应当注明每一处制造地的地址、占地面积、厂房面积外，还应当将每一处制造地址的上述情况(指自有、承租、外委情况)分别注明。

第二十一条 申请 A1 或者 A2 级资质许可，同时又申请 B 或者 C 级资质许可的制造单位，应当按照本规则第五条的规定分别向国家质检总局和所在的地省级质监部门提出申请，但可以同时约请同一家评审机构进行鉴定评审，并分别出具鉴定评审报告，由国家质检总局和省级质监部门审查发证和公告。

第二十二条 申请 A1 或者 A2 级资质许可并涉及多个制造地址的，可以申请取得一个制造许可证。

申请 B 或者 C 级资质许可并且涉及多个制造地址的，对于在同一省(自治区、直辖市)内的多个制造地址，可以申请取得一个制造许可证；对于不在同一省(自治区、直辖市)内的制造地址，应当在各自的省(自治区、直辖市)内分别申请取证。

第二十三条 集团公司和其子公司可以分别申请制造许可证。当集团公司和其子公司分别申请制造许可证时，集团公司和其子公司的许可资源条件不得共享。

总公司和其分公司可以分别申请制造许可证。当总公司和其分公司分别申请制造许

---

可证时，总公司和其分公司的许可资源条件不得共享。当分公司单独申请制造许可证时，除应当提交本节要求的申请资料外，还应当提交其总公司营业执照(复印件加盖单位公章)和总公司法人书面授权文件(原件或者电子扫描件)。

第二十四条 对于资料齐全、符合法定形式的申请，发证机关应当在 5 个工作日内予以受理，并且出具《特种设备行政许可申请受理决定书》(以下简称《受理决定书》)。

申请资料不全的，发证机关应当一次性告知需要补正的资料，并出具《特种设备行政许可申请材料补正告知书》。补正资料齐全后，发证机关应当在 5 个工作日内予以受理，并出具《受理决定书》。

第二十五条 凡属于下列情况之一的，发证机关应当向资质申请单位发出《特种设备行政许可申请不予受理决定书》：

- (一) 申请项目不属于起重机械制造许可范围的；
- (二) 申请资料不能达到，或者补正后仍然达不到规定要求的；
- (三) 隐瞒有关情况或者提供虚假申请资料被发现的；
- (四) 处于对办理《制造许可证》有影响的法律诉讼等司法纠纷的，或者正在接受有关司法处理的；
- (五) 已知申请单位出现较大以上(含较大)事故并处于事故调查处理之中的；
- (六) 涉及特种设备违法违规行为，正在接受调查处理的。

第二十六条 首次取证的制造单位，其《受理决定书》有效期为 6 个月；申请换证的制造单位，其《受理决定书》有效期为 2 个月。

第二十七条 已经取得了《受理决定书》的，在鉴定评审之前，资质申请单位若要变更“单位名称”、“制造地址”、“许可级别”或者“设备类别”，应当重新提出申请，或者经发证机关同意办理变更手续。

## 第二节 鉴定评审

第二十八条 评审机构应当依据《特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则》(TSG Z0005)编制评审记录并正式公布，按照其中规定的内容、要求和程序，组织对资质申请单位进行鉴定评审。

第二十九条 资质申请单位在取得《受理决定书》后，约请进行鉴定评审前，应当在受理的相应许可级别和设备类别中，相应试制造一台产品，其试制造产品应当满足附件 E 相应“试制产品类别和参数范围”的要求，并且达到产品的出厂状态，但在未取得制造许可证前不得出厂。

对于有制造监督检验(以下简称制造监检)要求的，资质申请单位还应当约请具有相应资质的检验机构对试制造的产品进行制造监检。

---

第三十条 资质申请单位应当在《受理决定书》有效期内约请评审机构进行鉴定评审，约请时应当填写《特种设备鉴定评审约请函》，并且提供以下资料：

- (一)《申请书》；
- (二)《受理决定书》(复印件)；
- (三)工商营业执照(复印件加盖单位公章)；
- (四)组织机构代码证(复印件加盖单位公章)；
- (五)质量保证手册；
- (六)试制产品的制造和制造监检(有制造监检要求的)情况说明。

第三十一条 评审机构在收到《特种设备鉴定评审约请函》后，应当在5个工作日内决定是否接受约请。不接受约请的，应当书面说明理由；接受约请的，评审机构和资质申请单位应当签订协议或者合同，明确双方职责、工作内容、时限。协议和合同的内容和要求应当满足本规则，

