

铁路机车车辆设计制造维修进口许可 服务指南

一、 适用范围

本指南适用于铁路机车车辆设计制造维修进口许可的申请和办理。

二、 项目信息

（一）项目名称：

铁路机车车辆设计、制造、维修或进口许可

（二）子项名称：

铁路机车车辆设计许可

铁路机车车辆生产许可

铁路机车车辆维修许可

铁路机车车辆进口许可

（三）审批类别：行政许可

（四）审批对象：企业

（五）项目编码：53004

三、 办理依据

（一）设定依据：

《铁路安全管理条例》(国务院令第 639 号)第二十一条：“设计、制造、维修或者进口新型铁路机车车辆，应当符合国家标准、行业标准、并分别向国务院铁路行业监督管理部门申请领取型号合格证、制造许可证、维修许可证或者进口许可证，具体办法由国务院铁路行业监督管理部门制定。”

（二）具体规范：

《铁路机车车辆设计制造维修进口许可办法》（交通运输部令 2013 年第 13 号）

《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》（国铁设备监〔2014〕19 号）

四、 受理机构

国家铁路局（科技与法制司）

五、 决定机构

国家铁路局（设备监督管理局审查）

六、 审批数量

无数量限制

七、 办事条件

（一） 取得型号合格证应当具备下列条件：

1. 申请企业具有企业法人资格；
2. 申请企业高层管理人员中应当有具备相应设计管理经验（2 年以上）的人员；

3. 申请企业应当有相应的专业技术人员，符合以下要求：

从事动车组设计的申请企业，高级专业技术人员人数不低于员工总数的 1% 且不少于 30 人，中高级专业技术人员总人数不低于员工总数的 6% 且不少于 300 人；

从事其他铁路机车车辆设计的申请企业，高级专业技术人员人数不低于员工总数的 1% 且不少于 20 人，中高级专业技术人员总人数

不低于员工总数的 4% 且不少于 60 人；

4. 具备研发设计能力，有完善的产品设计质量保证体系、管理制度和先进的设计手段，申请企业具有或者通过合作方式具有必备的生产设施、设备、工艺装备、检测手段等对设计样车进行制造验证的能力；

5. 设计样车技术条件、设计方案通过申请企业或者科研立项单位审查；

6. 关键零部件和设计样车通过型式试验；

7. 设计样车运用考核及解体检查合格；

8. 设计样车经申请企业或者科研立项单位技术评价合格；

9. 申请领取型号合格证的产品中含有压力容器、起重机械等特种设备的，应当符合特种设备相关法律法规要求；

10. 无知识产权侵权行为；

11. 法律法规规定的其他条件。

(二) 取得制造许可证应当具备下列条件：

1. 申请企业具有企业法人资格；

2. 拟制造的产品已取得型号合格证；

3. 申请企业高层管理人员中应当有具备相应制造管理经验（2 年以上）的人员；

4. 申请企业应当有能够满足批量制造并保证质量的相应人员，包括机电、焊接等中高级专业技术人员，计量、理化等检验人员，以及机电、焊接、铆接、装配、调试等操作人员。专业技术人员应符合

以下要求：

从事动车组制造的申请企业，高级专业技术人员人数不低于员工总数的 1% 且不少于 30 人，中高级专业技术人员总人数不低于员工总数的 6% 且不少于 300 人；

从事其他铁路机车车辆制造的申请企业，高级专业技术人员人数不低于员工总数的 1% 且不少于 20 人，中高级专业技术人员总人数不低于员工总数的 4% 且不少于 60 人；

5. 有完善的产品质量保证体系和管理制度，有完善的售后服务体系；

6. 具有能够持续批量制造和保证制造质量的生产设施、设备、工艺装备等完备的技术基础条件；

7. 具有能够验证制造质量的计量、检验、试验手段；

8. 申请企业应当有完备的产品图样、技术条件等相关技术文件，并具有合法使用权；

9. 制造样车通过型式试验；

10. 制造样车经型号合格证持有企业技术评价合格；

11. 申请领取制造许可证的产品中含有压力容器、起重机械等特种设备的，应当符合特种设备相关法律法规要求，应当提供本企业或者合作企业的由有关部门核发的特种设备制造许可证；

12. 无知识产权侵权行为；

13. 法律法规规定的其他条件。

(三) 取得维修许可证应当具备下列条件：

1. 申请企业具有企业法人资格;
2. 申请企业与维修样车产权单位签订了样车试修合同、协议或者维修样车产权单位(或者其上级主管单位)出具了委托维修证明材料;
3. 申请企业高层管理人员中应当有具备相应制造或者维修管理经验(2年以上)的人员;
4. 申请企业应当有能够满足批量维修并保证质量的相应人员,包括机电、焊接等中高级专业技术人员,计量、理化等检验人员,以及机电、焊接、铆接、装配、调试等技术操作人员;专业技术人员应符合以下要求:

从事动车组维修的申请企业,中高级专业技术人员总人数不低于员工总数的1%且不少于100人;

从事机车、客车、货车维修的申请企业,中高级专业技术人员总人数不低于员工总数的1%且不少于30人;

从事其他铁路机车车辆维修的申请企业,中高级专业技术人员总人数不低于员工总数的1%且不少于10人;

5. 有完善的产品质量保证体系和管理制度,有完善的售后服务体系;
6. 具有能够持续批量维修和保证维修质量的生产设施、设备、工艺装备等完备的技术基础条件;
7. 具有能够验证维修质量的计量、检验、试验手段;
8. 申请企业应当具有维修必备的产品图样、技术条件等相关

技术文件，并具有合法使用权；

9. 维修样车通过例行试验；
10. 维修样车经产权单位或者其上级主管单位技术评价合格；
11. 申请领取维修许可证的产品中含有压力容器、起重机械等特种设备的，应当符合特种设备相关法律法规要求，应当提供本企业或者合作企业的由有关部门核发的特种设备制造或者维修许可证；
12. 无知识产权侵权行为；
13. 法律法规规定的其他条件。

