

港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

---

# 港口装卸机械产品 生产许可证实施细则

2006-08-02 公布

2006-10-20 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室

港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

---

## 目 录

1 总则	(1)
2 工作机构	(2)
3 企业取得生产许可证的基本条件	(4)
4 许可程序	(5)
4.1 申请和受理	(5)
4.2 企业实地核查	(5)
4.3 产品抽样与检验	(6)
4.4 审定和发证	(6)
4.5 集团公司的生产许可	(7)
5 审查要求	(7)
5.1 企业生产港口装卸机械产品的产品标准及相关标准	(7)
5.2 企业生产港口装卸机械产品必备的生产设备和检测设备	(8)
5.3 港口装卸机械产品生产许可证企业实地核查办法	(11)
5.4 港口装卸机械产品生产许可证检验规则	(11)
6 证书和标志	(13)
6.1 证书	(13)
6.2 标志	(14)
7 委托加工备案程序	(15)
8 收费	(15)
9 工作人员守则	(16)
10 附则	(16)
<b>附件 1</b> 港口装卸机械产品生产许可证企业实地核查办法	(17)
<b>附件 2</b> 港口装卸机械产品生产许可证产品质量检验评定规则	(29)

## 港口装卸机械产品 生产许可证实施细则

### 1 总则

1.1 为了做好港口装卸机械产品生产许可证发证工作，依据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》(国务院令第 440 号)、《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》(国家质量监督检验检疫总局令第 80 号)等规定，制定本实施细则。

1.2 在中华人民共和国境内生产、销售或者在经营活动中使用国家发布实施产品生产许可证的港口装卸机械产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产列入发证目录的港口装卸机械产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的港口装卸机械产品。

### 1.3 本实施细则适用于港口装卸机械产品

实施生产许可证管理的港口装卸机械产品按单元划分为：港口浮式起重机、斗轮堆取料机、斗式提升机、埋刮板输送机、港口吸粮机等。具体的产品单元、品种及规格划分见表 1《港口装卸机械产品生产许可证产品单元及规格》。

**表 1 港口装卸机械产品生产许可证产品单元及规格**

产品名称	产品单元（产品品种）	规格型式	备注
港口装卸机械-港口浮式起重机	回转式浮式起重机	额定起重量 $Q \leq 1000t$	同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。
	非回转式浮式起重机		
港口装卸机械-斗轮堆取料机	臂式斗轮堆取料机 (臂式斗轮取料机、臂式堆料机)	额定生产率 $\leq 6300$ (取) / $10000$ (堆) t/h	1. 臂式斗轮堆取料机可覆盖同规格型号的臂式斗轮取料机和臂式堆料机，反之不可； 2. 同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。
	门式斗轮堆取料机 (门式斗轮取料机)	额定生产率 $\leq 6300$ (取) / $10000$ (堆) t/h	1. 门式斗轮堆取料机可覆盖同规格型号的门式斗轮取料机，反之不可； 2. 同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。
	圆形堆场斗轮堆取料机	额定生产率 $\leq 6300$ (取) / $10000$ (堆) t/h	同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。
	桥式斗轮取料机	额定生产率 $\leq 1000$ t/h	同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

产品名称	产品单元（产品品种）	规格型式	备注
港口装卸机械-斗式提升机	带式斗式提升机	斗宽：≤1000mm	同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。
	环链斗式提升机	斗宽：≤1000mm	
	板链斗式提升机	斗宽：≤1000mm	
港口装卸机械-埋刮板输送机	水平型埋刮板输送机	槽宽：≤1000mm	同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。
	垂直型埋刮板输送机	槽宽：≤1000mm	
	Z型（含环型）埋刮板输送机	槽宽：≤1000mm	
港口装卸机械-港口吸粮机	港口吸粮机	额定生产率 $P \leq 800 \text{ t/h}$	同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖。

## 2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责港口装卸机械产品生产许可证统一管理工作。

国家质检总局内设全国工业产品生产许可证办公室（以下简称全国许可证办公室）负责港口装卸机械产品生产许可证管理的日常工作。

全国工业产品生产许可证审查中心(以下简称全国许可证审查中心)是全国许可证办公室的办事机构。

2.2 交通部相关部门负责港口装卸机械产品生产许可证的行业管理与协调工作。

2.3 全国工业产品生产许可证办公室港口装卸机械产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在武汉港口机械质量监督检验测试中心，审查部主任单位为：武汉港口机械质量监督检验测试中心；成员单位为：国家起重机械质量监督检验中心和国家矿山机械质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托，承担产品审查工作：

- (1) 组织起草《港口装卸机械产品生产许可证实施细则》；
- (2) 跟踪港口装卸机械产品国家标准、行业标准以及技术要求等的变化，及时提出修订、补充产品实施细则意见和建议；
- (3) 组织宣贯《港口装卸机械产品生产许可证实施细则》；
- (4) 组织对相关产品申请企业实地核查；
- (5) 审查、汇总申请取证企业的有关材料；
- (6) 负责培训、推荐注册、聘用和监督管理生产许可证审查员；
- (7) 配合建立健全港口装卸机械产品生产许可证的信息管理体系；

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

(8) 完成全国工业产品生产许可证办公室交办的其他事项。

## 全国工业产品生产许可证办公室港口装卸机械产品审查部

### 武汉港口机械质量监督检验测试中心

地 址：武汉市武昌区和平大道 1040 号 83 号信箱

邮政编码：430063

电 话：027-86534380

传 真：86534380

电子信箱：[whptc@mail.whut.edu.cn](mailto:whptc@mail.whut.edu.cn)

联 系 人：孙昌之

审查范围：港口浮式起重机 埋刮板输送机 港口吸粮机

### 国家起重运输机械质量监督检验中心

地 址：北京市东城区雍和宫大街 52 号

邮政编码：100007

联系电话：010-64018780

传 真：64052252

联 系 人：闫淑卿

E-mail：[kezhengping@sina.com](mailto:kezhengping@sina.com)

审查范围：斗式提升机 埋刮板输送机 斗轮堆取料机

### 国家矿山机械质量监督检验中心

地 址：河南洛阳市涧西区重庆路

邮政编码：471039

联系电话：0379-64087842

传 真：64279395

联 系 人：赵 坤

E-mail：[kjzj2002@yahoo.com.cn](mailto:kjzj2002@yahoo.com.cn)

审查范围：斗轮堆取料机 斗式提升机

2.4 各省、自治区、直辖市质量技术监督局(以下简称省级质量技术监督局)负责本行政区域内港口装卸机械产品生产许可证监督和管理工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责受理本行政区域内港口装卸机械产品生产许可证管理的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内港口装卸机械产品生产许可证的监督检查工作。

## 2.5 港口装卸机械产品生产许可证产品检验工作承担单位

可承担列入生产许可证目录管理的港口装卸机械产品检验机构有：武汉港口机械质量监督检验测试中心、国家起重运输机械质量监督检验中心、国家矿山机械质量监督检验中心和北京港口机械

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

质量检测中心，企业可在上述检验机构中自主选择，具体联系方式如下所示：

全国工业产品生产许可证办公室港口装卸机械产品生产许可证产品检验机构

## 武汉港口机械质量监督检验测试中心

地 址：武汉市武昌区和平大道 1040 号 83 号信箱

邮政编码：430063

电 话：027-86534380

传 真：027-86534380

联 系 人：孙昌之

电子信箱：[whptc@mail.whut.edu.cn](mailto:whptc@mail.whut.edu.cn)

## 国家起重运输机械质量监督检验中心

地 址：北京市东城区雍和宫大街 52 号

邮政编码：100007

联系电话：010-64018780

传 真：64052252

联 系 人：闫淑卿

E-mail：[kezhengping@sina.com](mailto:kezhengping@sina.com)

## 国家矿山机械质量监督检验中心

地 址：河南洛阳市涧西区重庆路

邮政编码：471039

联系电话：0379-64087842

传 真：64279395

联 系 人：赵 坤

E-mail：[kjzj2002@yahoo.com.cn](mailto:kjzj2002@yahoo.com.cn)

## 北京港口机械质量检测中心

地 址：北京市海淀区西土城路 8 号

邮政编码：100088

联系电话：010-62079230

传 真：010-62079230

联 系 人：谢 岗

E-mail：[xieg@wti.ac.cn](mailto:xieg@wti.ac.cn)

### 3 企业取得生产许可证的基本条件

企业取得生产许可证，应当符合下列条件：

- 3.1 有营业执照；
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员；

- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段；
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度；
- 3.6 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求；
- 3.7 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

法律、行政法规有其他规定的，还应当符合其规定。

## 4 许可程序

### 4.1 申请和受理

4.1.1 企业申请办理生产许可证时，应当向其所在地省级质量技术监督局提交以下申请材料：

4.1.1.1 《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份，《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品品种、规格型号”一栏按表1填写；

《申请书》适用于企业发证、换证、迁址、增项等的港口装卸机械产品生产许可证申请，具体填报要求见《全国工业产品生产许可证申请书填写说明》。

4.1.1.2 营业执照复印件三份；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(此条适用于生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

企业正在生产列入港口装卸机械生产许可证目录产品的，须在本实施细则发布之日起6个月内，按实施细则有关规定申请取得相应产品的生产许可证。逾期未申请取得相应产品生产许可证的，不得再生产、销售该产品。

4.1.2 省级质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料符合实施细则要求的，准予受理，并自收到企业申请之日起5日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》；

对申请材料不符合本实施细则要求且可以通过补正达到要求的，应当当场或者在5日内向企业发送《行政许可申请材料补正告知书》一次性告知。逾期不告知的，自收到申请材料之日起即为受理；

对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

4.1.3 省级许可证办公室应当自受理企业申请之日起5日内将申请材料报送审查部。

4.1.4 自省级质量技术监督局作出生产许可受理决定之日起，企业可以试生产申请取证产品。企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批检验合格，并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后，方可销售。对国家质检总局作出不予许可决定的，企业从即日起不得继续试生产该产品。

### 4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派2至4名审查员组成审查组，制定核查计划，提前5日通知企业，同时



将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。

4.2.2 审查组应当按照《港口装卸机械产品生产许可证企业实地核查办法》(见 5.3)进行实地核查,做好记录,并填好《生产许可证企业实地核查报告》。核查时间一般为 1-3 天。审查组对企业实地核查结果负责,并实行组长负责制。

4.2.3 审查组在实地核查结束前向企业报告核查情况,能当场确定核查结论的,审查组以书面形式当场通知核查结论;不能当场确定核查结论的,审查部自受理企业申请之日起 30 日内以书面形式通知企业核查结论。

4.2.4 审查部应当自受理企业申请之日起 30 日内,完成对企业的实地核查和抽封样品,并将核查结论告知省级许可证办公室。

4.2.5 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合实地核查工作,如无正当理由拒绝实地核查的应当按企业审查不合格处理。

4.2.6 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格,由审查部书面上报国家质检总局,并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.7 企业实地核查不合格的,不再进行产品抽样检验,企业审查工作终止。

#### 4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的,审查组根据《港口装卸机械产品生产许可证产品质量检验评定规则》(见 5.4.1)抽封样品,告知企业所有承担该产品生产许可证检验任务的检验机构名单及联系方式,由企业自主选择,并填写《港口装卸机械产品生产许可证抽样登记表》(见 5.4.1)一式三份。

4.3.2 经实地核查合格,需要送样检验的,应当告知企业封存样品,在双方认可的时间内将样品送达检验机构。需要现场检验的,由核查人员书面通知企业自主选择的检验机构进行现场检验。

4.3.3 检验机构应当在收到审查组核查人员书面通知之日起 3 日内,书面回复申请取证企业及审查组计划开展检验工作的具体日期。可如期开展工作的,应当在收到企业样品之日起 30 日内完成检验工作,并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

