

团 体 标 准

T/CPASE M 014.1—2021

电梯产品追溯 第 1 部分：编码与标识规则

Lift product traceability—
Part 1: Rules for coding and identification

2021-12-01 发布

2022-01-01 实施

中国特种设备安全与节能促进会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	2
5 电梯整机编码	2
6 电梯部件编码	3
7 编码标识	4
附录 A（规范性） 校验码字符确定方法	6
附录 B（资料性） 电梯产品编码示例	8
附录 C（资料性） 电梯整机编码标识示例	11
参考文献	13
编制说明	15

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国特种设备安全与节能促进会提出并归口。

本文件起草单位：国家市场监督管理总局特种设备事故调查处理中心、中国特种设备安全与节能促进会、全国电梯标准化技术委员会、中国物品编码中心、山东特检集团（特种设备编码与标识分技术委员会）、国家电梯质量监督检验中心、江苏省特种设备安全监督检验研究院苏州分院、北京市特种设备检测中心、上海三菱电梯有限公司、迅达（中国）电梯有限公司、杭州沪宁电梯部件股份有限公司、通力电梯有限公司、上海码岛科技股份有限公司。

本文件主要起草人：王辉、刘凯悦、李歌、曹宏伟、于凯、陈凤旺、林强、张楠、李娟、王衡、程哲、邱志梅、孙兴进、王明凯、车运通、陈宇缨、文武。

本文件为首次发布。

电梯产品追溯 第1部分：编码与标识规则

1 范围

本文件规定了电梯产品追溯编码的基本要求、编码规则、编码标识等内容。

本文件适用于中华人民共和国境内安装的电梯整机和电梯部件的编码，以满足生产（制造、安装、改造、修理）、经营、使用、检验、检测、监督管理等环节追溯要求。

本文件不适用于非公共场所安装且仅供单一家庭使用的电梯。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 7024 电梯、自动扶梯、自动人行道术语

GB/T 7588.1 电梯制造与安装安全规范 第1部分：乘客电梯和载货电梯

GB/T 15425 商品条码 128 条码

GB 16899 自动扶梯和自动人行道的制造与安装安全规范

GB/T 22351（所有部分） 识别卡 无触点的集成电路卡 邻近式卡

GB/T 33993 商品二维码

国家质量监督检验检疫总局关于修订《特种设备目录》的公告（2014 年第 114 号）

ISO/IEC 18000-63 Information technology-Radio frequency identification for item management-Part 63: Parameters for air interface communications at 860MHz to 960MHz Type C

3 术语和定义

GB/T 7024、GB/T 7588.1 和 GB 16899 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

电梯产品 lift product

为满足产品追溯要求，需要按照本文件规定进行编码的电梯整机和电梯部件。

3.2

追溯 traceability

通过记录和标识，追踪和溯源客体的历史、应用情况或所处位置的活动。

3.3

电梯产品追溯 lift product traceability

通过记录和标识，追踪和溯源电梯产品在生产（制造、安装、改造、修理）、经营、使用、检验、检测、监督管理等环节的历史、应用情况、所处位置和当前状态的活动。

3.4

编码 coding

用预先规定的方法将文字、数字或其他对象编成数码，是信息从一种形式或格式转换为另一种形式的过程。

3.5

电梯整机编码 lift identification code

按照一定规则进行编码，承载电梯整机追溯信息的专用统一代码。

3.6

电梯部件编码 lift component identification code

按照一定规则进行编码，承载电梯部件追溯信息的专用统一代码。

3.7

标识 identifying

将代码标示为标志并识别的过程。

[GB/T 38155—2019，技术术语 3.11]