第三十二条 首次取证的鉴定评审，从接受资质申请单位约请之日起，到评审机构上报发证机关有关鉴定评审资料之日止，不得超过8个月。换证的鉴定评审，从接受资质申请单位约请之日起，到评审机构上报发证机关有关鉴定评审资料之日止，不得超过2个月。

第三十三条 评审机构接受约请后，应当在1个月内到制造现场进行鉴定评审。

现场评审时，如果发现申请和受理的许可级别、设备类别与现场情况不符，评审机构应当现场告知资质申请单位，由资质申请单位报告发证机关，由发证机关予以处理。未经发证机关同意，不得进行鉴定评审。

资质申请单位有多处制造地址时，鉴定评审时应当分别对每一处制造地址的许可级别和设备类别进行确认，填写每一处制造地址的《起重机械制造单位许可资源确认表》(见附件F)，并按照鉴定评审有关安全技术规范的要求，纳入鉴定评审报告中。

第三十四条 首次取证现场评审结论为“需要整改”的，资质申请单位应当在6个月内完成整改工作。逾期未达到要求的，按照“不符合条件”处理。换证鉴定评审发现不合格项的，不提整改要求和时间，直接出具“不符合条件”结论。

现场评审结论为“需要整改”的，评审机构应当在完成整改确认后的1个月内上报鉴定评审资料。

现场评审结论为“不符合条件”的，评审机构应当在10个工作日内上报鉴定评审资料，不得擅自延期、搁置、处理上报资料。

现场评审结论为“符合条件”的，评审机构应当在1个月内上报鉴定评审资料。

第三十五条 对于评审结论为“不符合条件”的，资质申请单位如需要再次申请相应许可证，应当重新提出申请，并且必须约请原评审机构进行鉴定评审。



---

### 第三节 审查发证和公告

第三十六条 评审机构应当在本规则第三十四条规定期限内向发证机关上报鉴定评审报告等资料，逾期未上报的，发证机关可以不予接受。

第三十七条 评审机构上报资料齐全并且符合规定的，发证机关应当在30个工作日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，发证机关向资质申请单位颁发《制造许可证》；不符合发证条件的，向资质申请单位发出《特种设备不予行政许可决定书》。

第三十八条 《制造许可证》上应当载明制造单位名称、注册地址、制造地址、获准从事起重机械制造的许可级别和设备类别、发证机关、发证日期和有效期等。

《制造许可证》上有多处制造地址的，应当注明每处制造地址获准从事起重机械制造的许可级别和设备类别。

第三十九条 取得《制造许可证》的制造单位及其许可信息由发证机关统一向社会公告。

### 第四节 许可证变更与换证

第四十条 在《制造许可证》有效期内，制造单位需要增项时，应当向发证机关提出资质许可增项申请，注明增项的内容。

增项申请、受理、鉴定评审、审查发证和公告按照本章第一节至第三节的规定办理。增项应当在制造许可证有效期内办理完成。

只增加设备类别的，资质申请单位可以提出免评申请。发证机关经确认，对于原质量保证体系实施正常、原发证设备类别的许可资源可以满足申请增项的设备类别制造条件的资质申请单位，可以直接予以免评。予以免评的，经发证机关审批后直接增项并换发《制造许可证》。

第四十一条 在《制造许可证》有效期内，制造单位需要变更单位名称(以下简称更名)、变更注册地址或者制造地址名称(以下简称更址)、将原有许可的注册地址或者制造地址搬迁到新的注册地址或者制造地址(以下简称迁址)时，应当在其营业执照变更后向原《制造许可证》发证机关提出变更许可证申请。

提出变更许可证申请时，应当提交以下资料：

- (一)《特种设备许可(核准)证变更申请表》(原件一份)；
- (二)变更前后的营业执照(复印件加盖单位公章)；
- (三)工商行政管理部门提供的证明材料，证明材料中应当反映出制造单位名称变更前后的关系，或者制造单位制造地址迁址后注册地址和新迁制造地址的关系。