4.3.4 对于省级许可证办公室已受理的企业,企业应当积极配合产品抽样和检验工作,如无正当理由拒绝产品抽样和检验的应当按企业审查不合格处理。

4.3.5 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格,由审查部书面上报国家质检总局,并由国家质检总局向企业发出《不予行政许可决定书》。

#### 4.4 审定与发证

4.4.1 审查部应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核,并自受理企业申请之日起 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

4.4.2 全国许可证审查中心自受理企业申请之日起 50 日内完成上报材料的审查,并报全国许可证办公室。

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

4.4.3 国家质检总局自受理企业申请之日起 60 日内作出是否准予许可的决定。符合发证条件的，国家质检总局应当在作出许可决定之日起 10 日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4.4 全国许可证办公室将获证企业名单以网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)、报刊等方式向社会公布。

## 4.5 集团公司的生产许可

4.5.1 集团公司及其所属子公司、分公司或者生产基地(以下统称所属单位)具有法人资格的，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能以所属单位名义单独申请办理生产许可证。

4.5.2 各所属单位无论是否具有法人资格，均可以与集团公司一起提出办理生产许可证申请。

4.5.3 其他经济联合体及所属单位申请办理生产许可证的，参照集团公司办证程序执行。

## 5 审查要求

### 5.1 企业生产港口装卸机械产品的产品标准及相关标准

为了保证产品质量安全，企业生产相应产品必须具备相应的国家标准以及行业标准和满足生产、安全、检验、质量等方面要求的配套标准。具体标准目录见下页表 2《港口装卸机械产品标准及相关标准》：

表 2 港口装卸机械产品标准及相关标准

序号	产品名称	产品标准	主要相关标准	备注
1	港口装卸机械-港口浮式起重机	JT/T563-2004《港口浮式起重机》 GB14734-1993《港口浮式起重机安全规程》	GB/T3811-1983《起重机设计规范》 GB/T6067 -1985《起重机械安全规程》 GB/T5905-1986《起重机试验规范和程序》 GB12602-1990《起重机械超载保护装置 安全技术规范》 GB/T11345-1989《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》 JT/T93-1994《港口机械通用电气检测方法和技术要求》 JT/T372-1998《港口装卸机械电气设备安装规范》 JT/T622-2005《港口装卸机械 电气安全规程》 JT399-1999《港口大型装卸机械防风要求》 JB/T 5000.3-1998《重型机械通用技术条件 焊接件》 船舶及海上设施起重设备规范	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	产品名称	产品标准	主要相关标准	备注
2	港口装卸机械-斗轮堆取料机	JB 7326-1994 《斗轮堆取料机安全规范》 JB/T 7328-1994 《斗轮堆取料机验收技术规范》 JB/T 4149-1994 《臂式斗轮堆取料机 技术条件》 GB/T 14695-1993 《臂式斗轮堆取料机型式与基本参数》	GB50205-2001 《钢结构工程施工质量及验收规范》 GB/T11345-1989 《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》 JB/T 8849-2005 《移动式散料连续搬运设备 结构设计规范》 GB/T10595-1989 《带式输送机 技术条件》 JT/T372-1998 《港口装卸机械电气设备安装规范》 JB/T 5000.3-1998 《重型机械通用技术条件 焊接件》 JT/T622-2005 《港口装卸机械 电气安全规程》 JT399-1999 《港口大型装卸机械防风要求》	
3	港口装卸机械-斗式提升机	GB/T 13561.5-1992 《港口连续装卸设备安全规程 斗式提升机》 JB/T3926.1 ~ 14-1999 《垂直斗式提升机》	GB 50270-1998 《连续输送设备安装工程施工及验收规范》 GB/T11345-1989 《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》 JT 5014.2 《港口装卸机械电器设备维修技术要求》 JB/T 5000.3-1998 《重型机械通用技术条件 焊接件》 JT/T372-1998 《港口装卸机械电气设备安装规范》 JT/T622-2005 《港口装卸机械 电气安全规程》	
4	港口装卸机械-埋刮板输送机	GB 13561.4-1992 《港口连续装卸设备安全规程 埋刮板输送机》 JB/T6132-1992 《埋刮板输送机 安全规范》 GB 10596.1-1989 《埋刮板输送机 型式与基本参数》 GB 10596.2-1989 《埋刮板输送机 技术条件》 GB 10596.3-1989 《埋刮板输送机 试验方法》	GB 50270-1998 《连续输送设备安装工程施工及验收规范》 GB/T11345-1989 《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》 JT/T93-1994 《港口机械通用电气检测方法和技术要求》 JB/T 5000.3-1998 《重型机械通用技术条件 焊接件》 JT/T372-1998 《港口装卸机械电气设备安装规范》 JT/T622-2005 《港口装卸机械 电气安全规程》	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	产品名称	产品标准	主要相关标准	备注
5	港口装卸机械-港口吸粮机	GB/T14741-1993《港口吸粮机技术条件》 GB/T14742-1993《港口吸粮机试验方法》 GB13561.2-1992《港口连续装卸设备安全规程—气力卸船机》	GB/T2888-1991《风机和罗茨风机噪声测量方法》 GB16297-1996《大气污染综合排放标准》 GB1236-1976《通风机性能试验方法》 GB12138-1989《袋式除尘器性能测试方法》 GB/T11345-1989《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》 JT/T93-1994《港口机械通用电气检测方法和技术要求》 JT399-1999《港口大型装卸机械防风要求》 JB/T 5000.3-1998《重型机械通用技术条件 焊接件》 JT/T372-1998《港口装卸机械电气设备安装规范》 JT/T622-2005《港口装卸机械 电气安全规程》	

## 5.2 企业生产港口装卸机械产品必备的生产设备和检测设备

企业要根据取证产品的具体要求，配备相应的生产设备、工艺装备以及检测设备，并且其数量、规格、能力范围及精度等能够满足要求，具体设备清单见下页表 3-1~3-5《港口装卸机械生产企业必备的生产设备和检测设备》。

对于外协加工件应提供委托加工生产企业的生产该工件的主要生产设备、检验设备及相应的质量检验报告，其质量应满足产品相关标准和技术文件规定的要求。

表 3-1 港口浮式起重机生产企业必备的生产设备和检测设备

产品单元	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
非回转式浮式起重机	1. 主要设备 (1) 剪板机 (2) 钢材预处理设备 (3) 压力机或折弯机 (4) 平板机 (5) 弯管机 (6) 切割设备（等离子切割或氧乙炔切割） (7) 焊接设备（焊机、烘箱、焊条保温筒） (8) 机加工设备（车床、铣床、钻床、刨床） (9) 大型加工设备（立车、镗床）（应与产品单元相适应） (10) 起重设备（应与产品单元相适应）	(1) 电流表、电压表、计时器、测温仪、转速表、兆欧表 (2) 声级计 (3) 照度计 (4) 硬度计 (5) 经纬仪 (6) 水准仪 (7) 电子秒表 (8) 温度计 (9) 钢卷尺、直尺 (10) 游标卡尺 (11) 卷尺 (12) 万用表 (13) 焊口检测器 (14) 漆膜测厚仪 (15) 超声波探伤仪
回转式浮式起重机	2. 基本工装 (1) 臂架焊接翻转装置 (2) 齿形样板、样块 (3) 装配用工装（与产品单元规格相适应） (4) 门架、臂架、轮架焊接专用工装 (5) 扭矩扳手 (6) 涂装设备	

注：取证企业产品生产必备生产设备及工艺装备允许按 5.2 条外协规定办理。

表 3-2 斗轮堆取料机生产企业必备的生产设备和检测设备

产品单元	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
臂式斗轮堆取料机 (臂式斗轮取料机、臂式堆料机)	1 主要设备 (1) 剪板机 (2) 钢材预处理设备 (3) 压力机或折弯机* (4) 平板机 (5) 弯管机* (6) 下料切割设备(等离子切割或氧乙炔切割) (7) 焊接设备(焊机、烘箱、焊条保温筒) (8) 机加工设备(车床、铣床、钻床、刨床)* (9) 大型加工设备(立车、镗床等)(应与产品单元规格相适应) (10) 热处理设备* (11) 起重设备(应与产品单元规格相适应)	(1) 电流表、电压表、计时器、测温仪、转速表、兆欧表 (2) 声级计 (3) 清洁度测量装置* (4) 硬度计 (5) 漆膜测厚仪 (6) 万能材料试验机* (7) 经纬仪 (8) 常规量具(卡尺、直尺、百分表、千分尺等) (9) 水准仪 (10) 超声波探伤仪和磁粉探伤仪 (11) 静平衡试验装置* (12) 粉尘测量仪*
门式斗轮堆取料机 (门式斗轮取料机)		
圆形堆场斗轮堆取料机		
桥式斗轮取料机	2 基本工装 (1) 结构件焊接翻转装置 (2) 门架、臂架、轮架焊接专用工装* (3) 装配用工装 (4) 扭矩扳手 (5) 齿形样板、样块* (6) 涂装设备*	

注：带\*号的如属外协加工可不作要求。

表 3-3 斗式提升机生产企业必备的生产设备和检测设备

产品单元	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
带式斗式提升机	(1) 剪板机	(1) 硬度计
环链斗式提升机	(2) 压力机	(2) 游标卡尺
	(3) 折弯机	(3) 钢尺(直尺)
板链斗式提升机	(4) 切割设备(等离子切割或氧乙炔切割)	(4) 百分表
	(5) 焊接设备(焊机、烘箱、焊条保温筒)	(5) 声级计
	(6) 机加工设备(车床、铣床、钻床、磨床、刨床)	(6) 硬度计
	(7) 卷板机	(7) 粗糙度测定仪或样板
	(8) 料斗钻孔模	(8) 漆膜测厚仪
	(9) 料斗成型模	(9) 测温计

表 3-4 埋刮板输送机生产企业必备的生产设备和检测设备

产品单元	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
水平型埋刮板输送机	(1) 剪板机	(1) 硬度计
垂直型埋刮板输送机	(2) 折弯机	(2) 游标卡尺
	(3) 锻压机	(3) 钢尺(直尺)
Z型(含环型)埋刮板输送机	(4) 压力机	(4) 百分表
	(5) 机加工设备(车床、铣床、钻床、磨床、冲床)	(5) 声级计
	(6) 切割设备(等离子切割或氧乙炔切割)	(6) 金属测厚仪
	(7) 焊接设备(焊机、烘箱、焊条保温筒)	(7) 漆膜测厚仪
	(8) 轮轴压装机	(8) 测温计
	(9) 弯曲模具	(9) 水准尺
	(10) 焊接专用夹具	

表 3-5 港口吸粮机生产企业必备的生产设备和检测设备

产品单元	必备的生产设备、工艺装备	必备的检测设备
港口吸粮机	(1)普通车床、钻床、刨床、铣床、镗床 (2)钢材预处理设备 (3)剪板机 (4)钢板校平设备 (5)压力机或折弯机 (6)弯管机 (7)切割设备（等离子切割或氧乙炔切割） (8)焊接设备（焊机、烘箱、焊条保温筒） (9)斜架平台车结构焊接专用工装设备 (10)卷扬机底架结构焊接专用工装设备 (11)热处理设备 (12)车轮组装配专用工装 (13)扭矩扳手 (14)装配用起重设备（与产品单元规格相适应）	(1)声级计 (2)温度计 (3)经纬仪 (4)水准仪 (5)电子秒表 (6)钢卷尺 (7)钢直尺 (8)塞尺 (9)游标卡尺 (10)硬度计 (11)超声波测厚仪 (12)百分表 (13)压力表 (14)弹簧测力计 (15)拉力传感器 (16)转速表 (17)焊口检测器 (18)绝缘电阻测量仪 (19)接地电阻测量仪 (20)兆欧表 (21)万用表 (22)漆膜附着力检测器具 (23)超声波探伤仪