（四）取得进口许可证应当具备下列条件：

1. 申请企业具有企业法人资格；
2. 申请企业能够证明进口产品已有国内用户需求；
3. 申请企业能够证明进口产品制造企业符合所在国法定资质条件，具备相应业绩且质量信誉良好，技术支持和售后服务满足国内用户的需求，无知识产权侵权行为；
4. 进口产品的技术条件、设计方案通过国内用户的审查；
5. 关键零部件和进口样车通过型式试验；
6. 样车经国内用户技术评价合格；
7. 法律法规规定的其他条件。

八、 申请材料

（一）形式要求：申请企业提交的申请材料一般不予退还。提供的材料请按照下表顺序，采用 A4 纸规格无线胶订成册（加盖骑缝章），统一标注页码并附电子版文档（刻成光盘）。各类证明、说明材料应

加盖企业公章。

(二) 申请材料清单:

1. 申请领取型号合格证应当提交下列材料:

序号	提交材料名称	原件/复印件	份数	纸质/电子	要求	备注
1	国家铁路局行政许可申请书	原件	2 份	纸质和电子	加 盖 单 位 公 章一份单页、一份装订	格式文本见附件 1
2	申请企业法人营业执照副本	原件和复印件	2 份	纸质和电子	加 盖 单 位 公 章， 一 份 单 页、一份装订	原件供查验，不装订
3	质量管理体系证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
4	申请企业基本情况报告	原件	1 份	纸质和电子		格式文本见附件 2
5	设计技术总结报告	原件	1 份	纸质和电子		格式文本见附件 4
6	法律法规要求的其他材料	原件	1 份	纸质和电子		

2. 申请领取制造许可证应当提交下列材料:

序号	提交材料名称	原件/ 复印件	份数	纸质/电子	要求	备注
1	国家铁路局行政许可申请书	原件	2 份	纸质和电子	加盖单位公章, 一份单页、一份装订	格式文本见附件 1
2	申请企业法人营业执照副本	原件和复印件	各 1 份	纸质和电子	加盖单位公章, 一份单页、一份装	原件供查验, 不装订
3	型号合格证	原件和复印件	各 1 份	纸质和电子		
4	产品图样(总图及图样目录)、技术条件等相关技术文件及其合法来源证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
5	质量管理体系证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
6	申请企业基本情况报告	原件	1 份	纸质和电子		格式文本见附件 2
7	制造技术总结报告	原件	1 份	纸质和电子		格式文本见附件 5
8	法律法规要求的其他材料	原件	1 份	纸质和电子		

3. 申请领取维修许可证应当提交下列材料:

序号	提交材料名称	原件/复印件	份数	纸质/电子	要求	备注
1	国家铁路局行政许可申请书	原件	2 份	纸质和电子	加 盖 单 位 公 章, 一份单页、一份装订	格 式 文 本 见 附 件 1
2	申请企业法人营业执照副本	原件和复印件	2 份	纸质和电子	加 盖 单 位 公 章, 一份单页、一份装订	原 件 供 查 验, 不 装 订
3	申请企业与维修样车产权单位签订的样车试修合同、协议或者维修样车产权单位(或其上级主管单位)出具的委托维修证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
4	产品图样(总图及图样目录)、技术条件等相关技术文件及其合法来源证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
5	质量管理体系证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
6	申请企业基本情况报告	原件	1 份	纸质和电子		格 式 文 本 见 附 件 2
7	维修技术总结报告	原件	1 份	纸质和电子		格 式 文 本 见 附 件 6
8	法律法规要求的其他材料	原件	1 份	纸质和电子		

4. 申请领取进口许可证应当提交下列材料

序号	提交材料名称	原件/ 复印件	份数	纸质/电子	要求	备注
1	国家铁路局行政许可申请书	原件	2 份	纸质和电子	加盖单位公章，一份单页、一份装订	格式文本见附件 1
2	申请企业法人营业执照副本	原件和复印件	2 份	纸质和电子	加盖单位公章，一份单页、一份装订	原件供查验，不装订
3	进口产品已有国内用户需求的证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
4	申请企业概况	原件	1 份	纸质和电子		
5	进口产品制造企业依据所在国法律法规注册登记的证明材料和取得相同或者相近产品设计制造资质的证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
6	进口产品制造企业质量管理体系证明材料	复印件	1 份	纸质和电子		
7	进口产品制造企业基本情况报告	原件	1 份	纸质和电子		格式文本见附件 3
8	进口技术总结报告	原件	1 份	纸质和电子		格式文本见附件 7
9	法律法规要求的其他材料	原件	1 份	纸质和电子		

申请材料常见错误示例：

1. 《国家铁路局行政许可申请书》申请许可的机车车辆产品名称、产品编号与铁路机车车辆目录不一致；
2. 申请材料中所加盖企业公章、骑缝章与申请企业法人营业执照中的名称不一致；
3. 申请材料不清晰，关键信息无法辨认；
4. 申请材料与格式文本不符，存在漏填、缺项或与要求提供的材料不一致等。