更名、更址和注册地址迁址的，不需要鉴定评审，发证机关自收到变更申请材料之

---

日起 30 个工作日内做出是否准予变更的决定。符合条件的，换发新证书；不符合条件的，书面告知资质申请单位并说明理由。

制造地址迁址的，其受理、鉴定评审、审查发证和公告按照本章第一节至第三节的有关规定办理。

新的《制造许可证》有效期按照原《制造许可证》的有效期执行。

第四十二条 制造单位在其《制造许可证》有效期满时，因改制或者批准的生产场地整体搬迁无法按期换证，应当向发证机关提出暂缓换证申请，并且按照有关要求填报《特种设备许可(核准)证变更申请表》。申请时应当将政府有关部门(或上级机关)批准改制的文件或者批准搬迁的有关资料作为附件一并报送。经批准后可以暂缓换证，暂缓期不超过 1 年，由发证机关更换有效期至暂缓期限的许可证书。暂缓期满前通过换证的，该单位换发的《制造许可证》有效期应当从 4 年中扣除暂缓期的时间。新换发的《制造许可证》有效期仍然按照暂缓期前的许可证的有效期算起。

第四十三条 制造单位在其《制造许可证》有效期满后，需要继续从事制造活动的，应当及时按照规定换证。未按期换证的，不得继续从事制造活动。

制造单位应当在其《制造许可证》有效期届满前 6 个月向发证机关提出换证申请。换证申请、受理、鉴定评审、审查发证和公告按照本章第一节至第三节的有关规定办理。其中，换证申请受理后，制造单位不需要试制产品，可以直接约请评审机构进行换证评审。

按照规定时间完成换证的，其换证后的《制造许可证》有效期从原《制造许可证》有效期到期之日起算起；未按照规定时间完成换证的，其换证后的《制造许可证》有效期从新批准之日起算起。

未按照规定时间完成换证的制造单位，从其原《制造许可证》有效期到期之日起，到新批准换证之日止，不得继续从事制造活动。

第四十四条 制造单位应当妥善保管好《制造许可证》。《制造许可证》遗失或者损坏的，应当向发证机关提出补发《制造许可证》申请，并且提供以下资料：

- (一)《特种设备许可(核准)证补发申请表》；
- (二)营业执照(复印件，加盖单位公章)；
- (三)制造单位原证书作废声明。

制造单位应当在省级及以上报刊或者国家质检总局网站上刊登原证书遗失声明，并且注明该单位名称、《制造许可证》编号、发证日期和有效期。

发证机关自收到申请之日起应当在 10 个工作日内做出是否准予补发的决定。符合条件的，颁发新证书，其有效期不变；不符合条件的，应当书面告知制造单位并且说明理由。

---

## 第四章 型式备案程序

第四十五条 备案申请单位应当向国家质检总局提出申请。申请采取网上申报方式，在网上填写《特种设备型式试验备案申请书》(以下简称《备案申请书》)，并且附以下扫描资料(PDF 或者 JPG 格式)：

- (一)《备案申请书》封面(法定代表人或者负责人签字并加盖公章)；
- (二)营业执照和组织机构代码证(复印件加盖制造单位公章)；

境外制造境内使用的起重机械及其安全保护装置的制造单位应当指定境内代理机构(单台进口或者随着工程项目进口使用的起重机械及其安全保护装置的制造单位的代理机构可以是使用单位)，并且签订代理协议。代理协议中应当明确双方责任，声明产品全部为进口等有关事项。代理机构作为备案申请单位，按照本规则要求，办理备案。

第四十六条 国家质检总局收到制造单位或者代理机构的申请后，应当在5个工作日内决定是否予以受理，并且出具《起重机械型式试验备案受理(不予受理)通知书》(以下简称《备案受理通知书》或者《备案不受理通知书》，格式见附件G)。

《备案受理通知书》有效期为12个月，备案申请单位应当在其有效期内约请型式试验机构进行型式试验。

第四十七条 型式试验应当按照《起重机械型式试验规则》进行。

第四十八条 备案申请单位应当在型式试验完成后向国家质检总局提供以下资料，办理备案手续：

- (一)《特种设备型式试验备案申请书》；
- (二)《备案受理通知书》；
- (三)《特种设备型式试验报告》；
- (四)进口起重机械的代理协议。

第四十九条 国家质检总局应当在接到备案申请单位上报的资料后30个工作日内作出是否准予备案的决定。符合备案条件的，国家质检总局向备案申请单位发出《型式备案证》；不符合备案条件的，国家质检总局向备案申请单位发出《起重机械不予型式试验备案通知书》(格式见附件H)。

《型式备案证》上应当载明制造单位名称、制造单位注册地址、产品制造地址，获准从事起重机械制造的设备类别、品种、型号、规格，代理机构名称、代理机构注册地址、发证机关、发证日期等。