### 5.3 港口装卸机械产品生产许可证企业实地核查办法

港口装卸机械产品生产许可证企业实地核查内容、核查要点等具体要求见《港口装卸机械产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 1）。

### 5.4 港口装卸机械产品生产许可证检验规则

#### 5.4.1 抽样规则及抽样单

应在取证企业生产车间、试验现场等处对经过企业检验合格具有代表性的产品中随机进行产品抽样，抽样基数不少于 2 台。对企业仅生产单台产品的，则指定该产品为试验样机。抽样方法见《港口装卸机械产品生产许可证产品质量检验评定规则》（附件 2）中相应规定。

抽样完成后将样品封存，填写抽样单，抽样人员和企业代表应在抽样单上签字，并加盖企业公章，抽样单样式见下页表 4《港口装卸机械产品生产许可证检测样品抽样登记表》。

#### 5.4.2 检验项目及判定标准

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

港口浮式起重机等产品检验项目、检验方法及判定标准见《港口装卸机械产品生产许可证产品质量检验评定规则》(附件2)。

**表4 港口装卸机械产品生产许可证检测样品抽样登记表**

抽样组织单位(盖章):

申请名称	(盖章)		电话(含区号)		
地 址		传真		邮政编码	
制造单位			电话(含区号)		
地 址		传真		邮政编码	
抽 样 情 况	产品名称			型号规格	
	抽样数量		抽样基数	生产日期	
	抽样日期			抽样地点	
	产品名称				
	抽样数量		抽样基数	生产日期	
	抽样日期			抽样地点	
抽 样 组 员	姓名(正楷)	单 位			电 话
企业代表		职务			
样品送达验收情况	样品封条： <input type="checkbox"/> 完整 <input type="checkbox"/> 破坏； 样品外层状况： <input type="checkbox"/> 完整 <input type="checkbox"/> 有擦痕 样品包装状况： <input type="checkbox"/> 完整 <input type="checkbox"/> 破坏； 样品数量： <input type="checkbox"/> 与抽样单相符 <input type="checkbox"/> 与抽样单不符 验收人： 验收日期：				



说 明	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 每个单元填写一张，一张不够时，可增加。</li><li>2. 此表一式四份，一份经检验机构验收后，由工厂留存；一份随样品送检验机构；两份抽样组交机械产品审查部。</li><li>3. 送样时，必须附产品合格证。</li><li>4. 请于 年 月 日之前将样品送到：</li></ol>
-----	--

## 6 证书和标志

### 6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品品种、规格型号等。

证书依据申报企业实地核查报告和产品质量检验结果综合评定。

集团公司的生产许可证证书还载明与其一起申请办理的所属单位的名称、生产地址和产品名称。

6.1.2 生产许可证有效期为 5 年。有效期届满，企业继续生产的，应当在生产许可证有效期届满 6 个月前向所在地省级质量技术监督局重新提出办理生产许可证的申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格或者产品升级时，应当按照本实施细则规定的申请受理程序办理。符合条件的，换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.3.1 生产企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格或者产品升级时，应提交以下材料，并报审查部：

- (1) 《全国工业产品生产许可证申请书》；
- (2) 符合产品实施细则要求的企业实地核查报告和产品质量检验报告；
- (3) 生产许可证正本、副本。

#### 6.1.3.2 增加产品单元、增加结构型式、增加规格及产品升级：

增加产品单元指同一产品名称，增加该产品品种。

增加结构型式指同一产品单元内增加产品的不同结构型式。

增加规格指同一产品单元中相同结构型式增加产品规格。

产品升级指同一产品主要技术参数或主要结构发生变化。

#### 6.1.3.3 取证企业获得生产许可证后，申请增加产品单元、增加规格及产品升级：

同一产品增加产品单元时取证企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部按本实施细则规定程序组织企业实地核查和产品质量检验：

#### 6.1.3.4 对同一产品同一品种产品其规格型号由高向低覆盖。

6.1.4 在生产许可证有效期内，当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时，全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

#### 6.1.5 在生产许可证有效期内，产品结构型式、企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺

## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

发生较大变化的(包括生产地址迁移、生产线重大技术改造等)，企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，审查部应当按照本实施细则规定的程序重新组织实地核查和产品检验。

6.1.6 企业名称、住所、生产地址名称发生变化而企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺未发生变化的，企业应当在变更名称后 1 个月内向所在地省级质量技术监督局提出生产许可证名称变更申请。省级质量技术监督局自受理企业名称变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予变更的决定。对于符合变更条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

### 6.1.6.1 企业名称变更需提供下述材料

- (1) 《全国工业产品生产许可证变更申请书》原件一份；
- (2) 变更前、后的营业执照复印件各一份，企业加盖公章；
- (3) 工商行政管理部门出具的更名证明原件或复印件（省级许可证办公室确认盖章），证明应明确企业名称变更前后的关系；

- (4) 生产许可证正本、副本原件。

### 6.1.6.2 企业住所、生产地址名称变更需提供下述材料

- (1) 《全国工业产品生产许可证变更申请书》原件一份；
- (2) 变更前、后的营业执照复印件各一份，企业加盖公章；
- (3) 当地公安部门或有关政府部门的证明原件或复印件一份（省级许可证办公室确认盖章）；
- (4) 生产许可证正本、副本原件。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损，应当向企业所在地的省级质量技术监督局提出补领生产许可证申请。省级质量技术监督局自受理企业补领生产许可证材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

全国许可证审查中心自收到材料之日起 10 日内完成申报材料的书面审核，报送全国许可证办公室批准，国家质检总局自收到材料之日起 15 日内作出准予补领的决定。对于符合条件的，颁发新证书，但有效期不变。不符合条件的，书面告知企业，并说明理由。

企业补领生产许可证需提供下述材料

- (1) 《全国工业产品生产许可证补领申请书》原件一份；
- (2) 营业执照复印件一份，企业加盖公章；
- (3) 企业遗失、损毁声明原件一份。

企业应在《中国质量报》或当地省级主要报纸上刊登遗失、损毁声明，并注明该企业名称、生产许可证编号、产品名称、发证日期及有效期。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后，新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的，新增所属单位审查合格后，换发生产许可证证书，但有效期不变。

## 6.2 标志

6.2.1 取得生产许可证的企业，应当自准予许可之日起 6 个月内，完成在其产品或者包装、说明书上标注生产许可证标志和编号。

工业产品生产许可证标志由“质量安全”英文(Quality Safety)字头(QS)和“质量安全”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴)。可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为：XK18-002-×××××。其中，XK代表许可，前两位(18)代表行业编号，中间三位(002)代表产品编号，后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

许可证标志、编号应在产品技术说明书、合格证及产品铭牌等处正确标注。

6.2.2 具有法人资格的集团公司所属单位单独办理生产许可证的，其产品或者包装、说明书上应当标注所属单位的名称、住所和生产许可证标志和编号。

所属单位和集团公司一起办理生产许可证的，应当在其产品或者包装、说明书上分别标注集团公司和所属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

6.2.3 委托加工企业必须按照备案的标注方式，在其产品或者包装、说明书上进行标注。

委托企业具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所和被委托企业的名称、生产许可证标志和编号；或者标注委托企业的名称、住所、生产许可证标志和编号。

委托企业不具有其委托加工产品生产许可证的，应当标注委托企业的名称、住所，以及被委托企业的名称、生产许可证标志和编号。

## 7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.1.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案的产品；

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

7.1.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

7.2.1 取得工商行政管理部门核发的有效营业执照，经营范围应当覆盖申请委托加工备案产品；

7.2.2 已获得生产许可证；

7.2.3 已签订了有效委托加工合同并公证，且委托加工合同必须明确委托企业负责全部产品销售。

7.3 委托企业和被委托企业分别向其所在地省级许可证办公室提出备案申请，并分别提交以下备案申请材料：

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

7.4 省级许可证办公室应当自收到委托加工备案申请之日起5日内，进行必要的核实，对符合条件的企业予以备案。对不符合条件的，不予备案并说明理由。

## 8 收费

8.1 根据原国家物价局、财政部（1992）价费字 127 号《工业产品生产许可证收费管理暂行规定》，生产许可证收费包括审查费（含证书费、差旅费和资料费）、产品检验费和公告费。

8.2 审查费：根据财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》，生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 公告费：每个企业 400 元。公告费由获证企业向省级质量技术监督局交付。

8.4 产品检验费：由企业按照国家计委、财政部计价费[1996]1500 号文件规定的标准向检验机构交付。

8.5 费用的收取方式按财政部、国家计委财综[2002]19 号文《财政部、国家计委关于调整工业产品生产许可证审查费等收费项目归属部门等问题的通知》规定执行。

8.6 所属单位和集团公司一起申请办理生产许可证的，凡经实地核查和产品检验的所属单位以及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费，公告费按证书数量收取。

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

## 9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

9.5 认真学习、努力实践，不断提高写作能力、语言表达能力和专业技术能力等业务素质；

9.6 廉洁正直，不以权谋私、假公济私、贪赃枉法；不刁难企业、妨碍企业的正常经营；不借办事之机，吃、拿、卡、要、报；

9.7 精神饱满、热情服务、谦虚谨慎、文明待人，不推诿、扯皮、拖沓、应付，树立生产许可证工作人员良好的形象；

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

## 10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自 2006 年 10 月 20 日起实施。

## 附件 1

# 港口装卸机械产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称：\_\_\_\_\_

企业生产地址：\_\_\_\_\_

产品单元名称：\_\_\_\_\_

规格型号：\_\_\_\_\_

全国工业产品生产许可证办公室

## 实地核查结论的判定原则

1、本办法进行判定核查结论的内容：一、质量管理职责，二、生产资源提供，三、人力资源要求，四、技术文件管理，五、过程质量管理，六、产品质量检验，七、安全防护及行业特殊要求共 7 章 26 条 40 款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”(表格带“\*”表示)，否决项目为 2.1 生产设施、2.2 设备工装的 2.2.1 款、2.3 测量设备的 2.3.1 款、6.3 出厂检验、7.3 行业特殊要求共 5 款；

(2) 非否决项目结论分为“合格”、“一般不合格”、“严重不合格”。其中“一般不合格”是指企业出现的不合格是偶然的、孤立的现象，并是性质一般的问题；“严重不合格”是指企业出现了区域性的或系统性的不合格，或是性质严重的不合格。非否决项目共 35 款。

(根据需要在结论栏增加“ 此项不适用”选项)

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，非否决项目中应无严重不合格且一般不合格不超过 8 款，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

### 一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
1.1	组织机构	企业应有负责质量工作的领导，应设置相应的质量管理机构或负责质量管理工作的人员。	1. 是否指定领导层中一人负责质量工作。 2. 是否设置了质量管理机构或质量管理人员。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.2	管理职责	应规定各有关部门、人员的质量职责、权限和相互关系。	1. 是否规定与产品质量有关的部门、人员的质量职责。 2. 有关部门、人员的权限和相互关系是否明确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
1.3	有效实施	在企业制定的质量管理体系中应有相应的考核办法并严格实施。	1. 是否有相应的考核办法。 2. 是否严格实施考核并记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