九、 申请接收

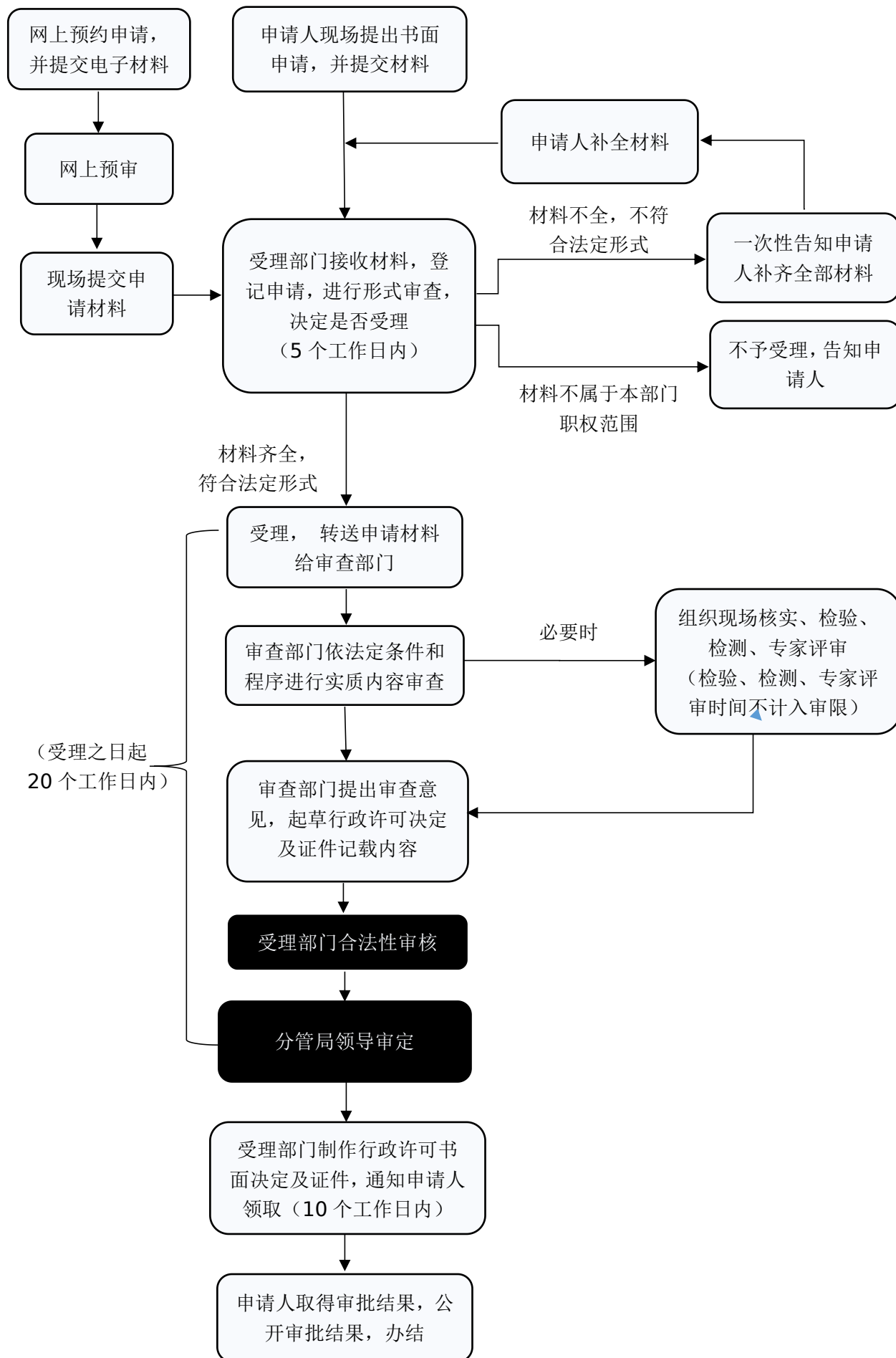
（一）提交预约申请，网上预受理和预审查

申请人可以通过国家铁路局网站的行政许可网上办理系统（<https://xzsk.nra.gov.cn/>）办理预约申请。办理预约申请的，应当在网提供能够证明申请人身份的真实信息和完整的申请材料目录。受理部门提供网上预审查服务，告知申请人需要补正的材料内容，方便申请人完善申请材料。

（二）提交正式申请材料

1. 提交方式：窗口现场提交、邮寄提交（适用于补充材料）
2. 接收窗口：国家铁路局科技与法制司法规处
3. 通讯地址：北京市海淀区复兴路 6 号院
4. 邮政编码：100891
5. 联系电话：(010) 51897552，(010) 51897642

十、 办理基本流程



十一、办理方式

通用程序：接收申请材料（材料不齐全或不符合法定形式的，5个工作日内一次性告知需要补正的全部内容）→受理（申请事项属于国家铁路局职权范围，申请材料齐全、符合法定形式的，予以受理）→审查（必要时，可采取现场核实、检验、检测及专家评审等方式）→决定（申请符合法定条件、标准的，准予许可）→许可决定书及证书的制作与送达→结果公开。

绿色通道：对于直接影响铁路运输安全或企业急需的许可，且申报材料齐全的，可建立绿色通道，按优先办理、主动服务的原则，做到快速流转、限时催办、疑难会商、压缩时限等。

（一）新办许可

1. 适用情形：

设计、制造、维修或者进口新型铁路机车车辆，应当分别向国家铁路局申请领取型号合格证、制造许可证、维修许可证或者进口许可证。

设计新型铁路机车车辆，设计企业应当取得型号合格证；已取得型号合格证的产品，制造企业在投入批量制造之前，应当取得制造许可证；承担铁路机车车辆整机性能恢复性修理（即“大修”）的维修企业在维修样车投入运营前，应当取得维修许可证；进口新型铁路机车车辆，在该产品投入运营前，国内进口企业应当取得进口许可证。

2. 有关要求及依据：

申请企业应当按照《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》第二条、第三条、第五条、第六条、第七条、第八条、第九条、

第十条规定的许可范围和许可条件，提出申请。具体申请材料参照本指南第八项中相关内容。国家铁路局受理行政许可申请后，应当对申请企业提交的申请材料进行审查，必要时可组织现场核实、检验、检测及专家评审。以下情况可采取便捷审查方式：

(1) 申请领取型号合格证的企业，具备条件并要求制造该型号产品的，可一并申请领取该型号产品的制造许可证；

(2) 型号合格证持有企业在取证后三个月内申请领取制造许可证的，已审查通过的内容可不再审查；

(3) 制造、维修许可证持有企业再申请领取机车车辆产品目录中产品名称相同的其他型号产品制造、维修许可证时，且在同一地点制造、维修的，可只对产品技术差异性及其产生的特殊条件要求进行审查。（《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》第十九、二十条）。

（二）依申请延续许可

1. 适用情形：

型号合格证有效期为长期。制造、维修、进口许可证有效期为 5 年。除型号合格证外，制造、维修、进口许可证有效期届满后，被许可企业需要延续已取得的生产许可证有效期的。

2. 有关要求及依据：

有效期届满后，被许可企业需要延续已取得的行政许可证书有效期的，应当在有效期届满 60 个工作日内向国家铁路局提出申请，并提报下列材料：

(1) 《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》第十二、第十三条或者第十四条规定的相关申请材料（型式试验、运行考核、作业考核、解体检查、对样车技术评价相关内容可不再提供）；