第五十条 对于取得《型式备案证》的制造单位和代理机构，其备案信息由国家质检总局统一向社会公告。

第五十一条 型式备案的制造单位和代理机构名称、地址等变更的，参照本规则第三章第四节的有关规定执行。

---

## 第五章 监督管理

第五十二条 地方质监部门负责对本行政区域内制造场所的起重机械制造活动进行日常安全监察。

地方质监部门应当至少每四年对取得制造许可证的制造单位的质量保证体系和许可资源条件进行一次监督检查。对于未持续保持质量保证体系和许可资源条件的制造单位，由地方质监部门向发证机关报告。

第五十三条 制造单位有下列情形之一的，按照《特种设备安全监察条例》、《起重机械安全监察规定》处理：

- (一)超资质许可或者型式备案范围制造起重机械的；
- (二)涂改、伪造、转让或者出卖《制造许可证》的；
- (三)主梁、主副吊臂、主支撑腿、标准节用于起重机械制造，未取得相应的整机制造许可证，其制造地址未纳入制造许可证范围内的；
- (四)资源条件提供给其他制造单位供其取证的；
- (五)以欺骗、贿赂等不正当手段取得《制造许可证》的；
- (六)增加制造地址、增加设备类别、提高许可级别、制造地址迁址、换证未按照本规则执行的；
- (七)更名、更址、注册地址迁址、延期、遗失或者损坏许可证后未按照本规则规定办理变更手续的；
- (八)许可资源条件发生变化，被发现不符合安全技术规范要求的；
- (九)监督检查存在严重问题的；
- (十)由于产品质量问题造成特种设备事故的。

第五十四条 评审机构及其评审人员有下列行为之一的，按照国家质检总局的有关规定处理：

- (一)没有明确理由不接受约请的；
- (二)未按照本规则时限要求完成鉴定评审工作，或者上报材料的；
- (三)鉴定评审工作质量低劣，或者鉴定评审工作中出现较大失误，并引起严重后果的；
- (四)出具失实鉴定评审报告的；
- (五)鉴定评审机构不再符合规定条件或者抽查不合格的；
- (六)从事影响鉴定评审工作公正性活动的；
- (七)未按照规定时限实施鉴定评审工作的；
- (八)未按照规定报告年度鉴定评审工作总结，或者鉴定评审机构发生重大变化不及

---

时向许可实施机关备案的。

第五十五条 资质申请单位对评审结论或者评审机构和评审人员行为有异议时，可以在鉴定评审工作结束后的 15 个工作日内，以书面形式向发证机关申诉。发证机关按照有关规定进行处理。对处理结论仍有异议时，可以按照法律、法规的规定提请行政复议或者行政诉讼。

第五十六条 在鉴定评审工作过程中，由于评审机构和资质申请单位一方或者双方工作失误造成经济损失，经协调仍不能达成和解的，双方可以按照法律、法规的规定向人民法院提起诉讼。

第五十七条 起重机械型式备案的监督管理按照《起重机械型式试验规则》的有关规定执行。

## 第六章 附 则

第五十八条 行政许可的收费按照国家有关规定执行。

第五十九条 本规则由国家质检总局负责解释。

第六十条 本规则自公布之日起施行，原《机电类特种设备安装改造维修许可规则(试行)》(国质检锅[2003]174 号)有关起重机械部分同时废止。

## 附件 A

起重机械制造单位资质许可级别覆盖表

许可级别	A1	A2	B	C
桥式起重机械	技术参数不限	320t 及以下	100t 及以下	32 t 及以下
门式起重机械	技术参数不限	320t 及以下	100t 及以下	32 t 及以下
塔式起重机	技术参数不限	1000t <sub>m</sub> 及以下	160 t <sub>m</sub> 及以下	63t <sub>m</sub> 及以下
流动式起重机	技术参数不限	320t 及以下	100t 及以下	32t 及以下
铁路起重机	—	320t 及以下	100t 及以下	32t 及以下
门座起重机	技术参数不限	1000t <sub>m</sub> 及以下	160t <sub>m</sub> 及以下	63t <sub>m</sub> 及以下
升降机	技术参数不限	320t 及以下	100t 及以下	32t 及以下
缆索起重机	—	—	技术参数不限	—
桅杆起重机	技术参数不限	320t 及以下	100t 及以下	32t 及以下
旋臂式起重机	—	—	—	32t 及以下
轻小型起重设备	—	320t 及以下	100t 及以下	32t 及以下
机械式停车设备	—	技术参数不限	10 层及以下	—