### 二、生产资源提供

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
2.1*	生产设施	企业必须具备满足生产和检验所需要的工作场所和设施，且维护完好。	1. 是否具备满足申证产品的生产和检验设施及场所。 2. 生产和检验设施是否能正常运转。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
2.2	设备工装	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的必备生产设备和工艺装备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否具有本实施细则中规定的必备生产设备和工艺装备。 2. 设备工装性能和精度是否满足加工要求。 3. 生产设备和工艺装备是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业的生产设备和工艺装备应维护保养完好。	检查设备维护和保养计划及实施的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2 中规定的检验、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
		2. 企业的检验、试验和计量设备应在检定或校准的有效期内使用。	在用检验、试验和计量设备是否在检定有效期内并有标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

### 三、人力资源要求

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.1	企业领导	企业领导应具有一定的质量管理知识，并具有一定的专业技术知识。	1. 是否有基本的质量管理常识。 (1)了解产品质量法、标准化法、计量法和《工业产品生产许可证管理条例》对企业的要求（如企业的质量责任和义务等）； (2)了解企业领导在质量管理中的职责与作用。 2. 是否有相关的专业技术知识。 (1)了解产品标准、主要性能指标等； (2)了解产品生产工艺流程、检验要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	



## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
3.2	技术人员	企业技术人员应掌握专业技术知识，并具有一定的质量管理知识。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握相关的专业技术知识； 3. 是否有一定的质量管理知识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否掌握产品标准和检验要求； 3. 是否有一定的质量管理知识； 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件（图纸、配方和工艺文件等），并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责； 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核，并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

### 四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 如有需要，企业制定的产品标准应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地标准化部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
4.2	技术文件	1. 技术文件应具有正确性，且签署、更改手续正规完备。	1. 技术文件（如设计文件和工艺文件等）的技术要求和数据等是否符合有关标准和规定要求。 2. 技术文件签署、更改手续是否正规完备。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 技术文件应具有完整性，文件必须齐全配套。	技术文件是否完整、齐全（包括设计文件的图样目录、零部件明细表、总装图、部件图、零件图、技术要求等和工艺文件的工艺过程卡、工序卡、作业指导书、检验规程等以及部件原材料、半成品和成品各检验过程的检验、验证标准或规程等）。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件必须完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品统一一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.3	文件管理	1. 企业应制定技术文件管理制度，文件的发布应经过正式批准，使用部门可随时获得文件的有效版本，文件的修改应符合规定要求。	1. 是否制定了技术文件管理制度。 2. 发布的文件是否经正式批准。 3. 使用部门是否能随时获得文件的有效版本。 4. 文件的修改是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	是否有部门或专（兼）职人员负责技术文件管理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

### 五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 企业应制定采购原、辅材料、零部件及外协加工项目的质量控制制度。	1. 是否制定了控制文件。 2. 内容是否完整合理。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		3. 企业应根据正式批准的采购文件或委托加工合同进行采购或外协加工。	1. 是否有采购或委托加工文件（如：计划、清单、合同等）。 2. 采购文件是否明确了验收规定。 3. 采购文件是否经正式批准。 4. 是否按采购文件进行采购。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 原辅材料、半成品、成品、工装器具等应按规定放置，并应防止出现损伤或变质。	1. 有无适宜的搬运工具、必要的工位器具、贮存场所和防护措施。 2. 原辅材料、半成品、成品是否出现损伤或变质。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 企业职工应严格执行工艺管理制度，按操作规程、作业指导书等工艺文件进行生产操作。	是否按制度、规程等工艺文件进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.3	质量控制	1. 企业应明确设置关键质量控制点，对生产中的重要工序或产品关键特性进行质量控制。	1. 是否对重要工序或产品关键特性设置了质量控制点。 2. 是否在有关工艺文件中标明质量控制点。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程（如热处理、铸造等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.6	不合格品	企业应制订不合格品的控制程序，有效防止不合格品出厂。	1. 是否制订不合格品的控制程序。 2. 生产过程中发现的不合格品是否得到有效控制。 3. 不合格品经返工、返修后是否重新进行了检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

六、产品质量检验

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
----	------	------	------	----	------

## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
6.4	委托检验	定期检验需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

### 七、安全防护及行业特殊要求

## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法規制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	1. 是否制定了安全生产制度。 2. 危险部位是否有必要的防护措施。 3. 车间、库房等是否配备了消防器材，消防器材是否在有效期内。 4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
7.2	劳动防护	企业应对员工进行安全生产和劳动防护培训，并为员工提供必要的劳动防护。	1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训； 2. 是否提供了必要的劳动防护。 3. 员工的生产操作是否符合安全规范。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
7.3*	行业特殊要求	(国家法律法規对行业有特殊要求的应符合有关规定，如环保、产业政策等)。		<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 生产许可证企业实地核查报告

第 1 页共 2 页

企业名称：	生产地址：	邮编：
产品名称：	联系人：	电话：
产品单元		
核 查 结 论	审查组根据《港口装卸机械产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。 （注：核查结论填写：合格或不合格）	
	审查组长：  _____年 _____月 _____日  核查组织单位（章）：  _____年 _____月 _____日	
审 查 组 成 员	姓 名（签字）	单 位
	职 称（职务）	核 查 分 工
	审 查 员 证 书 编 号	



## 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

第 2 页共 2 页

序号	核查项目	一般不合格	严重不合格	其中否决项目		审查组对企业不合格项目的综合评价
				核查项目	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目	不合格	审查组长：       年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	6.3		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

## 附件 2

### 港口装卸机械产品生产许可证产品质量检验评定规则

- 附件 2-1 港口浮式起重机产品质量检验评定规则
- 附件 2-2 斗轮堆取料机产品质量检验评定规则
- 附件 2-3 斗式提升机产品质量检验评定规则
- 附件 2-4 埋刮板输送机产品质量检验评定规则
- 附件 2-5 港口吸粮机产品质量检验评定规则

## 附件 2-1

### 港口浮式起重机产品质量检验评定规则

第一条 为了规范港口浮式起重机产品质量检验评定工作，根据港口装卸机械产品生产许可证实施细则，制定本规则。

第二条 本规则适用于在一般环境中工作的港口浮式起重机的产品质量检验，特殊环境中工作的港口浮式起重机产品质量评定细则另行制定。

第三条 本规则中的产品质量特性技术指标，主要引用了港口装卸机械现行的国家和行业标准的规定，如果上述标准被修订，则应当参照最新标准执行，同时对本实施细则作相应的修订。

第四条 对港口浮式起重机产品质量进行检验时，制造企业应在检验时提供送检样机以下技术资料：

1. 样机总图及主要部件图
2. 相关的设计计算等技术文件
3. 样机出厂合格证和使用说明书
4. 安全保护装置的型式试验报告或型式试验合格证
5. 船舶检验报告
6. 探伤报告、探伤人员资质证明、焊接人员资质证明
7. 减速器、制动器、吊钩等重要零部件出厂检验报告或合格证书

第五条 港口浮式起重机产品质量检验时应满足下列要求：

1. 试验场地的试验条件应符合 JT/T563 标准的规定以及产品使用说明书的要求。
2. 港口浮式起重机船体部分检验按船舶检验规范的相关规定检验，产品生产许可证产品质量检验时由制造厂提供船检部门检验后的检验报告，并符合产品标准规定的要求。
3. 试验载荷必须标定准确，其允许误差不得大于 $\pm 1\%$ 。

第六条 用于港口浮式起重机产品质量检验的量具及仪器设备，应当经法定计量单位检定合格，并处于有效期内。

第七条 港口浮式起重机产品质量检验项目、技术要求、检验方法及不合格项的类型见“港口浮式起重机产品质量检验项目表”。

第八条 产品抽样

抽样产品应为申请生产许可证产品范围内的产品，按照申证企业申证产品的名称、型式、级别、规格，在生产现场或库存具有出厂合格证明的产品中按最大规格抽取一台整机，可供抽样的产品数量不少于两台。

检验样机可为自抽样日期向前推一年内出厂的产品。

第九条 港口浮式起重机产品质量检验判定规则

1. 产品质量特性检验项目不合格

送检产品的质量特性不符合规定的要求，称为不合格。一般按质量特性的重要性（关键、重要、

一般)将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。

**A类不合格：**单位产品的关键质量特性严重不符合规定，称为A类不合格。其不合格将直接影响产品的正常使用或危及人身、设备安全。

**B类不合格：**单位产品的重要质量特性不符合规定，称为B类不合格。其不合格将对产品的使用、可靠性造成重要影响。

**C类不合格：**单位产品的一般质量特性不符合规定，称为C类不合格。其不合格对产品的使用、可靠性有一定影响，经过短时间整改可以达到合格要求。

## 2. 抽样检验结论

当抽检样品检验结果符合以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验合格”。

①无不合格项

②无A类不合格，有2个以下(含2个)B类不合格项

③无A类不合格，有5个以下(含5个)C类不合格项

④无A类不合格，有1个B类不合格项3个以下(含3个)C类不合格项

以上情况中的B类C类不合格项应在限期内提出整改措施并完成整改，报经质量检验机构审验认可合格。

当抽样产品中存在以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验不合格”。

①有1个A类不合格项

②有2个以上B类不合格项

③有5个以上C类不合格项

④有1个B类不合格项3个以上C类不合格项

第十条 本规则由全国许可证办公室负责解释。

第十一条 本规则自2006年10月起实施。

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 港口浮式起重机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
1	主要性能参数检验	1.1	额定起重量	应满足设计及JT/T563的要求	采用标准砝码或经计量载荷进行校核	A	
		1.1.1	主钩额定起重量				
		1.1.2	副钩额定起重量				
		1.2	工作幅度		用钢卷尺配拉力计测量	A	
		1.2.1	最大幅度				
		1.2.2	最小幅度				
		1.3	起升范围				
		1.3.1	船甲板以上				
		1.3.2	船甲板以下				
		1.4	各机构工作速度		用秒表、钢卷尺测量	A	
		1.4.1	起升速度				
		1.4.2	变幅速度				
		1.4.3	回转速度		用水平尺、钢直尺测量	A	
		1.5	装卸工作时浮船的倾角				
		1.5.1	最大静横倾角				
1.5.2	最大静纵倾角	A					
2	主要金属结构强度及外观检验	2.1	额定载荷作用时的静应力	应满足设计要求	采用应变仪测量系统进行测量	A	
		2.2	1.25倍额定载荷作用时的静应力				
		2.3	额定载荷作用时的动应力				
		2.4	1.1倍额定载荷作用时的动应力				
		2.5	动荷系数（应力对比值）				
		2.6	结构外观检查	试验完毕，结构应无塑性变形、油漆起皱、焊缝开裂等异常现象	现场检查	A	
3	人机工程性能及安全性有关项目检验	3.1	司机室内的噪声	应符合JT/T563的要求	声级计测量	B	
		3.2	安全装置的齐全性及可靠性				
		3.2.1	超载保护装置		按GB14734的要求进行测量	A	
		3.2.2	起升高度限位装置				
		3.2.3	下降深度限位装置				
		3.2.4	最大幅度限位装置				
		3.2.5	最小幅度限位装置				
3.2.6	风速仪及报警装置	B					