3.8

电梯产品标识 lift product identification

附着于一定载体上，标识某台电梯整机或电梯部件并能获取相关属性的识别单元。

3.9

电子标签 electronic label

用于物体或物品标识、具有信息存储功能、能接收读写器的电磁场调制信号并返回响应信号的数据载体。

4 基本要求

4.1 唯一性原则

一个电梯产品应有一个追溯编码，一个追溯编码应唯一地对应一个电梯产品。对于采用批次号作为追溯编码的层门、门锁装置，同一追溯编码可对应多个层门或门锁装置。

4.2 稳定性原则

电梯产品追溯编码一旦确定，应保持不变。

4.3 可扩展原则

电梯产品追溯编码应留有适当的扩展空间，以便适应不断扩充的需要。

5 电梯整机编码

5.1 总则

5.1.1 电梯整机编码应由制造单位在产品出厂前完成；若电梯进行改造，应由改造单位重新编码。

5.1.2 电梯整机的产品编号宜采用电梯整机编码。

5.2 编码结构

电梯整机编码由 20 位字符构成，结构如图 1 所示。

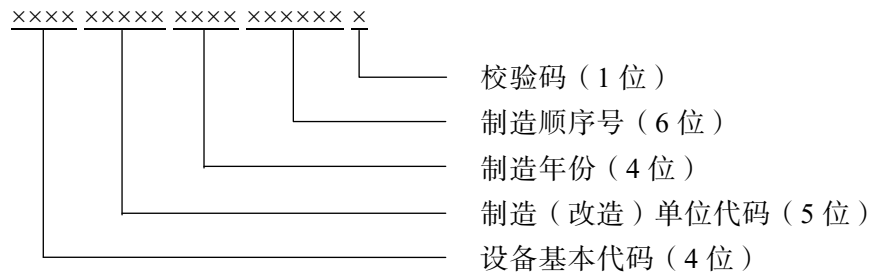


图1 电梯整机编码结构

5.3 设备基本代码

该代码共4位，按照《特种设备目录》中设备品种代码（4位阿拉伯数字）编写。

5.4 制造（改造）单位代码

该代码共5位，由数字0~9组成。该代码由许可审批机关所在地的行政区划代码和制造（改造）单位制造（改造）许可证编号中的单位序号组成。序号不足3位的，前面应补0。

示例1：上海某一电梯制造单位，由国家市场监管总局负责审批，其制造许可证编号为“TS2310980—2018”，其中国家市场监管总局行政区划代码用10表示，许可序号为980，则制造单位代码为“10980”；

示例2：由上海市许可审批机关负责审批，其制造许可证编号为“TS2331010—2018”，其中上海市行政区划代码用31表示，许可序号为10，则制造单位代码为“31010”。

注1：进口电梯制造单位代码由进口电梯的制造单位在首次申请型式试验时，在国家市场监督管理总局特种设备型式试验公示平台获取，平台根据进口电梯制造单位的申请随机自动生成5位数字代码。

5.5 制造年份

该代码共4位，为电梯控制柜的制造年份，如控制柜是2018年制造完成的，则为“2018”。对于改造，若不涉及更换控制柜，制造年份为电梯的改造年份。

5.6 制造序号

制造序号共6位，由电梯制造（改造）单位自行编排，位数不足的在前面补0。如果制造序号超过999999，可用英文字母（I、O除外）代替。

示例3：2018年制造的某一品种的电梯整机制造序号为98，则制造序号为“000098”。

示例4：某一品种的电梯整机制造序号为1000000或者1100000，则制造序号为A00000或者B00000。

5.7 校验码

校验码共1位，用以检验该组编码的正确性。计算方法见附录A。

6 电梯部件编码

6.1 总则

6.1.1 电梯部件编码应由电梯部件制造单位在部件制造时完成。该编码从出厂到报废的整个寿命周期保持不变。报废部件的编码应封存不再使用。

6.1.2 为满足电梯部件追溯要求，应进行编码的电梯部件包括限速器、安全钳、缓冲器、门锁装置、轿厢上行超速保护装置、轿厢意外移动保护装置、控制柜、层门、驱动主机。

6.1.3 电梯部件的产品编号宜采用电梯部件编码。

6.2 编码结构

电梯部件编码由20位字符构成，结构如图2所示。

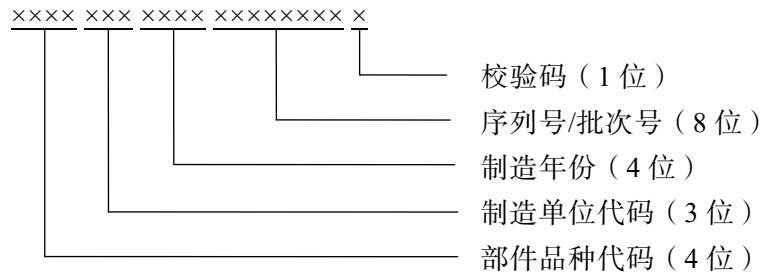


图 2 电梯部件编码结构

6.3 部件品种代码

该代码共 4 位，由数字、大写字母（I、O 除外）组成。需要编码的电梯部件品种代码应符合表 1 的规定。

表 1 电梯部件品种代码

类别	品种	代码
电梯安全保护装置	限速器	F310
	安全钳	F320
	缓冲器	F330
	门锁装置	F340
	轿厢上行超速保护装置	F350
	轿厢意外移动保护装置	F380
电梯主要部件	控制柜	B320
	层门	B330
	驱动主机	B370

6.4 制造单位代码

该代码共 3 位，由数字 0~9、大写字母（I、O 除外）组合而成，由电梯部件制造单位在首次申请型式试验时，在国家市场监督管理总局特种设备型式试验公示平台获取。平台根据电梯部件制造单位的申请和本编码规则随机自动生成。