(3) 原许可条件变化情况的说明及证明材料；

(4) 5 年来企业总结报告（内容参照第三十三条企业自查报告）。

在证书有效期内没有开展过制造、维修业务的产品，不予办理相应型号的许可延期。（《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》第二十六条）

（三）依申请变更许可

1. 适用情形：

在行政许可证书有效期内，被许可企业名称、生产地址名称等发生变化。

2. 有关要求及依据：

应当自变化事项发生后 30 个工作日内向国家铁路局提出变更申请，申请变更的企业应当提报的材料包括：国家铁路局行政许可申请书，变更事项说明及有效证明材料（加盖公章）。（《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》第二十七条）

（四）依申请补证

1. 适用情形：

型号合格证、制造许可证、维修许可证、进口许可证在有效期内遗失或损坏。

2. 具体要求及依据：

依据审批实施细则，申请的材料包括：国家铁路局行政许可申请书，企业法人营业执照副本及复印件，补办说明及取证证明材料。所提交的材料及复印件应加盖企业公章。

（五）注销许可

1. 适用情形：行政许可有效期届满未延续的；被许可企业依法终止的；行政许可依法被撤销，或者行政许可证件依法被吊销的；因不可抗力导致行政许可事项无法实施的；法律、法规规定的应当注销行政许可的其他情形。

2. 有关要求及依据：

国家铁路局依法办理行政许可注销手续。（《中华人民共和国行政许可法》第七十条）

（六）重新申请许可

1. 适用情形：

（1）被许可企业重新申请制造许可证、维修许可证：变更制造、维修地址造成制造、维修许可条件发生变化的，被许可企业应当重新申请取得制造、维修许可证；

（2）被许可企业重新申请型号合格证：已取得型号合格证的产品发生重大变化时，应当重新申请取得型号合格证。重大变化是指利用新技术原理、新设计构思对转向架、车体、牵引系统、制动系统、控制系统等一个或者几个系统进行的重大调整。（《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》第二十八、二十九条）

2. 有关要求及依据：

申请企业应当按照《铁路机车车辆设计制造维修进口许可实施细则》第二条、第三条、第五条、第六条、第七条、第八条、第九条、第十条规定的许可范围和许可条件，提出申请。具体申请材料参照本指南第八项中相关内容。

十二、审批时限

自受理行政许可申请之日起 20 个工作日内作出行政许可决定。20 个工作日内不能作出决定的，经国家铁路局负责人批准，可以延长 10 个工作日，并将延长期限的理由书面告知申请人。检验、检测、专家评审的时间不计算在上述期限内，但应当将所需时间书面告知申请人。

十三、审批收费依据及标准

本许可办理不收费。

十四、审批结果

（一）行政许可证

样式 1：铁路机车车辆型号合格证

铁路机车车辆 型号合格证	产 品 类 别：	_____
	产 品 名 称：	_____
	产 品 编 号：	_____
	产 品 型 号：	_____
	被 许 可 企 业：	_____
	证 书 编 号：	_____
发证机关：国家铁路局	有 效 期：	长期
	发 证 日 期：	_____ 年 ____ 月 ____ 日

样式 2：铁路机车车辆制造许可证

铁路机车车辆 制造许可证	产 品 类 别：	_____
	产 品 名 称：	_____
	产 品 编 号：	_____
	产 品 型 号：	_____
	被 许 可 企 业：	_____
	产 品 制 造 地 址：	_____
	证 书 编 号：	_____
发证机关：国家铁路局	有 效 期：	至 ____ 年 ____ 月 ____ 日有效
	发 证 日 期：	____ 年 ____ 月 ____ 日

样式 3：铁路机车车辆维修许可证

铁路机车车辆 维修许可证	产 品 类 别：	_____			
	产 品 名 称：	_____			
	产 品 编 号：	_____			
	产 品 型 号：	_____			
	被 许 可 企 业：	_____			
	产 品 维 修 地 址：	_____			
	证 书 编 号：	_____			
发证机关：国家铁路局	有 效 期：	至	年	月	日有效
	发 证 日 期：		年	月	日

样式 4：铁路机车车辆进口许可证

铁路机车车辆 进口许可证	产 品 类 别：	_____			
	产 品 名 称：	_____			
	产 品 编 号：	_____			
	产 品 型 号：	_____			
	被 许 可 企 业：	_____			
	产 品 制 造 企 业：	_____			
	产 品 制 造 地 址：	_____			
发证机关：国家铁路局	证 书 编 号：	_____			
	有 效 期：	至	年	月	日有效
	发 证 日 期：		年	月	日

（二）行政许可决定书

样式 1：行政许可决定书（准予许可）

行政许可决定书 国铁许准字〔 〕第 号 （申请人名称）： 我局 年 月 日受理的你单位提出的 申请，经审查，符合《 》规定的条件，依据《中华人民共和国行政许可法》第三十八条的规定，决定准予行政许可。具体内容如下： （请注明不列入许可期限的事项和起止时间） （行政许可专用章） 年 月 日
--

样式 2：行政许可决定书（不予许可）

行政许可决定书

国铁许不准字〔 〕第 号

（申请人名称）：

我局 年 月 日受理的你单位提出的 申请，经审查，依据《中华人民共和国行政许可法》第三十八条的规定，作出不予行政许可的决定。理由如下：

（请注明不列入许可期限的事项和起止时间）

如不服本决定，可在接到本决定书之日起 60 日内，向国家铁路局申请行政复议；或在接到本决定书之日起 3 个月内，直接向北京市第一中级人民法院提起行政诉讼。

（行政许可专用章）

年 月 日

十五、结果送达

作出行政决定后，在 10 个工作日内，通过电话方式告知申请人，并通过现场领取等方式将结果送达。

十六、申请人权利和义务

（一）依据《中华人民共和国行政许可法》等，申请人依法享有以下权利：

1. 公民、法人或者其他组织对行政机关实施行政许可，享有陈述权、申辩权；有权依法申请行政复议或者提起行政诉讼；其合法权益因行政机关违法实施行政许可受到损害的，有权依法要求赔偿。

2. 公民、法人或者其他组织依法取得的行政许可受法律保护，行政机关不得擅自改变已经生效的行政许可。

（二）依据《中华人民共和国行政许可法》等，申请人依法履行

以下义务,承担相应法律责任:

1. 申请人申请行政许可,应当如实向行政机关提交有关材料和反映真实情况,并对其申请材料实质内容的真实性负责。行政许可申请人隐瞒有关情况或者提供虚假材料申请行政许可的,行政机关不予受理或者不予行政许可,并给予警告;行政许可申请属于直接关系公共安全、人身健康、生命财产安全事项的,申请人在一年内不得再次申请该行政许可。被许可人以欺骗、贿赂等不正当手段取得行政许可的,行政机关应当依法给予行政处罚;取得的行政许可属于直接关系公共安全、人身健康、生命财产安全事项的,申请人在三年内不得再次申请该行政许可;构成犯罪的,依法追究刑事责任。

2. 被许可人有下列行为之一的,行政机关应当依法给予行政处罚;构成犯罪的,依法追究刑事责任:

(1) 涂改、倒卖、出租、出借行政许可证件,或者以其他形式非法转让行政许可的;

(2) 超越行政许可范围进行活动的;

(3) 向负责监督检查的行政机关隐瞒有关情况、提供虚假材料或者拒绝提供反映其活动情况的真实材料的;

(4) 法律、法规、规章规定的其他违法行为。

3. 公民、法人或者其他组织未经行政许可,擅自从事依法应当取得行政许可的活动的,行政机关应当依法采取措施予以制止,并依法给予行政处罚;构成犯罪的,依法追究刑事责任。

十七、咨询途径

- (一) 咨询窗口：国家铁路局科技与法制司法规处
- (二) 电话咨询：(010) 51897552, (010) 51897642
- (三) 电子邮件咨询：xzxx@nra.gov.cn（请注明联系电话）
- (四) 信函咨询：北京市海淀区复兴路6号院国家铁路局科技与法制司法规处 邮编：100891

十八、监督和投诉渠道

监督和投诉由国家铁路局机关纪委受理。

- (一) 窗口投诉：国家铁路局机关纪委
- (二) 电话投诉：(010) 51897648
- (三) 电子邮件投诉：jgjw@nra.gov.cn
- (四) 信函投诉：北京市海淀区复兴路6号院国家铁路局机关纪委 邮编：100891

十九、办公地址和时间

(一) 办公地址：北京市海淀区复兴路6号院国家铁路局1号楼108室。

(二) 办公时间：工作日 8:00-11:30, 14:00-17:00, 法定节假日除外。

(三) 乘车路线：

1. 公交：乘1、99、21、65、320、308、78路到木樨地西下车。
2. 地铁：1号线木樨地站下车。

二十、公开查询

自受理之日起，可通过电话、网站（<http://www.nra.gov.cn>）查询审批状态和结果。

- 附件：1. 国家铁路局行政许可申请书
2. 申请企业基本情况报告
3. 进口产品制造企业基本情况报告
4. 设计技术总结报告
5. 制造技术总结报告
6. 维修技术总结报告
7. 进口技术总结报告

附件 1

国家铁路局行政许可申请书

个人申请	姓 名		身份证号码		
	住 址				
	联系电话			邮 编	
	电子邮箱				
单位申请	单位名称			法人代表	
	单位地址				
	联系电话			邮 编	
	电子邮箱				
	委托代理人		身份证号码		
	住 址				
	联系电话			邮 编	
	电子邮箱				
行政许可申请项目					
行政许可申请内容					
所附申请材料目录					

注：以下内容由受理机构填写
签收人：

签收日期：

附件 2

申请企业基本情况报告

申请企业名称：_____（盖章）

法人代表姓名：_____

联 系 人：_____

联 系 方 式：_____

填 表 日 期：_____

目录

- 一、企业概况
- 二、高层管理人员情况
- 三、专业技术人员、计量检验人员、技术操作人员数量
- 四、质量管理体系状况
- 五、主要管理制度目录
- 六、售后服务机构、售后服务程序和售后服务人员基本情况
- 七、产品研发能力概述（仅设计许可提供）
- 八、基础设施概述
- 九、主要设备概述
- 十、主要工艺装备概述
- 十一、主要检测试验设备（含计量器具）概述
- 十二、主要供方清单
- 十三、主要外包方清单
- 十四、制造、维修的相关产品近三年内使用情况
- 十五、相关部门核发的压力容器制造或维修许可证（复印件）
- 十六、相关部门核发的起重机械的制造或维修许可证（复印件）
- 十七、无知识产权侵权行为的声明
- 十八、其他需说明的情况

正文

一、企业概况

企业名称	(中文)				
	(英文)				
企业营业执照发证机关、编号、有效期、经营范围、年审情况					
注册资本		固定资产		员工总数	
隶属关系					
企业性质	☐ 国有 ☐ 集体 ☐ 民营 ☐ 个体 ☐ 股份制 ☐ 合作 ☐ 其他 ☐ 合资 ☐ 独资 ☐ 台资				
行业类别					
近三年每年销售收入					
设计、制造、维修铁路机车车辆或大型机电产品的品种和历史、主要用户信息					
其他需说明的情况					

二、高层管理人员情况

姓 名	性 别	年 龄	学 历	职 务	职 称	从事本职务 连续年限

三、专业技术人员、计量检验人员、技术操作人员数量

级别	技术人员	计量检验人员	技术操作人员
初级			
中级			

高级			
高级技术人员比例 (以质量管理体系覆盖员工总数为基数)	(制造、维修许可填)	中高级技术人员比例 (以质量管理体系覆盖员工总数为基数)	(制造、维修许可填)

四、质量管理体系状况

质量管理体系获证情况					
质量管理体系覆盖产品范围					
认证机构					
证书编号		证书有效期			
管理者代表		职 务			
质量管理部 门		专职从事质量管理人数		体系覆盖员工总数	
质量管理体系描述 (附体系结构图)					

五、主要管理制度目录

六、售后服务机构、售后服务程序和售后服务人员基本情况

售后服务机构		主管领导及职务		专职售后服务人员数量					
售后服务机构职能									
售后服务人员情况									
序号	姓 名	性别	年龄	职称	文化程度	所学专业	技术特长	相关工作年限	备注
售后服务 (含培训) 程序、内容说明									