港口浮式起重机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
3	人机工程性能及安全性有关项目检验	3.2.7	可编程序控制系统应有完善的故障显示功能	应符合 JT/T563 和 GB14734 的要求		B	
		3.2.8	应设有急停开关	应符合 JT/T563 和 GB14734 的要求	按 GB14734 的要求进行测量	A	
		3.2.9	臂架及回转部分均应设有锁定装置，锁定装置应与相应运动联锁			C	
		3.2.10	外露且有伤人可能的活动零部件均应设防护罩	应符合 GB2893、GB2894、JB2299 的规定	现场检查	C	
		3.2.11	起重机的安全色与标志			C	
		3.3	栏杆、梯子、走台的合理性和安全可靠性能	应符合 GB14734 的规定	钢直尺 钢卷尺	C	
		3.4	司机室	应符合 GB14734 和 JT/T563 的规定			
		3.4.1	司机室结构型式及技术要求				
		3.4.1.1	司机室内空尺寸			C	
		3.4.1.2	视野		现场检查	B	
		3.4.1.3	通风、保暖、隔热			C	
		3.4.1.4	密封			C	
		3.4.1.5	操作及维修的方便性			C	
		3.4.1.6	安全性			B	
		3.4.2	司机室内的设置			现场检查	
		3.4.2.1	应急切断开关		B		
		3.4.2.2	有明确限值标志的浮船倾斜测定装置		B		
		3.4.2.3	联系通讯设备(司机与指挥人员)		C		
		3.4.2.4	声光警告装置		B		
		3.4.2.5	读数清晰的幅度指示器		C		
		3.4.2.6	手提式灭火器		C		
		3.4.2.7	风速报警装置		B		
		3.4.2.8	起重量指示器		C		
3.4.2.9	起重机性能参数表		C				
3.4.2.10	润滑图		B				

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

		3.4.3	油漆（牢度、色泽）			C	
--	--	-------	-----------	--	--	---	--

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 港口浮式起重机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
4	各机构运行情况及密封性能检验	4.1	各机构运行情况	运行平稳，无卡阻，无异常响声 无溜钩 无反转 固定结合面：不渗 相对运动结合面：不滴	秒表、钢直尺、现场检查	B	
		4.2	额定载荷空中制动、有无溜钩			C	
		4.3	额定载荷空中提升、卷筒有无反转			C	
		4.4	减速器、液压推杆制动器及液压系统的密封性能			C	
5	电气性能检验	5.1	整机电气主要性能检测	满足设计要求及 GB/T3811、GB/T 6067、JT/T93 的规定	采用兆欧表测量	A	
		5.1.1	绝缘电阻值（电机、电器及控制设备的绝缘电阻值）				
		5.1.2	各机构参数（供电电压、启动及稳态电流、稳态转速）	满足设计要求及 GB/T3811、GB/T 6067、JT/T93 的规定	采用钳形电压、电流表、转速表测量	A	
		5.1.3	照明系统（操纵室、机房、电气室、走道、作业面照明设备布置及照度）	满足设计要求及 JT/T557、JT/T93 的规定	现场检查，必要时采用照度计测量	B	
		5.2	整机电气安装检测	满足设计要求及 GB/T3811、JT/T372 的规定	钢卷尺、现场检查	B	
		5.2.1	安装位置及方式				
		5.2.2	安装保护				
		5.2.3	导线及布线质量				
		5.2.4	馈电线及安装				
		5.2.5	接地				
5.3	电气保护装置（主隔离开关、短路保护、失压保护、过流保护、零位保护、超速保护等）	满足设计要求及 GB/T3811、JT/T622 的规定	现场检查	A			
6	零部件检验	6.1	钢丝绳	符合设计要求 符合 GB14734 的要求 按顺序排列整齐	现场检查	B	
		6.1.1	钢丝绳的型号、规格				
		6.1.2	钢丝绳端部的固定				
		6.1.3	钢丝绳在卷筒上的排列				



# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 港口浮式起重机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注	
		序号	名称					
6	零 部 件 检 验	6.2	吊钩	符合 GB14734 的要求	现场检查			
		6.2.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求		B		
		6.2.2	吊钩表面	光洁、无剥落、无锐角、无毛刺、无裂纹等		B		
		6.2.3	吊钩上标记	额定起重量、检验标志、生产编号、厂名或厂标		B		
		6.3	滑轮					
		6.3.1	滑轮直径与钢丝绳直径的比值	符合 GB14734 中 6.3.2 的规定	测量	B		
		6.3.2	滑轮槽	光洁平滑	现场检查	C		
		6.3.3	滑轮外缘与防脱槽装置间隙	不大于钢丝绳直径的 20%	直尺、现场检查	C		
		6.4	卷筒					
		6.4.1	卷筒的卷绕直径与钢丝绳直径的比值	符合 GB14734 中 6.4.4 的规定	测量	B		
		6.4.2	固定钢丝绳压板	符合 GB/T5975 的规定	现场检查	B		
		6.4.3	卷筒上的钢丝绳安全圈段	符合 GB14734 的规定 (不少于三圈)	现场检查	B		
		6.5	联轴器					
		6.5.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	现场检查	B		
		6.5.2	安装运转情况	安装可靠, 运转无异常	现场检查	B		
		6.6	制动器					
		6.6.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	目 检	B		
		6.6.2	安装及运转情况	安装可靠, 运转无异常	现场检查	B		
		6.6.3	起升、变幅机构制动器	必须为常闭式	目 检	B		
		6.7	减速器					
6.7.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	目 检	B				

港口浮式起重机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
6	零件检验	6.6	制动器				
		6.6.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	目 检	B	
		6.6.2	安装及运转情况	安装可靠，运转无异常	现场检查	B	
		6.6.3	起升、变幅机构制动器	必须为常闭式	目 检	B	
		6.7	减速器				
		6.7.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	目 检	B	
		6.7.2	安装及运转情况	安装可靠，运转无异常	现场检查	B	
7	焊接结构件质量检验	7.1	主要承载结构件尺寸检验	焊接成形的结构件，偏差应符合 GB/T17495 中 3.6.5 和设计图纸的规定	检查制造检验记录（检查件数不少于 2 件）	B	
		7.2	焊缝外观质量	按 GB6417 标准《金属熔化焊缝缺陷分类及说明》检验评定，应符合 GB/T17495 中 3.6.1 及设计要求	目检及审查相关的检验报告		
		7.2.1	焊缝表面质量（有无焊瘤、弧坑、咬边、表面夹渣、气孔等）			B	
		7.2.2	焊缝、热影响区表面裂纹			A	
		7.3	焊缝内部质量	焊缝质量应符合 GB/T17495-1998 中 3.6.1 及设计文件的规定	审查企业提供的探伤报告，同时审查探伤部门及探伤人员的资质证明		最少提供一种探伤报告
		7.3.1	磁粉探伤			B	
		7.3.2	超声波探伤			A	
		7.3.3	X 射线探伤			A	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

8	浮船 检验		按船检要求	符合 GB14734 和 船舶检验有关规 定	提供船舶 检验报告	A	
---	----------	--	-------	------------------------------	--------------	---	--

## 附件 2-2

### 斗轮堆取料机产品质量检验评定规则

第一条 为了规范斗轮堆取料机产品质量检验评定工作，根据港口装卸机械产品生产许可证实施细则，制定本规则。

第二条 本规则适用于在一般环境中工作，在实施细则中列入的斗轮堆取料机产品，包括臂式斗轮堆取料机、门式斗轮堆取料机、圆形堆场斗轮堆取料机、臂式斗轮取料机、门式斗轮取料机、臂式堆料机、桥式斗轮取料机的产品质量检验，特殊环境中工作的斗轮堆取料机质量评定细则另行制定。

第三条 本规则中的产品质量特性技术指标，主要引用了斗轮堆取料机现行的国家和行业标准的规定，如果上述标准被修订，则应当参照最新标准执行，同时对本实施细则作相应的修订。

第四条 对斗轮堆取料机产品质量进行检验时，制造企业应在检验时提供送检样机以下技术资料：

1. 样机总图及主要部件图
2. 设计计算资料
3. 样机出厂合格证和使用说明书
4. 安全保护装置的型式试验报告或型式试验合格证
5. 主要部件材料和关键工序检验报告

第五条 斗轮堆取料机产品质量检验时，试验条件应满足下列要求：

1. 试验场地的试验条件应符合相关标准的规定以及产品使用说明书的要求
2. 环境温度在 $-20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 范围内，风速不超过 $8\text{m/s}$ 。进行结构应力试验时，应在 $0^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ ，对在港口环境工作的斗轮堆取料机，相对湿度不超过 $95\%$ ，可有凝露。

第六条 用于斗轮堆取料机产品质量检验的量具及仪器设备，应当经法定计量单位检定合格，并处于有效期内。

第七条 产品质量检验项目、技术要求、检验方法及不合格项的类型见“斗轮堆取料机产品质量检验项目表”。

第八条 产品抽样

抽样产品应为申请生产许可证产品范围内的产品，按照申证企业申证产品的名称、型号、级别、规格，在近 2 年内出厂并正常使用的在用设备中随机抽取一台整机，样机型式、规格应与申报产品相同型式的最大规格一致。

第九条 斗轮堆取料机产品质量检验判定规则

#### 1. 产品质量特性检验项目不合格

产品的质量特性不符合规定的要求，称为不合格。一般按质量特性的重要性（关键、重要、一般）将不合格分为：A 类不合格、B 类不合格和 C 类不合格。

A 类不合格：单位产品的关键质量特性严重不符合规定，称为 A 类不合格。其不合格将直接影

响产品的正常使用或危及人身、设备安全。

B类不合格：单位产品的重要质量特性不符合规定，称为B类不合格。其不合格将对产品的使用、可靠性造成重要影响。

C类不合格：单位产品的一般质量特性不符合规定，称为C类不合格。其不合格对产品的使用、可靠性有一定影响，经过短时间整改可以达到合格要求。

## 2. 抽样检验结论

当抽检样品中检验结果符合以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验合格”。

①无不合格项

②无A类不合格项，有2个以下（含2个）B类不合格项

③无A类不合格项，有5个以下（含5个）C类不合格项

④无A类不合格项，有1个B类不合格项3个以下（含3个）C类不合格项

以上情况中的B类C类不合格项应在限期内提出整改措施并完成整改，报经质量检验机构审验认可合格。

当抽样产品中存在以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验不合格。”