## 塔式起重机额定起重力矩含义

塔式起重机械额定起重力矩为塔机基本臂长时最大幅度与相应额定起重量的乘积。各规格塔机的基本臂最大幅度与相应额定起重量关系见表 D-1。

表 D-1 塔机基本臂最大幅度与相应额定起重量关系

额定起重力矩 $t \cdot m$	基本臂最大幅度 $m$	相应额定起重量 $t$
16	16	1
20	20	
25	25	
31.5	30	1.26
40		1.34
50	35	1.67
63		1.8
80	40	2.29
100		2.5
125		3.13
160	45	3.56
200		4.4
250		5.6
315	50	6.3
400		8
500		10
630	55	11.46
>630		按照实际起重量计算

附件 C

中华人民共和国  
特种设备制造许可证

Manufacture License of Special Equipment

People's Republic of China

(起重机械)

编号:

单位名称:

注册地址:

制造地址: 1.

2.

经审查, 获准从事下列起重机械的制造:

许可级别	制造许可范围 (设备类别)	备注

(注: 许可级别和制造许可范围与制造地址有对应关系的, 应当在备注中标明, 本注不印制)

发证机关:

(发证机关章)

发证日期:

年

月

日

有效期:

年

月

日至

年

月

日

国家质量监督检验检疫总局制



附件 D

中华人民共和国  
特种设备型式试验备案证

Type Test Record License of Special Equipment  
People's Republic of China

(起重机械)

编号:

制造单位名称:

制造单位注册地址:

产品制造地址: 1.

2.

经审查, 获准从事下列起重机械的制造:

设备类别	品种、型号、规格	备注
		(注明相应制造地址 序号)

(注: 设备类别和品种、型号、规格改造备案范围与制造地址有对应关系的, 应当在备注中标明, 本注不印制)

代理机构名称:

代理机构注册地址:

发证机关: (发证机关章)

发证日期: 年 月 日

国家质量监督检验检疫总局制

## 起重机械制造单位资质许可条件

### E1 通用条件

#### E1.1 质量保证体系人员

制造单位应当在其管理层中任命一名质量保证工程师，负责申请单位质量保证体系的建立、实施、保持和改进，并且根据其申请项目的情况，任命设计、工艺、材料(含零部件)、焊接、机械加工、金属结构制作、电控系统制作、无损检测、产品检验和安装调试质量控制系统的责任人员，负责各质量控制系统的管理。

质量保证工程师和各质量控制系统责任人员应当符合以下要求：

- (1) 掌握与申请项目相关的法律、法规、规章和安全技术规范的要求；
- (2) 掌握与申请项目相关的专业知识和相关标准的要求；
- (3) 了解质量管理方面的知识和掌握相关控制系统的控制要求。

质量保证工程师和各质量控制系统责任人员的职称和工作经历应当满足各许可级别相应要求。无相应职称时，可以按照表E-1的原则进行职称比照。

表 E-1 职称比照表

职称	博士毕业生	硕士毕业生	大学本科毕业生	大专毕业生
高级工程师	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满5年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满7年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满10年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满12年
工程师	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满2年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满3年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满6年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满8年
助理工程师	理工类专业毕业	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满1年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满3年	理工类专业毕业，从事机械或电气技术工作满5年

#### E1.2 法律、法规、规章和安全技术规范

制造单位应当具有与其申请项目相关的法律、法规、规章和安全技术规范，至少包括以下规范资料，并且是有效版本：

- (1) 《中华人民共和国行政许可法》；
- (2) 《中华人民共和国安全生产法》；
- (3) 《特种设备安全监察条例》；
- (4) 《起重机械安全监察规定》；

- 
- (5) 《特种设备事故报告和调查处理规定》;
  - (6) 《特种设备作业人员监督管理办法》;
  - (7) 《特种设备制造、安装、改造、维修质量保证体系 基本要求》;
  - (8) 《特种设备制造、安装、改造、维修许可鉴定评审细则》;
  - (9) 《起重机械安全技术监察规程》;
  - (10) 《起重机械制造许可规则》;
  - (11) 《起重机械制造监督检验规则》;
  - (12) 《起重机械型式试验规则》;
  - (13) 《起重机械安装改造维修许可规则》;
  - (14) 《起重机械安装改造重大维修监督检验规则》;
  - (15) 《起重机械使用管理规则》;
  - (16) 《起重机械定期检验规则》;
  - (17) 《起重机械安全管理人员和作业人员考核大纲》。