七、产品研发能力概述 (仅设计许可提供)

内容应包括以下六方面:

(一) 产品研发战略

- (二) 研发人员情况 (人员数量及比例、结构、教育背景、能力经验等)
- (三) 现代先进设计方法应用情况
- (四) 产品试验手段情况 (说明自主试验能力和依托外部试验资源情况)
- (五) 国内外联合产品研发情况
- (六) 成熟的产品研发业绩

八、基础设施概述

九、主要设备概述

十、主要工艺装备概述

十一、主要检测试验设备 (含计量器具) 概述

十二、主要供方清单

序号	供方名称	供货项目	供方质量管理体系获证情况

十三、主要外包方清单

序号	外包方名称	外包项目	外包方质量管理体系获证情况

十四、制造、维修的相关产品近三年内使用情况

十五、相关部门核发的压力容器制造或维修许可证 (复印件)

十六、相关部门核发的起重机械的制造或维修许可证 (复印件)

十七、无知识产权侵权行为的声明

十八、其他需说明的情况

进口产品制造企业基本情况报告

申请企业名称: _____ (盖章)

法人代表姓名: _____

联 系 人: _____

联 系 方 式: _____

制造企业名称: _____

填 表 日 期: _____

目录

一、进口产品制造企业概况

二、国外制造企业依据所在国法律法规注册登记的证明材料和取得相同或相近产品设计

制造资质的证明材料:

三、高层管理人员基本情况

四、质量管理体系状况

五、售后服务机构、售后服务程序和售后服务人员基本情况

六、产品研发能力概述

七、基础设施概述

八、主要设备概述

九、主要工艺装备概述

十、主要检测试验设备（含计量器具）概述

十一、主要供方清单

十二、主要外包方清单

十三、设计、制造的相同或相近产品近三年内使用情况

十四、无知识产权侵权行为的声明

十五、其他需说明的情况

正文

一、进口产品制造企业概况

企业名称	(中文)				
	(英文)				
注册资本		固定资产		员工总数	
设计、制造铁路机车车辆或大型机电产品的品种和历史、主要用户信息:					
其他需说明的情况:					

二、进口产品制造企业依据所在国法律法规注册登记的证明材料和取得相同或相近产品设计制造资质的证明材料

三、高层管理人员基本情况

四、质量管理体系状况

质量管理体系 获证情况					
质量管理体系覆盖 产品范围					
认证机构					
证书编号		证书有效期			
管理者 代表		职 务			
质量管理 部 门		专职从事质 量管理人数		体系覆盖 员工总数	
质量管理体系描述 (附体系结构图)					

五、售后服务机构、售后服务程序和售后服务人员基本情况

售后服务 机 构		主管领导 及 职 务		专职售后服 务人员数量					
售后服务 机构职能									
售后服务人员情况									
序号	姓 名	性别	年龄	职称	文化 程度	所学 专业	技术特长	相关工 作年限	备注

售后服务（含培训）程序、内容说明									

六、产品研发能力概述

内容应包括以下六方面：

- （一）产品研发战略
- （二）研发人员情况（人员数量、结构、教育背景、能力经验等）
- （三）现代先进设计方法应用情况
- （四）产品试验手段情况（说明自主试验能力和依托外部试验资源情况）
- （五）联合产品研发情况
- （六）成熟的产品研发业绩

七、基础设施概述

八、主要设备概述

九、主要工艺装备概述

十、主要检测试验设备（含计量器具）概述

十一、主要供方清单

序号	供方名称	供货项目	供方质量管理体系获证情况

十二、主要外包方清单

序号	外包方名称	外包项目	外包方质量管理体系获证情况

十三、设计、制造的相同或相近产品近三年内使用情况（自述并附用户意见）

十四、无知识产权侵权行为的声明

十五、其他需说明的情况

设计技术总结报告

申请企业名称: _____ (盖章)

产 品 名 称: _____

产 品 编 号: _____

产 品 型 号: _____

试制企业名称: _____ (盖章)

产品试制地址: _____

填 表 日 期: _____

目录

- 一、产品外形照片
- 二、项目来源
- 三、样车技术条件、设计方案审查意见
- 四、研制开发论证报告
- 五、研制工作报告
- 六、设计总图、图样目录、整车技术条件
- 七、产品设计和试制中依据的主要技术标准、技术规范目录
- 八、试制工艺报告
- 九、产品试制必备的生产基础设施
- 十、产品试制必备的设备
- 十一、产品试制必备的工艺装备
- 十二、产品试制必备的检测试验手段
- 十三、型式试验项目及试验报告
- 十四、运行考核、作业考核和解体检查项目及报告
- 十五、申请企业或科研立项单位对样车技术评价结论
- 十六、申请企业对设计技术总结报告的评审结论
- 十七、其他需说明的情况

正文

一、产品外形照片

二、项目来源
(说明项目来源，如企业与用户签订的技术开发合同、协议以及有关立项文件等。)

三、样车技术条件、设计方案审查意见

四、研制开发论证报告
(重点论证产品研制开发的必要性与可行性。主要包括：市场需求前景、经济效益、社会效益预测，国内外同类产品现状，企业技术优势，产品研制的基础和条件。在产品设计方案中，新技术、新结构、新材料、新工艺的采用，关键技术、核心技术的解决，技术创新、技术进步及自主知识产权等方面的情况。)

五、研制工作报告
(至少应包括项目来源、研制目标、研制过程、主要用途、主要性能参数和尺寸、主要结构、主要配置、主要设计计算、型式试验、主要技术特点、技术可行性分析(工艺性、安全性、可靠性、环保性、经济合理性等)及结论等。)

六、设计总图、图样目录、整车技术条件
(技术条件应包括：适用范围、设计依据、引用标准、产品用途、运用条件、主要技术参数和尺寸、主要结构和配置、重要材料选择、主要零部件清单、试验方法及检验、验收规则等。)

七、产品设计和试制中依据的主要技术标准、技术规范目录

八、试制工艺报告
(至少应包括：整机及主要部件制造主要工艺流程，检验、试验重要项点等)

九、产品试制必备的生产基础设施(指基本固定的厂房等设施)