①有1个A类不合格项

②有2个以上B类不合格项

③有5个以上C类不合格项

④有1个B类不合格项3个以上C类不合格项

第十条 本规则由全国许可证办公室负责解释。

第十一条 本规则自2006年10月起实施。

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 斗轮堆取料机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检测方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
1	主要技术参数	1.1	额定生产率	JB/T 4149 3.4a	JB/T 7328 5.1.2.1	B	
		1.2	堆取料高度	JB/T 4149 3.4b	JB/T 7328 5.1.2.2	B	
		1.3	斗轮直径	JB/T 4149 3.4c	钢卷尺	B	
		1.4	斗轮转速	JB/T 4149 3.4d	转速表	B	
		1.5	输送带速度	JB/T 4149 3.4e	转速表、卷尺、秒表	B	
		1.6	臂架回转半径	JB/T 4149 3.4f	JB/T 7328 5.1.2.3	B	
		1.7	臂架回转角度	JB/T 4149 3.4g	JB/T 7328 5.1.2.4	B	
		1.8	臂架俯仰角度	JB/T 4149 3.4h	角度尺	B	
		1.9	走行速度	JB/T 4149 3.4i	秒表、钢卷尺	B	
		1.10	跨度	JB/T 4149 3.4j	JB/T 7328 5.1.2.6	B	
				1.11	回转调速偏差	JB/T 7328 5.1.2.5	JB/T 7328 5.1.2.5
2	主要金属结构件强度	2.1	承载构件强度、刚度、稳定性要求	JB 7326 3.3.1.1 JB/T 7328 5.2.2	应变测试系统	A	
		2.2	悬臂结构自振频率	JB 7326 3.3.1.2	低频振动测试分析系统	A	
		2.3	主要承载件材料	JB 7326 3.3.1.5	检查	A	一项不合格即判不合格
		2.4	高强度螺栓连接副	JB 7326 3.3.1.6 JB/T 4149 3.6.16	检查合格证 扭矩扳手	A	
		2.5	司机室结构可靠性	JB 7326 3.3.2.1-4	检查	B	同 2.3
		2.6	斗轮接地力	JB/T 7328 4.2.11	荷重传感器、电子称	B	
		2.7	起吊位置及吊耳	JB 7326 3.3.1.4	检查	C	
3	人机工程性能及安全性和可靠性	3.1	司机室粉尘浓度及设备粉尘排放量	JB 7326 3.1.8 JB/T 4149 3.9	JB/T 7328 5.1.2.8	B	
		3.2	司机室噪声	JB 7326 3.1.9	JB/T 7328 5.1.2.7	B	
		3.3	安全保护装置	JB 7326 3.2.1.1-7	模拟试验	A	同 2.3
		3.4	俯仰、回转、走行限位开关	JB 7326 3.2.2	JB/T 7328 5.3.3.3-5	A	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 斗轮堆取料机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检测方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
3	人机工程性能及安全性和可靠性	3.5	制动器	JB 7326 3.2.3	JB/T7328 5.3.3.3-5	A	同 2.3
		3.6	联锁性能	JB 7326 3.2.4	JB/T 7328 5.3.3.8 JB/T 7328 5.3.3.9	A	同 2.3
		3.7	夹轨器	JB 7326 3.2.5	检查	A	同 2.3
		3.8	安全检测装置	JB 7326 3.2.7	JB/T 7328 5.3.3	A	
		3.9	锚定装置及防风系紧装置	JB 7326 3.2.6.1	检查	B	
		3.10	其他安全装置	JB 7326 3.2.8	检查	B	
		3.11	司机座椅舒适度	JB 7326 3.3.2.6	检查	B	
		3.12	平台、通道、栏杆与梯子	JB 7326 3.3.3	检查 卷尺	B	同 2.3
		3.13	照明要求	JB7326 3.5.6.1-2	照度计	C	同 2.3
		3.14	灯标设置	JB7326 3.5.6.3	检查	C	
		3.15	防护栅及防护罩要求	JB7326 3.1.6	检查	C	
		3.16	高压电器安全距离、格栅	JB7326 3.1.7	检查	B	
		3.17	设备各发生源噪声	JB/T4149 3.10.3	JB/T 4149 4.1	C	
		3.18	司机室	JB7326 3.3.2.5 JB7326 3.3.2.7-9	温度计 检查	C	
4	机构运行性能检查	4.1	减速机空负荷试车	JB/T4149 3.10.1	检查试车报告	B	
		4.2	液压气动系统试验	JB/T 7328 5.3.2 JB/T 4149 3.10.3.2	检查试验报告	B	
		4.3	电气系统试验	JB/T 7328 5.3.1 JB/T 4149 3.10.3.1	检查试验报告	B	
		4.4	空负荷连续运转试验	JB/T 7328 5.3.3 JB/T 4149 3.10.3.3	检查试验报告	B	
		4.5	负荷运转试验	JB/T 7328 5.3.4 JB/T 4149 3.10.3.4	检查试验报告	B	
		4.6	清洁度	JB/T 4149 4.2	检查试验报告	C	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 斗轮堆取料机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检测方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
5	电气性能检验	5.1	整机电气主要性能检测				
		5.1.1	绝缘电阻值（电机、电器及控制设备的绝缘电阻值）	满足设计要求及GB7326、JT/T93的规定	采用兆欧表测量	A	
		5.1.2	各机构参数（供电电压、启动及稳态电流、稳态转速）	满足设计要求及GB7326、JT/T93的规定	采用钳形电压、电流表、转速表测量	A	
		5.1.3	照明系统（操纵室、机房、司机室、走道、作业面照明设备布置及照度）	满足设计要求及GB7326、JT/T557、JT/T93的规定	现场检查，必要时采用照度计测量	B	
		5.2	整机电气安装检测				
		5.2.1	安装位置及方式	满足设计要求及GB7326、JT/T372的规定	钢卷尺、现场检查	B	
		5.2.2	安装保护			B	
		5.2.3	导线及布线质量			B	
		5.2.4	馈电线及安装			B	
		5.2.5	接地			B	
		5.3	电气保护装置（主隔离开关、短路保护、失压保护、过流保护、零位保护、超速保护等）	满足设计要求及GB7326、JT/T622的规定	现场检查	A	
6	零部件检验	6.1	主要构件和零件材料	JB/T 4149 3.5	检查材料性能报告	A	
		6.2	斗轮轴探伤	JB/T 4149 3.6.8.4	检查无损检测报告	A	
		6.3	钢丝绳	JB7326 3.4.1 JB/T 7328 3.6.17	检查合格证书等	B	
		6.4	滚筒静平衡试验	JB/T 4149 5.1b	检查试验报告	B	
		6.5	关键件尺寸偏差	JB/T 4149 3.6.15.2	等高块、重锤、水平仪、钢板尺、卷尺等	B	同 2.3



# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 斗轮堆取料机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检测方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
6	零部件检验	6.6	斗轮体、车轮、制动轮外圆圆跳动	JB/T 4149 3.6.9 3.6.6.b 3.6.7.a	百分表、检查报告	B	同 2.3
		6.7	回转滚子、滚轮和滚道、齿轮齿面、车轮踏面的硬度	JB/T 4149 3.6.1.3 3.6.12.1.c-d 3.6.12.2.b 3.6.12.2.d 3.6.6.c	硬度计	B	同 2.3
		6.8	液压系统	JB7326 3.4.3	检查	C	
		6.9	滑轮	JB7326 3.4.2	检查	C	
		6.10	臂架水平方向直线度	JB/T 4149 3.6.13	钢丝、钢板尺、拉力计	C	
7	焊接结构件质量检验	7.1	走行台车主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.2	门座主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.3	门柱主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.4	悬臂架主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.5	桥架主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.6	门架主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.7	尾车主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.8	平衡架主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	
		7.9	回转钢结构主焊缝	JB7326 3.3.1.3 JB/T4149 3.6.15.1	检查探伤报告等	B	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 斗轮堆取料机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检测方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
8	装配与安装精度	8.1	行走车轮安装精度	JB/T 7328 4.2.1 JB/T 4149 3.7.2	检查装配或装报告	B	同 2.3
		8.2	均衡梁安装精度	JB/T 7328 4.2.2 JB/T 4149 3.7.3	JB/T 4149 3.7.3	B	同 2.3
		8.3	回转支承安装精度	JB/T 7328 4.2.3 JB/T 4149 3.7.4	JB/T 4149 3.7.4	B	同 2.3
		8.4	机架安装精度	JB/T 7328 4.2.4 JB/T 4149 3.7.5	检查装配或装报告	B	同 2.3
		8.5	俯仰安装精度	JB/T 7328 4.2.6 JB/T 4149 3.7.6	JB/T 4149 3.7.6	B	
		8.6	制动器安装精度	JB/T 4149 3.7.10	用百分表、钢板尺、塞尺测量	B	
		8.7	带式输送机安装精度	JB/T 7328 4.2.8 JB/T 4149 3.7.8	GB10595 3.13	B	
		8.8	电缆卷盘安装精度	JB/T 7328 4.2.7 JB/T 4149 3.7.7	JB/T 4149 3.7.7	C	
		8.9	旋转连接安装精度	JB/T 4149 3.7.9	检查装配或装报告	C	
		8.10	液压配管质量	JB/T 7328 4.2.9 JB/T4149 3.7.12.1	JB/T4149 3.7.12.1	C	
9	涂装及其它要求	9.1	除锈等级	JB/T 4149 3.8.1	检查报告	C	
		9.2	漆膜厚度	JB/T 4149 3.8.2b	JB/T 4149 4.3.1	C	
		9.3	漆膜附着力	JB/T 4149 3.8.2c	JB/T 4149 4.3.2	C	
		9.4	漆膜质量	JB/T 4149 3.8.2f	检查	C	
		9.5	涂装颜色要求	JB/T 4149 3.8.3	检查	C	
		9.6	安全色涂设	JB7326 3.1.10	检查	C	
		9.7	制造商铭牌（标牌）及参数标牌	JB/T 4149 7.1.1-2	检查	C	
		9.8	功能标志	JB/T 4149 7.1.3	检查	C	
		9.9	拆装、包装吊运标志	JB/T 4149 7.1.4-5	检查	C	
		9.10	随机文件	JB/T 4149 6.1.3	检查	C	同 2.3

港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

---

## 附件 2-3

### 斗式提升机质量检验评定规则

第一条 为了规范斗式提升机产品质量检验评定工作，根据港口装卸机械产品生产许可证实施细则，制定本规则。

第二条 本规则适用于在一般环境中工作的斗式提升机的产品质量检验，特殊环境中（如防尘、防爆）工作的斗式提升机产品质量评定细则另行制定。

第三条 本规则中的产品质量特性技术指标，主要引用了港口装卸机械现行的国家和行业标准的规定，如果上述标准被修订，则应当参照最新标准执行，同时对本实施细则作相应的修订。

第四条 对斗式提升机产品质量进行检验时，制造企业应在检验时提供送检样机以下技术资料：

1. 样机总图及主要部件图
2. 相关的设计计算资料
3. 样机出厂合格证和使用说明书
4. 安全保护装置的型式试验报告或型式试验合格证

第五条 斗式提升机产品质量检验时，试验条件应满足下列要求：

1. 试验场地的条件应符合相关标准的规定以及产品使用说明书的要求；
2. 环境温度在-20℃~40℃范围内。

第六条 用于斗式提升机产品质量检验的量具及仪器设备，应当经法定计量单位检定合格，并处于有效期内。

第七条 斗式提升机产品质量检验项目、技术要求、检验方法及不合格项的类型见“斗式提升机产品质量检验项目表”。

第八条 产品抽样

- 1 根据申报产品型式，封样母体和样本要求见表 1。
- 2 整机封样按同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖原则，每个产品单元只封一台。
- 3 滚筒、链条封样规格应与所封整机规格相对应，其它零件在生产线上随机抽取，规格不限。
- 4 整机可提供自封样日期向前推一年内出厂的产品，或经检验合格准备出厂的产品。整机检验在使用现场进行，零部件检验在制造厂内进行。

表 1 封样母体样本要求

产品类型	整机母体数量(台)	整机样本数量(台)	滚筒、链条母体数量(个、条)	滚筒、链条样本数量(个、条)	链轮、销轴、套筒、滚子母体数量(个)	链轮、销轴、套筒、滚子样本数量(个)
带式斗式提升机	不限	1	不限	各 1	---	---
环链斗式提升机	不限	1	不限	各 1	各 5	各 1

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

板链斗式提升机	不限	1	不限	各 1	各 5	各 1
---------	----	---	----	-----	-----	-----

## 第九条 斗式提升机产品质量检验判定规则

### 1、产品质量特性检验不合格

单位产品的质量特性不符合规定，称为不合格。一般按质量特性的重要性（关键、重要、一般）将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。