### E1.3 标准

制造单位应当具有与其申请项目相关的起重机械基础标准、通用标准、方法标准和产品标准，至少包括以下标准资料，并且是有效版本：

- (1) GB/T 6974 《起重机械 术语》;
- (2) GB/T 3811 《起重机设计规范》;
- (3) GB 6067 《起重机械安全规程》;
- (4) GB5226.2 《机械安全 机械电气设备 第 32 部分 起重机械技术条件》;
- (5) JB/T 4315 《起重机电控设备》;
- (6) GB/T 17909 《起重机操作手册》;
- (7) GB/T 18453 《起重机维护手册》;
- (8) GB/T 18874 《起重机供需双方应提供的资料》;
- (9) GB/T 5905 《起重机试验规范和程序》;
- (10) JB/T 10559 《起重机械无损检测 钢焊缝超声检测》;
- (11) GB/T 23724 《起重机 检查》;
- (12) 各类起重机械产品标准。

注 E-1：当申请取证产品无国家标准或行业标准时，申请单位应当制定本企业的企业标准，并且按照规定经过评审。

### E1.4 技术文件

制造单位应当具有与制造类别和级别相对应的设计文件、工艺文件和检验规程，并齐全完整，能够满足安全技术规范及其相应产品标准的要求。

#### E1.4.1 设计文件

---

包括图样目录、设计图样(含总图、部件图、零件图、电气原理图、液压原理图等)、设计计算书、安装及使用维修说明书、各种明细表、产品出厂随机文件清单等;

#### E1.4.2 工艺文件

包括工艺文件目录、焊接工艺规程范、焊接工艺指导书、焊接工艺评定报告、装配工艺(包括电气装配工艺)、涂装工艺等。

(1)焊接工艺规程,内容应当包括焊接母材的要求、焊接材料的要求、焊接工艺方法(含焊接坡口要求、预热要求、组对定位要求、焊接环境要求、施焊过程要求、焊接工艺参数要求等)、焊接检验要求、焊缝返修要求等;

(2)焊接工艺指导书和焊接工艺评定报告,应当符合 JE/T4708《钢制压力容器焊接工艺评定》的要求;

(3)装配工艺文件,应当包括工艺文件适用范围、编制依据、环境要求、装配前对零部件的要求、工艺装备要求、装配工艺流程及工序的要求,必要时应当明确工艺参数或带工艺附图。

#### E1.4.3 检验规程

包括进货检验规程、过程检验规程、型式试验规程、出厂检验规程等,其中应当包括检验试验项目、检验试验方法、指标要求、检验试验仪器设备要求、抽样要求、判定规则等。

注 E-2: 轮胎式集装箱门式起重机的资源条件按照桥门式起重机的资源条件要求,下同。

注 E-3: 本附件,有关人员数量、人员工作经历、设备数量等有数值要求的,除有明确规定外,一律代表要求的最低数值。

### E2 A1 级

#### E2.1 制造许可类别和参数范围

桥式起重机、门式起重机、流动式起重机、升降机(仅指升船机)、桅杆起重机、塔式起重机、门座起重机,技术参数不限。

#### E2.2 试制产品类别和参数范围

(1)桥式起重机、门式起重机、流动式起重机、升降机(仅指升船机)、桅杆起重机,额定起重量大于或者等于 320t;

(2)塔式起重机、门座起重机,额定起重力矩大于或者等于 1000 t $\cdot$ m。

#### E2.3 注册资金

注册资金,10000 万元。

#### E2.4 生产场地、厂房

##### E2.4.1 生产场地占地面积

(1)桥式起重机、门式起重机、流动式起重机、升降机(仅指升船机)、塔式起重机,

---

80 亩；

(2) 桅杆起重机、门座起重机，50 亩。

#### E2.4.2 结构车间面积

(1) 桥式起重机、门式起重机、流动式起重机，10000 m<sup>2</sup>；

(2) 升降机(仅指升船机)、塔式起重机、桅杆起重机、门座起重机，5000 m<sup>2</sup>。

#### E2.5 生产设备、工艺装备和检测仪器、试验装置

##### E2.5.1 桥式起重机、门式起重机、桅杆起重机

###### E2.5.1.1 生产设备、工艺装备

(1) 数控切割机，有效切割长度 15m，切割宽度 3m，最大切割厚度 30mm；

(2) 数控落地镗铣床，镗轴直径 200mm；

(3) 卧式镗铣床，主轴直径 80mm；

(4) 压力机或折弯机，300t；

(5) 气体保护焊机，20 台；

(6) 自动埋弧焊机，5 台；

(7) 钢材预处理及除锈装置，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到 Sa2 1/2 级；

(8) 结构车间起吊能力，同一跨度中两台起重设备的起吊能力之和 80t；当具有焊接翻转架时，起吊能力 60t；

(9) 结构件制作平台，采用铸造平台时，总长 40m、宽度 4m、厚度 200mm，平整；采用钢板平台时，总长 40m、宽度 4m、厚度 30mm，平整、无变形；采用网架型式的平台时，总长 40m、宽度 4m，网架应当采用耐高温材料制作，平整、无变形。