序号	生产基础设施	所在工序	位置
1	与产品制造技术相适应的工作场地、环境条件、设施及和生产能力相适应的建筑和厂房面积，特别应说明下料、焊接、组装、涂装和检验的车间或场所		
2	整机和大型部件、构件生产场地、车间应有符合规定要求的起重设施		
3	有足够的供水、供电、供气设施		

4	有满足液压、气动、电气装置生产组装要求的专用场所		
5	具有防尘、保温、湿度控制的专用涂装车间		
6	具备申请生产许可产品落成要求的调试线路、性能试验线路和出厂前例行交验、运行试验线路		
7	材料、配件的存放应有专门的区域，满足相关规定的贮存条件和具有完备的防护措施		
8	转运重要零部件的专用设备		
9	其他重要设施		

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

十、产品试制必备的设备

序号	设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	原材料下料、原材料处理设备					
2	重要零部件机械加工设备					
3	板料数控切割、折弯设备					
4	气体保护焊焊接设备、焊接变位机、用于重要结构件的自动焊接设备					
5	轮对加工设备、轮对压装设备、轴承压装设备					
6	热加工设备					
7	表面处理设备					
8	铸、锻及成形设备					
9	架车机、零件清洗设备					
10	其他重要设备					

--	--	--	--	--	--	--

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

十一、产品试制必备的工艺装备

序号	工艺装备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	重要零部件专用机加工工装					
2	重要铸、锻、冲压零件专用工装					
3	软（硬）管路制作模具					
4	转向架、车体等重要结构件专用组焊工装					
5	司机室焊接、组装专用工装					
6	重要组成组对工装					
7	整车、整机组装用台架					
8	其他重要工装					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

十二、产品试制必备的检测试验手段

序号	检测试验设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	理化检验设备					
2	计量设备					
3	无损检测设备					
4	重要零部件机械加工检验设备					
5	重要结构件制造精度检验设备					
6	重要零部件试验台					
7	整机性能检测设备					
8	其他重要检测、试验设备					

--	--	--	--	--	--	--

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

十三、型式试验项目及试验报告

（应提供整车型式试验报告和关键零部件型式试验报告。提供型式试验报告的零部件主要包括：车体、转向架构架、摇枕及侧架、车轮、车轴、轴箱轴承、闸片或闸瓦、车钩、缓冲器、受电弓、主断路器、牵引变压器、牵引变流器、牵引电机、柴油机）

十四、运行考核、作业考核和解体检查项目及报告

十五、申请企业或科研立项单位对样车技术评价结论
(应包含评价依据、评价过程和评价结论)

十六、申请企业对设计技术总结报告的评审结论

十七、其他需说明的情况

制造技术总结报告

申请企业名称: _____ (盖章)

产 品 名 称: _____

产 品 编 号: _____

产 品 型 号: _____

产品制造地址: _____

填 表 日 期: _____

目录

- 一、产品外形照片
- 二、产品制造中依据的主要技术标准、技术规范目录
- 三、产品制造必备的生产基础设施
- 四、产品制造必备的设备
- 五、产品制造必备的工艺装备
- 六、产品制造必备的检测试验手段
- 七、型式试验项目及试验报告
- 八、制造能力分析
- 九、资金对制造规模的保证能力
- 十、型号合格证持有企业对制造样车技术评价结论
- 十一、申请企业对制造技术总结报告的评审结论
- 十二、其他需说明的情况

正文

一、产品外形照片

二、产品制造中依据的主要技术标准、技术规范目录

三、产品制造必备的生产基础设施

序号	生产基础设施	所在工序	位置
1	与产品制造技术相适应的工作场地、环境条件、设施及和生产能力相适应的建筑和厂房面积，特别应说明下料、焊接、组装、涂装和检验的车间或场所		
2	整机和大型部件、构件生产场地、车间应有符合规定要求的起重设施		
3	有足够的供水、供电、供气设施		
4	有满足液压、气动、电气装置生产组装要求的专用场所		
5	具有防尘、保温、湿度控制的专用涂装车间		
6	具备申请生产许可产品落成要求的调试线路、性能试验线路和出厂前例行交验、运行试验线路		
7	材料、配件的存放应有专门的区域，满足相关规定的贮存条件和具有完备的防护措施		
8	转运重要零部件的专用设备		
9	其他重要设施		

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

四、产品制造必备的设备

序号	设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	原材料下料、原材料处理设备					
2	重要零部件机械加工设备					
3	板料数控切割、折弯设备					

4	气体保护焊焊接设备、焊接变位机、用于重要结构件的自动焊接设备					
5	轮对加工设备、轮对压装设备、轴承压装设备					
6	热加工设备					
7	表面处理设备					
8	铸、锻及成形设备					
9	架车机、零件清洗设备					
10	其他重要设备					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

五、产品制造必备的工艺装备

序号	工艺装备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	重要零部件专用机加工工装					
2	重要铸、锻、冲压零件专用工装					
3	软（硬）管路制作模具					
4	转向架、车体等重要结构件专用组焊工装					
5	司机室焊接、组装专用工装					
6	重要组成组对工装					
7	整车、整机组装用台架					
8	其他重要工装					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

六、产品制造必备的检测试验手段

序号	检测试验设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	理化检验设备					
2	计量设备					
3	无损检测设备					
4	重要零部件机械加工检验设备					
5	重要结构件制造精度检验设备					
6	重要零部件试验台					
7	整机性能检测设备					
8	其他重要检测、试验设备					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

七、型式试验项目及试验报告
(指整车型式试验报告)

八、制造能力分析

九、资金对制造规模的保证能力

十、型号合格证持有企业对制造样车技术评价结论
(应包含评价依据、评价过程和评价结论)

十一、申请企业对技术总结报告的评审结论

十二、其他需说明的情况

维修技术总结报告

申请企业名称: _____ (盖章)

产 品 名 称: _____

产 品 编 号: _____

产 品 型 号: _____

维 修 修 程: _____

产品维修地址: _____

填 表 日 期: _____

目录

- 一、产品外形照片
- 二、产品维修中依据的主要技术标准、技术规范目录
- 三、产品维修必备的生产基础设施
- 四、产品维修必备的设备
- 五、产品维修必备的工艺装备
- 六、产品维修必备的检测试验手段
- 七、例行试验项目及试验报告
- 八、维修能力分析
- 九、资金对维修规模的保证能力
- 十、维修样车产权单位或其上级主管部门对维修样车技术评价结论
- 十一、申请企业对维修技术总结报告的评审结论
- 十二、其他需说明的情况