**A类不合格：**单位产品的关键质量特性不符合规定，称为A类不合格。其不合格将直接影响产品的正常使用或危及人身、设备安全。

**B类不合格：**单位产品的重要质量特性不符合规定，称为B类不合格。其不合格将对产品使用、可靠性造成重要影响。

**C类不合格：**单位产品的一般质量特性不符合规定，称为C类不合格。其不合格对产品使用、可靠性会有一定的影响，但经过短时间整改可以达到合格要求。

### 2、抽样检验结论

当抽检样品检验结果符合下列要求时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验合格”。

- ①无A类不合格项；
- ②有2个以下（含2个）B类不合格项；
- ③有4个以下（含4个）C类不合格项。

当抽检样品检验结果存在以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验不合格”。

- ①1个及以上A类不合格项；
- ②2个以上B类不合格项；
- ③4个以上C类不合格项。

第十条 本规则由全国许可证办公室负责解释。

第十一条 本规则自2006年10月起实施。

斗式提升机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
1	零件检测	1.1	带式斗式提升机				
		1.1.1	传动滚筒表面	JB/T3926.2-1999 3.2.3	现场检查	B	
		1.1.2	传动滚筒外圆跳动	JB/T3926.2-1999 3.2.4	百分表及磁力表座	C	
		1.1.3	滚筒壁厚差和最小壁厚	JB/T3926.2-1999 3.2.4	金属测厚仪	B	
		1.1.4	胶带拉伸试验	JB/T3926.2-1999 3.2.9	万能材料试验机	A	
		1.2	链式斗式提升机				
		1.2.1	链条破断试验	JB/T3926.2-1999 3.2.7、3.2.8c)	万能材料试验机	A	
		1.2.2	链轮硬度	JB/T3926.2-1999 3.2.6	硬度计	B	
		1.2.3	销轴硬度	JB/T3926.2-1999 3.2.8d)	硬度计	B	
		1.2.4	套筒硬度	JB/T3926.2-1999 3.2.8e)	硬度计	B	
		1.2.5	滚子硬度	JB/T3926.2-1999 3.2.8f)	硬度计	B	
2	整机试验	2.1	产品标牌	JB/T3926.2-1999 5.2	现场检查	C	
		2.2	料斗宽度、斗距、输送带宽度、滚筒直径、链条直径、链轮节圆直径、机壳尺寸、电机型号、减速器型号等	符合图纸要求	现场核对	A	
		2.3	胶带搭接长度	GB/T 50270-1998 5.0.4	钢板尺	B	
		2.4	拉紧装置	JB/T3926.2-1999 3.3.2	现场检查	B	
		2.5	安全装置	GB/T 13561.5-1992 6.3、6.4、6.6、6.7	现场检查	A	
		2.6	焊接件	JB/T3926.2-1999 3.1.2	现场检查	B	
		2.7	电机电器外壳防护性能	GB/T 13561.5-1992 5.1.2	现场检查	A	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 斗式提升机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注	
		序号	名称					
2	整机试验	2.8	机壳垂直度和扭曲度	JB/T3926.2-1999 3.3.4e)	钢板尺、线垂	A		
		2.9	空载试验					
		2.9.1	牵引件运转	JB/T3926.2-1999 4.2.1a)	现场检查	B		
		2.9.2	机器运转	JB/T3926.2-1999 4.2.1b)	现场检查	B		
		2.9.3	轴承	JB/T3926.2-1999 4.2.1c)	现场检查	B		
		2.9.4	减速器、连轴器	JB/T3926.2-1999 4.2.1d)	现场检查	B		
		2.9.5	电控设备	JB/T3926.2-1999 4.2.1e)	现场检查	B		
		2.10	负载试验					
		2.10.1	输送量	GB/T13561.5-1992 A2.1	现场检查	B		
		2.10.2	卸料情况	JB/T3926.2-1999 4.2.2b)	现场检查	B		
		2.10.3	牵引件	GB/T13561.5-1992 A2.3	现场检查	B		
		2.10.4	胶带运行	GB/T13561.5-1992 A2.5	现场检查	B		
		2.10.5	减速器	GB/T13561.5-1992 A2.6	现场检查	B		
		2.10.6	电控设备	GB/T13561.5-1992 A2.10	现场检查	B		
		2.10.7	逆止器	GB/T13561.5-1992 A2.12	现场检查	B		
		2.10.8	噪声	JB/T3926.2-1999 4.2.2e)	升级计	B		
		2.10.9	运行速度	GB/T13561.5-1992 A2.4	钢卷尺、秒表	B		
3	电气性能检验	3.1	整机电气主要性能检测					
		3.1.1	绝缘电阻值(电机、电器及控制设备的绝缘电阻值)	满足设计要求及 GB/T13561.5、 JT/T93的规定	采用兆欧表 测量	A		
		3.1.2	各机构参数(供电电压、稳态转速)	满足设计要求及 GB/T13561.5、 JT/T93的规定	采用钳形电 压、转速表测 量	A		
		3.2	整机电气安装检测					
		3.2.1	安装位置及方式			B		
		3.2.2	安装保护	满足设计要求及 GB/T13561.5、 JT/T372的规定	钢卷尺、现场 检查	B		
		3.2.3	导线及布线质量			B		
		3.2.4	馈电线及安装			B		
		3.2.5	接地			B		
		3.3	电气保护装置(主隔离开关、短路保护失压保护、过流保护等)	满足设计要求及 GB/T13561.5、 JT/T622的规定	现场检查	A		

## 附件 2-4

### 埋刮板输送机产品质量检验评定规则

第一条 为了规范埋刮板输送机产品质量检验评定工作，根据港口装卸机械产品生产许可证实施细则，制定本规则。

第二条 本规则适用于在一般环境中工作的埋刮板输送机的产品质量检验，特殊环境中（如防尘、防爆）工作的埋刮板输送机产品质量评定细则另行制定。

第三条 本规则中的产品质量特性技术指标，主要引用了港口装卸机械现行的国家和行业标准的规定，如果上述标准被修订，则应当参照最新标准执行，同时对本实施细则作相应的修订。

第四条 对埋刮板输送机产品质量进行检验时，制造企业应在检验时提供送检样机以下技术资料：

1. 样机总图及主要部件图
2. 相关的设计计算资料
3. 样机出厂合格证和使用说明书
4. 安全保护装置的型式试验报告或型式试验合格证

第五条 埋刮板输送机产品质量检验时，试验条件应满足下列要求：

1. 试验场地的条件应符合相关标准的规定以及产品使用说明书的要求
2. 环境温度在 $-20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 范围内。

第六条 用于埋刮板输送机产品质量检验的量具及仪器设备，应当经法定计量单位检定合格，并处于有效期内。

第七条 埋刮板输送机产品质量检验项目、技术要求、检验方法及不合格项的类型见“埋刮板输送机产品质量检验项目表”。

第八条 产品抽样

1 根据申报产品型式分为水平、垂直、倾斜布置(Z型)的埋刮板输送机，封样母体和样本要求见表1。

2 整机封样按同一产品单元相同结构型式的产品其规格由高向低覆盖原则，每个产品单元只封一台。若同时申报水平和垂直型埋刮板输送机生产许可证时，可只提供垂直型埋刮板输送机样机；若同时申报水平、垂直和Z型埋刮板输送机生产许可证时，可只提供Z型埋刮板输送机样机。

3 链条封样规格应与所封整机规格相对应，其它零件在生产线上随机抽取，规格不限。

4 整机可提供自封样日期向前推一年内出厂的产品，或经检验合格准备出厂的产品。整机检验在使用现场进行，零部件检验在制造厂内进行。



表 1 封样母体和样本要求

序号	产品类型	整机母体数量 (台)	整机样本数量 (台)	链条母体数量 (条)	链条样本数量 (条)	链杆(板)、头轮、链轮、头轮轴、销轴、套筒、滚子、弯曲段导轨母体数量 (个)	链杆(板)、头轮、链轮、头轮轴、销轴、套筒、滚子、弯曲段导轨母体数量 (个)
1	水平型	不限	1	不限	各 1	不限	各 1
2	垂直型	不限	1	不限	各 1	不限	各 1
3	Z 型 (含环型)	不限	1	不限	各 1	不限	各 1

### 第九条 港口装卸机械生产许可证产品检验判定规则

#### 1、产品质量特性检验不合格

单位产品的质量特性不符合规定，称为不合格。一般按质量特性的重要性（关键、重要、一般）将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。

**A类不合格：**单位产品的关键质量特性不符合规定，称为A类不合格。其不合格将直接影响产品的正常使用或危及人身、设备安全。

**B类不合格：**单位产品的重要质量特性不符合规定，称为B类不合格。其不合格将对产品使用、可靠性造成重要影响。

**C类不合格：**单位产品的一般质量特性不符合规定，称为C类不合格。其不合格对产品使用、可靠性会有一定的影响，但经过短时间整改可以达到合格要求。

#### 2、抽样检验结论

当抽检样品检验结果符合下列要求时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验合格”。

- ①无A类不合格项；
- ②有2个以下（含2个）B类不合格项；
- ③有4个以下（含4个）C类不合格项。

当抽检样品检验结果存在以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验不合格”。

- ①1个及以上A类不合格项；
- ②2个以上B类不合格项；
- ③4个以上C类不合格项。

第十条 本规则由全国许可证办公室负责解释。

第十一条 本规则自2006年10月起实施。

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 埋刮板输送机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
1	主要零件	1.1	输送链条破断试验	GB10596.2-19893.6.3	GB/T10596.3-1989 3.9.1	A	
		1.2	刮板与链杆（板）的焊缝强度试验	GB10596.2-19893.6.5	万能材料试验机	A	
		1.3	链杆（板）硬度	GB10596.2-19893.4.1	硬度计	B	
		1.4	销轴硬度	GB10596.2-19893.4.2	硬度计	B	
		1.5	套筒硬度	GB10596.2-19893.4.3	硬度计	B	
		1.6	滚子硬度	GB10596.2-19893.4.3	硬度计	B	
		1.7	头轮、链轮硬度	GB10596.2-19893.4.4	硬度计	B	
		1.8	头轮轴	GB10596.2-19893.4.5	硬度计	B	
		1.9	弯曲段导轨	GB10596.2-19893.4.6	硬度计	B	
2	整机试验	2.1	产品标牌	GB10596.2-19894.1	现场检查	C	
		2.2	机槽宽度、机槽高度、输送链节距、机壳尺寸、电机型号、减速器型号等	符合图纸要求	现场核对	A	
		2.3	水平型导轨局部凸起量	GB13561.4-1992 4.1.4	钢卷尺	C	
		2.4	垂直型弯曲段导轨局部凸起量	GB13561.4-1992 4.1.5	钢卷尺	C	
		2.5	电机、电器防护	GB13561.4-1992 5.1.2	现场检查	C	
		2.6	安全保护装置	GB10596.2-19893.11.3	现场检查	A	
		2.7	空载试验				
		2.7.1	主机运转	GB10596.2-19893.13.1、3.13.2、3.13.6	GB10596.3-19893.6	B	
		2.7.2	拉紧装置	GB10596.2-19893.13.3、3.12.3	GB10596.3-19893.6	B	
		2.7.3	安全装置	GB10596.2-19893.13.4	GB10596.3-19893.6	A	
		2.7.4	减速器检查	减速器应无异常声音、无渗油现象	现场检查	B	
		2.7.5	液力偶合器检查	液力偶合器应无异常声音、无渗油现象	现场检查	B	
		2.7.6	水压试验	GB10596.2-19893.12.10	GB10596.3-19893.5	A	
2.7.7	气密试验	GB10596.2-19893.12.11	GB10596.3-19893.4	A			