###### E2.5.1.2 检测仪器、试验装置

(1) 全站仪；

(2) 水准仪；

(3) 声级计；

(4) 钢卷尺(带修正值)，50m；

(5) 化学成份分析仪器，满足 E、Si、P、Mn、S 分析要求；

(6) 里氏硬度计；

(7) 材料试验机；

(8) 冲击试验机；

(9) X 射线探伤仪；

(10) 超声探伤仪；

(11) 试验用载荷，1.25 倍额定起重量。

##### E2.5.2 流动式起重机

###### E2.5.2.1 生产设备、工艺装备

- 
- (1) 数控切割机，有效切割长度 10m，切割宽度 3m；
  - (2) 数控落地镗铣床，镗轴直径 200mm；
  - (3) 折弯机，公称压力 2500kN；
  - (4) 气体保护焊机，20 台；
  - (5) 自动埋弧焊机，5 台；
  - (6) 钢材预处理及除锈装置，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到 Sa2 1/2 级；
  - (7) 钢结构后处理抛丸设备；
  - (8) 结构车间起吊能力，30t；
  - (9) 回转支承座圈加工设备；
  - (10) 工装，包括起重臂焊接工装、回转平台焊接工装、车(底)架焊接工装。

#### E2.5.2.2 检测仪器、试验装置

- (1) 直线跑道，长度 100m；
- (2) 化学成份分析仪器，满足 E、Si、P、Mn、S 分析要求；
- (3) 声级计；
- (4) 里氏硬度计；
- (5) 冲击试验机；
- (6) 材料试验机；
- (7) 超声波探伤仪；
- (8) 稳定性试验装置；
- (9) 试验用载荷，1.25 倍额定起重量。

#### E2.5.3 升降机

##### E2.5.3.1 生产设备、工艺装备

- (1) 数控切割机，有效切割长度 30m，切割宽度 3m，最大切割厚度 30mm；
- (2) 数控落地镗铣床，镗轴直径为 200mm；
- (3) 压力机，300t；
- (4) 气体保护焊机，10 台；
- (5) 自动埋弧焊机，3 台；
- (6) 钢材预处理或除锈装置，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到 Sa2 1/2 级；
- (7) 结构车间起吊能力，50t。

##### E2.5.3.2 检测仪器、试验装置

- (1) 全站仪；
- (2) 水准仪；
- (3) 声级计；
- (4) 钢卷尺(带修正值)，50m；

- 
- (5) 化学成份分析仪器，满足 E、Si、P、Mn、S 分析要求；
  - (6) 里氏硬度计；
  - (7) 材料试验机；
  - (8) 冲击试验机；
  - (9) X 射线探伤仪；
  - (10) 超声探伤仪；
  - (11) 试验用载荷，1.25 倍额定起重量。

#### E2.5.4 塔式起重机

##### E2.5.4.1 生产设备、工艺装备

- (1) 仿形或数控切割机，切割直径 1000mm、切割厚度 30mm；
- (2) 数控落地镗铣床，镗轴直径 200mm；
- (3) 卧式镗铣床，主轴直径 80mm；
- (4) 型钢校直设备，压力 100t；
- (5) 气体保护焊机，20 台；
- (6) 回转支承座圈加工设备；
- (7) 钢材预处理及除锈装置，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到 Sa2 1/2 级；
- (8) 钢结构后处理抛丸设备；
- (9) 结构车间起吊能力，20t；
- (10) 工装，包括标准节组焊工装、吊臂组焊工装、塔顶组焊工装、拉杆组焊工装、过渡节(回转塔身)组焊工装、小车焊接工装。

##### E2.5.4.2 检测仪器、试验装置

- (1) 全站仪；
- (2) 水准仪；
- (3) 声级计；
- (4) 钢卷尺(带修正值)，50m；
- (5) 化学成份分析仪器，满足 E、Si、P、Mn、S 分析要求；
- (6) 材料试验机；
- (7) 冲击试验机；
- (8) 里氏硬度计；
- (9) X 射线探伤仪；
- (10) 超声探伤仪；
- (11) 磁粉探伤仪
- (12) 试验用载荷，1.25 倍额定起重量