正文

一、产品外形照片

二、产品维修中依据的主要技术标准、技术规范目录

三、产品维修必备的生产基础设施

序号	生产基础设施	所在工序	位置
1	与产品制造技术相适应的工作场地、环境条件、设施及和生产能力相适应的建筑和厂房面积，特别应说明下料、焊接、组装、涂装和检验的车间或场所		
2	整机和大型部件、构件生产场地、车间应有符合规定要求的起重设施		
3	有足够的供水、供电、供气设施		
4	有满足液压、气动、电气装置生产组装要求的专用场所		
5	具有防尘、保温、湿度控制的专用涂装车间		
6	具备申请生产许可产品落成要求的调试线路、性能试验线路和出厂前例行交验、运行试验线路		
7	材料、配件的存放应有专门的区域，满足相关规定的贮存条件和具有完备的防护措施		
8	转运重要零部件的专用设备		
9	其他重要设施		

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

四、产品维修必备的设备

序号	设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	原材料下料、原材料处理设备					
2	重要零部件机械加工设备					
3	板料数控切割、折弯设备					

4	气体保护焊焊接设备、焊接变位机、用于重要结构件的自动焊接设备					
5	轮对加工设备、轮对压装设备、轴承压装设备					
6	热加工设备					
7	表面处理设备					
8	铸、锻及成形设备					
9	架车机、零件清洗设备					
10	其他重要设备					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

五、产品维修必备的工艺装备

序号	工艺装备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	重要零部件专用机加工工装					
2	重要铸、锻、冲压零件专用工装					
3	软（硬）管路制作模具					
4	转向架、车体等重要结构件专用组焊工装					
5	司机室焊接、组装专用工装					
6	重要组成组对工装					
7	整车、整机组装用台架					
8	其他重要工装					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

六、产品维修必备的检测试验手段

序号	检测试验设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	理化检验设备					
2	计量设备					
3	无损检测设备					
4	重要零部件机械加工检验设备					
5	重要结构件制造精度检验设备					
6	重要零部件试验台					
7	整机性能检测设备					
8	其他重要检测、试验设备					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

七、例行试验项目及试验报告

八、维修能力分析

九、资金对维修规模的保证能力

十、维修样车产权单位或其上级主管部门对维修样车技术评价结论
(应包含评价依据、评价过程和评价结论)

十一、申请企业对维修技术总结报告的评审结论

十二、其他需说明的情况

进口技术总结报告

申请企业名称: _____ (盖章)

产 品 名 称: _____

产 品 编 号: _____

产 品 型 号: _____

制造企业名称: _____

产品制造地址: _____

填 表 日 期: _____

目录

- 一、产品外形照片
- 二、项目来源
- 三、样车技术条件、设计方案审查意见
- 四、设计总图、图样目录、整车技术条件
- 五、产品设计和制造中依据的主要技术标准、技术规范目录
- 六、产品制造必备的生产基础设施
- 七、产品制造必备的设备
- 八、产品制造必备的检测试验手段
- 九、型式试验项目及试验报告
- 十、国内用户企业对样车技术评价结论
- 十一、申请企业对进口技术总结报告的评审结论
- 十二、其他需说明的情况

正文

一、产品外形照片

二、项目来源

三、样车技术条件、设计方案审查意见

四、设计总图、图样目录、整车技术条件

（技术条件应包括：适用范围、设计依据、引用标准、产品用途、运用条件、主要技术参数和尺寸、主要结构和配置、重要材料选择、主要零部件清单、试验方法及检验、验收规则等。）

五、产品设计和制造中依据的主要技术标准、技术规范目录

六、产品制造必备的生产基础设施

序号	生产基础设施	所在工序	位置
1	与产品制造技术相适应的工作场地、环境条件、设施及和生产能力相适应的建筑和厂房面积，特别应说明下料、焊接、组装、涂装和检验的车间或场所		
2	整机和大型部件、构件生产场地、车间应有符合规定要求的起重设施		
3	有足够的供水、供电、供气设施		
4	有满足液压、气动、电气装置生产组装要求的专用场所		
5	具有防尘、保温、湿度控制的专用涂装车间		
6	具备申请生产许可产品落成要求的调试线路、性能试验线路和出厂前例行交验、运行试验线路		
7	材料、配件的存放应有专门的区域，满足相关规定的贮存条件和具有完备的防护措施		
8	转运重要零部件的专用设备		
9	其他重要设施		

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

七、产品制造必备的设备

序号	设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	原材料下料、原材料处理设备					
2	重要零部件机械加工设备					
3	板料数控切割、折弯设备					
4	气体保护焊焊接设备、焊接变位机、用于重要结构件的自动焊接设备					
5	轮对加工设备、轮对压装设备、轴承压装设备					
6	热加工设备					
7	表面处理设备					
8	铸、锻及成形设备					
9	架车机、零件清洗设备					
10	其他重要设备					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

八、产品制造必备的检测试验手段

序号	检测试验设备名称	规格型号	数量	用途	工序	位置
1	理化检验设备					
2	计量设备					
3	无损检测设备					
4	重要零部件机械加工检验设备					
5	重要结构件制造精度检验设备					
6	重要零部件试验台					
7	整机性能检测设备					

8	其他重要检测、试验设备					

注：按企业实际情况填报，位置列填本企业或外包企业。

九、型式试验项目及试验报告

（应提供整车型式试验报告和关键零部件型式试验报告。提供型式试验报告的零部件主要包括：车体、转向架构架、摇枕及侧架、车轮、车轴、轴箱轴承、闸片或闸瓦、车钩、缓冲器、受电弓、主断路器、牵引变压器、牵引变流器、牵引电机、柴油机）

十、国内用户企业对样车技术评价结论

（应包含评价依据、评价过程和评价结论）

十一、申请企业对进口技术总结报告的评审结论

十二、其他需说明的情况