埋刮板输送机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
2	整机试验	2.8	负载试验				
		2.8.1	主机运转	GB10596.2-19893.13.1、3.13.2、3.13.6	GB10596.3-19893.6	B	
		2.8.2	拉紧装置	GB10596.2-19893.13.3、3.12.3	GB10596.3-19893.6	B	
		2.8.3	安全装置	GB10596.2-19893.13.4、3.11.3	GB10596.3-19893.6	A	
		2.8.4	清扫装置	GB10596.2-19893.11.4	GB10596.3-19893.6	B	
		2.8.5	防护装置	GB10596.2-19893.11.5	GB10596.3-19893.6	B	
		2.8.6	轴承	GB10596.2-19893.13.7	现场检查	B	
		2.8.7	链条速度	GB/T13561.4-1992 4.2.4	用钢卷尺、秒表或测速仪	B	
		2.8.8	噪声	GB10596.2-19893.13.8	GB10596.3-19893.3	B	
3	电气性能检验	3.1	整机电气主要性能检测				
		3.1.1	绝缘电阻值(电机、电器及控制设备的绝缘电阻值)	满足设计要求及GB13561.4、JB/T 6132、JT/T93的规定	采用兆欧表测量	A	
		3.1.2	各机构参数(供电电压、稳态转速)	满足设计要求及GB13561.4、JB/T 6132、JT/T93的规定	采用钳形电压、转速表测量	A	
		3.2	整机电气安装检测				
		3.2.1	安装位置及方式			B	
		3.2.2	安装保护	满足设计要求及GB13561.4、JB/T 6132、JT/T372的规定	钢卷尺、现场检查	B	
		3.2.3	导线及布线质量			B	
		3.2.4	馈电线及安装			B	
		3.2.5	接地			B	
3.3	电气保护装置(主要隔离开关、短路保护、失压保护、过流保护等)	满足设计要求及GB13561.4、JB/T 6132、JT/T622的规定	现场检查	A			

## 附件 2-5

### 港口吸粮机产品质量检验评定规则

第一条 为了规范港口吸粮机产品质量检验评定工作，根据港口装卸机械产品生产许可证实施细则，制定本规则。

第二条 本规则适用于在一般环境中工作的港口吸粮机的产品质量检验，特殊环境中工作的港口吸粮机产品质量评定细则另行制定。

第三条 本规则中的产品质量特性技术指标，主要引用了港口装卸机械现行的国家和行业标准的规定，如果上述标准被修订，则应当参照最新标准执行，同时对本实施细则作相应的修订。

第四条 对港口吸粮机产品质量进行检验时，制造企业应在检验时提供送检样机以下技术资料：

1. 样机总图及主要部件图
2. 相关的设计计算等技术文件
3. 样机出厂合格证和使用说明书
4. 安全保护装置的型式试验报告或型式试验合格证

第五条 港口吸粮机产品质量检验时，试验条件应满足下列要求。

1. 试验场地气象、水文、船型条件应符合产品设计要求；
2. 吸粮机的操作、试验和测定工作应配备具有操作证的司机和熟练的测试人员。
3. 试验用物料应选择中等质量、同一批次、数量充足的散粮。

第六条 用于港口吸粮机产品质量检验的量具及仪器设备，应当经法定计量单位检定合格，并处于有效期内。

第七条 港口吸粮机产品质量检验项目、技术要求、检验方法及不合格项的类型见港口吸粮机产品质量检验项目表。

第八条 产品抽样

抽样产品应为申请生产许可证产品范围内的产品，按照申证企业申证产品的名称、型号、级别、规格，在生产现场或库存具有出厂合格证明的产品中按相同型式最大规格随机抽取一台整机，可供抽样的产品数量不少于两台。

检验样机可为自抽样日期向前推一年内出厂的产品。

第九条 港口吸粮机产品质量检验判定规则

1. 产品质量特性检验项目不合格

送检产品的质量特性不符合规定的要求，称为不合格。一般按质量特性的重要性（关键、重要、一般）将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。

A类不合格：单位产品的关键质量特性不符合规定，称为A类不合格。其不合格将直接影响产品的正常使用或危及人身、设备安全。

B类不合格：单位产品的重要质量特性不符合规定，称为B类不合格。其不合格将对产品的使用、可靠性造成重要影响。

C类不合格：单位产品的一般质量特性不符合规定，称为C类不合格。其不合格对产品的使用、可靠性有一定影响，经过短时间整改可以达到合格要求。

## 2. 抽样检验结论

当抽检样品中存在以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验合格”。

- ①无不合格项
- ②无A类不合格，有2个以下（含2个）B类不合格项
- ③无A类不合格，有5个以下（含5个）C类不合格项
- ④无A类不合格，有1个B类不合格项3个以下（含3个）C类不合格项

以上情况中的B类C类不合格项应在限期内提出整改措施并完成整改，报经质量检验机构审验认可合格。

当抽样产品中存在以下情况之一时，抽样检验结论为：“生产许可证产品抽样检验不合格”。

- ①有1个A类不合格项
- ②有2个以上B类不合格项
- ③有5个以上C类不合格项
- ④有1个B类不合格项3个以上C类不合格项

第十条 本规则由全国许可证办公室负责解释。

第十一条 本规则自2006年10月起实施。

港口吸粮机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
1	主要性能参数检验	1.1	质量参数	应满足设计及GB/T 14741-1993的要求。	按 GB/T14742 照标准规定进行		
		1.1.1	额定生产率			A	
		1.1.2	能耗系数			B	
		1.2	几何参数				
		1.2.1	垂直输送距离			A	
		1.2.2	水平输送距离			A	
		1.2.3	回转角度			B	
		1.2.4	臂架俯仰角度			B	
		1.2.5	轨距			B	
		1.2.6	基距			B	
		1.3	速度参数				
		1.3.1	垂直伸缩速度			B	
		1.3.2	水平伸缩速度			B	
		1.3.3	回转速度			B	
		1.3.4	俯仰速度			C	
		1.3.5	行走速度			B	
		1.4	力学性能参数				
		1.4.1	气吸系统压力			A	
1.4.2	风机性能	B					
2	主要金属结构强度检验	2.1	工作状态下静载应力	应满足设计及GB/T14742、GB3811、GB17的要求。	按照 JT/T99 的有关规定进行	A	
		2.2	工作状态下动载应力			A	
		2.3	动载应力对比值			B	
3	人机工程性能及安全性有关项目检验	3.1	噪声	应符合 GB/T2888、JB3774 的要求	按 GB/T14742 照标准规定进行		
		3.1.1	机房内噪声			C	
		3.1.2	司机室噪声			B	
		3.1.3	整机周围（20米）噪声		C		
		3.2	粉尘	应符合 GB16297、GB12138 的要求	按 GB/T14741 照标准规定进行		
		3.2.1	风机排风口粉尘浓度检测			C	
		3.2.2	机房内粉尘浓度检测			B	

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

		3.2.3	整机周围粉尘浓度检测			B	
--	--	-------	------------	--	--	---	--

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 港口吸粮机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
3	人机工程性能及安全性有关项目检验	3.3	各类安全装置齐全性及可靠性	应符合 GB6067 的要求	现场检验、试验		
		3.3.1	垂直伸缩限位保护			B	
		3.3.2	水平伸缩限位保护			B	
		3.3.3	回转角度限位保护			B	
		3.3.4	俯仰角度限位保护			B	
		3.3.5	气吸系统超压保护及联锁保护			B	
		3.3.6	卸料器防卡及联锁保护			B	
		3.3.7	分离器料位及联锁保护			B	
		3.3.8	风机冷却系统欠压保护			B	
		3.3.9	除尘清灰系统欠压保护			C	
		3.3.10	输送机跑偏等故障联锁保护			B	
		3.4	梯子平台栏杆安全性检测			C	
		3.5	司机室相关条件检测			C	
4	机构运行情况检验	4.1	工作机构运行情况	应满足设计及 GB/T14742 及 GB/T14741 的要求。	现场检验		
		4.1.1	垂直伸缩机构			B	
		4.1.2	水平伸缩机构			B	
		4.1.3	回转机构			B	
		4.1.4	俯仰机构			B	
		4.1.5	行走机构			B	
		4.1.6	卸料机构			B	
		4.1.7	输送机驱动机构			B	
		4.2	辅助机构运行情况				
		4.2.1	压缩空气供气系统			B	
		4.2.2	风机冷却系统			B	
		4.2.3	电缆卷筒			C	
		4.2.4	风机房降温系统			C	
		4.2.5	消声及隔声系统			C	



# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 港口吸粮机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注		
		序号	名称						
5	电气性能检验	5.1	整机电气主要性能检测						
		5.1.1	绝缘电阻值（电机、电器及控制设备的绝缘电阻值）	满足设计要求及GB/T6067、JT/T93的规定	采用兆欧表测量	A			
		5.1.2	各机构参数（供电电压、启动及稳态电流、稳态转速）	满足设计要求及GB/T6067、JT/T93的规定	采用电压、电流表、转速表测量	A			
		5.1.3	照明系统（操纵室、电气室、走道、作业面照明设备布置及照度）	满足设计要求及GB/T6067、JT/T93、JT/T557的规定	现场检查，必要时采用照度计测量	B			
		5.2	整机电气安装检测						
		5.2.1	安装位置及方式			B			
		5.2.2	安装保护	满足设计要求及GB/T6067、JT/T372的规定	钢卷尺、现场检查	B			
		5.2.3	导线及布线质量			B			
		5.2.4	馈电线及安装			B			
		5.2.5	接地			B			
		5.3	电气保护装置（主隔离开关、短路保护、失压保护、过流保护、零位保护、超速保护等）	满足设计要求及GB/T6067、JT/T622的规定	现场检查	A			
		6	零部件检验	6.1	节流装置			B	
				6.2	吸嘴			B	
6.3	输料管					B			
6.4	分离器					B			
6.5	风管					B			
6.6	除尘器			符合设计要求	实物及铭牌与设计图纸对照				
6.7	消声器					B			
6.8	风机					A			
6.9	卸料器					A			
6.10	滑轮								
6.10.1	滑轮与钢丝绳直径的比值			符合 GB6067 中 2.5.1 的规定	测量	C			
6.10.2	滑轮槽			光洁平滑	现场检验	C			

# 港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

## 港口吸粮机产品质量检验项目表

序号	检验项目	检验内容		技术要求	检验方法	不合格分类	备注
		序号	名称				
6	零 部 件 检 验	6.11	卷筒				
		6.11.1	卷筒的卷绕直径与钢丝绳直径的比值	符合 GB6067 中 2.5.1 的规定	测量	B	
		6.11.2	固定钢丝绳压板	符合 GB/T5975 的规定	现场检验	B	
		6.11.3	卷筒上的钢丝绳安全圈数	符合 GB14734 的规定 (不少于三圈)	现场检验	B	
		6.12	联轴器				
		6.12.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	现场检验	B	
		6.12.2	安装运转情况	安装可靠, 运转无异常	现场检验	C	
		6.13	制动器				
		6.13.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	现场检验	B	
		6.13.2	安装及运转情况	安装可靠, 运转无异常	现场检验	C	
		6.13.3	起升、变幅机构制动器	必须为常闭式	现场检验	B	
		6.14	减速器				
		6.14.1	出厂检验报告和合格证书	各项性能指标符合设计要求	现场检验	B	
		6.14.2	安装及运转情况	安装可靠, 运转无异常	现场检验	C	
7	焊 接 结 构 件 质 量 检 验	7.1	焊缝外观质量	按 GB6417 标准《金属熔化焊缝缺陷分类及说明》检验评定	现场检验		
		7.1.1	焊缝表面质量			C	
		7.1.2	焊缝、热影响区表面裂纹			A	
		7.1.3	焊瘤			C	
		7.1.4	弧坑			C	
		7.1.5	咬边			C	
		7.1.6	表面夹渣			C	
		7.1.7	气孔	C			
		7.2	焊缝内部质量	提供探伤报告、探伤级别评定应满足设计文件的规定, 超声波探伤和 X 射线探伤同时应提供探伤部门及探伤人员的资质证明。	检查制造单位的探伤报告		最少 提 供 一 种 探 伤 报 告
		7.2.1	磁粉探伤			B	
7.2.2	超声波探伤	A					
7.2.3	X 射线探伤			A			

港口装卸机械生产许可证实施细则 生产许可证办理咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理生产许可证 全国生产许可证咨询服务网 网址：[SCXKZ.COM](http://SCXKZ.COM) Mp:18601663797 大相

---