#### E2.5.5 门座起重机

---

#### E2.5.5.1 生产设备、工艺装备

- (1) 数控切割机，切割厚度 30mm；
- (2) 数控落地镗铣床，镗轴直径 200mm；
- (3) 相贯线切割机；
- (4) 压力机或折弯机，500t；
- (5) 气体保护焊机，20 台；
- (6) 自动埋弧焊机，5 台；
- (7) 回转支承座圈加工设备；
- (8) 钢材预处理及除锈装置，抛丸预处理后的材料表面清洁度达到 Sa2 1/2 级；
- (9) 结构车间起吊能力，同一跨度中两台起重设备的起吊能力之和 50t；
- (10) 结构件制作平台，采用铸造平台时，总长 15m、宽度 4m、厚度 200mm，平整；采用钢板平台时，总长 15m、宽度 4m、厚度 30mm，平整、无变形；采用网架型式的平台时，总长 15m、宽度 4m，网架应当采用耐高温材料制作，平整、无变形；
- (11) 臂架组焊工装。

#### E2.5.5.2 检测仪器、试验装置

- (1) 全站仪；
- (2) 水准仪；
- (3) 声级计；
- (4) 钢卷尺(带修正值)，50m；
- (5) 化学成份分析仪器，满足 E、Si、P、Mn、S 分析要求；
- (6) 材料试验机；
- (7) 冲击试验机；
- (8) 里氏硬度计；
- (9) X 射线探伤仪；
- (10) 超声探伤仪；
- (11) 试验用载荷，1.25 倍额定起重量。

### E2.6 人员

#### E2.6.1 质量保证体系责任人员

- (1) 质量保证工程师，应当具备工程师职称，具有与申请项目相关的 5 年工作经历；
- (2) 设计控制体系责任人员、工艺控制体系责任人员，应当具备高级工程师职称，机械或电气类相关专业毕业，具有与申请项目相关的 5 年工作经历；
- (3) 材料(含零部件)控制系统责任人员、焊接控制系统责任人员、机械加工控制系统责任人员、金属结构制作控制系统责任人员、电控系统控制系统责任人员、产品检验控制系统责任人员、安装调试控制系统责任人员应当具备工程师职称，具有与申请项目



---

相关的 3 年工作经历；

(4) 无损检测控制系统责任人员，应当具备工程师职称或者持有 II 级无损检测人员证，具有与申请项目相关的 3 年工作经历。

#### E2.6.2 技术人员

应当有一定数量的技术人员，其中机械、电气专业技术人员 16 名，并且其中有高级工程师职称的 4 名、工程师职称的 4 名。

#### E2.6.3 检验人员

专职质量检验人员 10 名，负责产品的进货检验、过程检验和出厂检验，根据其申请项目，其中持有相应 II 级无损检测资格证的人员 2 人。

#### E2.6.4 作业人员

(1) 质量管理负责人 1 名；

(2) 桥式起重机、门式起重机、流动式起重机、门座起重机、塔式起重机制造单位，至少配备结构焊接人员 50 名和电工 10 名；

(3) 升降机、桅杆起重机制造单位，至少配备结构焊接人员 30 名和电工 6 名。

焊接人员应当取得质监部门颁发的作业人员证(下同)。

注 E-4：主要受力结构件采用自动焊接生产线时，结构焊接人员数量可以减少 30%，下同。

#### E2.6.5 技术工人比例

技术工人中高级工数量，应当占工人总人数的 30%。

### E2.7 设计与试验能力

#### E2.7.1 设计能力

制造单位应当设置专门的设计机构，并配备设计人员 30 名以上。设计人员应当具备大学本科及以上学历和工程师职称，有 3 年以上起重机械产品的设计经历。制造单位应当具有自主设计的起重机械产品。

对自主设计的起重机械产品，制造单位申请时应当提供全套产品图样、计算书、使用维护说明书等设计文件。

#### E2.7.2 试验能力

制造整机或者主要机构(如起升机构)的制造单位，应当具备一定的型式试验能力，其结果应当满足安全技术规范设计要求。

## E3 A2 级

### E3.1 制造许可类别和参数范围

(1) 桥式起重机、门式起重机、流动式起重机、铁路起重机、升降机、桅杆起重机、轻小型起重设备，额定起重量小于或者等于 320t；

(2) 塔式起重机、门座起重机，额定起重力矩小于或者等于 1000t·m；

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/195013322224011244>