6.5 制造年份

该代码共 4 位，为电梯部件质量证明文件上标注的制造年份，如是 2018 年制造完成的，则为“2018”。

6.6 序列号/批次号

序列号/批次号共 8 位，由数字 0~9、大写字母（I、O 除外）组合而成，由电梯部件制造单位编制。其中层门可采用序列号或批次号，门锁装置为批次号，其他部件为序列号。

6.7 校验码

该代码应符合 5.7 的规定。

7 编码标识

7.1 电梯整机编码标识

7.1.1 标识应采用字符方式，也可增加一维码、二维码或电子标签方式。

- 7.1.2 标识的字符高度不应小于 5mm，示例参见附录 B。
- 7.1.3 采用一维码标识时，一维码应符合 GB/T 15425 的要求。
- 7.1.4 采用二维码标识时，二维码应符合 GB/T 33993 的要求，码制宜采用汉信码。
- 7.1.5 采用电子标签标识时，电子标签应符合 GB/T 22351 或 ISO/IEC 18000-63 的要求。
- 7.1.6 标识应清晰易读和具有永久性，并采用不易损坏的耐用材料制成。
- 7.1.7 标识应设置在轿厢铭牌和控制柜上，示例参见附录 C。

注 2：自动扶梯和自动人行道的整机编码标识应分别设置在出口（或入口）铭牌和控制柜上。

注 3：杂物电梯整机编码标识应设置在层站标牌和控制柜上。

7.2 电梯部件编码标识

- 7.2.1 标识应采用字符方式，也可增加一维码、二维码或电子标签方式。
- 7.2.2 标识的字符高度不应小于 1.8mm，示例参见附录 B。
 - 注 4：门锁装置编码标识的字符的字体、高度可根据其结构形式做适当调整。
- 7.2.3 采用一维码、二维码或电子标签标识时，应分别符合 7.1.3、7.1.4、7.1.5 的要求。
- 7.2.4 采用铭牌或直接在部件本体上标识，标识应清晰易读且具有永久性。

附 录 A
(规范性)
校验码字符确定方法

A.1 校验码确认原则

校验算法步骤如下：

- a) 查表 A.1 得到字符的值；
- b) 给每个条码字符位置分配一个权数。从左至右位置的权数依次为 1, 2, 3, 4, 5, …, n , 这些字符中不包括校验字符本身；
- c) 将每个字符的值乘以其相应的权数；
- d) 将 c) 中所得的结果求和；
- e) 将 d) 中的求和结果除以 103；
- f) 在 e) 中所得的余数的个位为校验字符的值。

表 A.1 字符值选择表

字符	系统中字母、数字串的值	字符	系统中字母、数字串的值	字符	系统中字母、数字串的值
0	0	C	12	R	24
1	1	D	13	S	25
2	2	E	14	T	26
3	3	F	15	U	27
4	4	G	16	V	28
5	5	H	17	W	29
6	6	J	18	X	30
7	7	K	19	Y	31
8	8	L	20	Z	32
9	9	M	21	Q	33
A	10	N	22		
B	11	P	23		

A.2 校验码确认方法示例

A.2.1 电梯整机编码的校验码示例

$3110109802018841007=1(3)+2(1)+3(1)+4(0)+5(1)+6(0)+7(9)+8(8)+9(0)+10(2)+11(0)+12(1)+13(8)+14(8)+15(4)+16(1)+17(0)+18(0)+19(7)$
 $=3+2+3+0+5+0+63+64+0+20+0+12+104+112+60+16+0+0+133=597$ 除以 103 余数为 82, 取个位数,
 即校验码为 2。

加入校验码的编码为 31101098020188410072。

A. 2. 2 电梯部件编码的校验码示例

$F310123201891841007=1(15)+2(3)+3(1)+4(0)+5(1)+6(2)+7(3)+8(2)+9(0)$
 $+10(1)+11(8)+12(9)+13(1)+14(8)+15(4)+16(1)+17(0)+18(0)+19(7)$
 $=15+6+3+0+5+12+21+16+0+10+88+108+13+112+60+16+0+0+133=618$ 除以 103 余数为 0, 取个位数,
即校验码为 0。

加入校验码的编码为 F3101232018918410070。

附录 B
(资料性)
电梯产品编码示例

B.1 电梯整机编码示例

B.1.1 示例 1

由国家市场监督管理总局负责审批的某地某电梯制造(改造)单位(制造许可证编号为“TS2310980—2018”)2018年制造出厂(或改造)的制造顺序号为“841007”的曳引驱动乘客电梯(电梯品种代码为“3110”)编码为31101098020188410072,其一维码示例见图 B.1,二维码(汉信码)示例见图 B.2,二维码(QR 码)示例见图 B.3。



31101098020188410072

图 B.1 电梯整机编码一维码

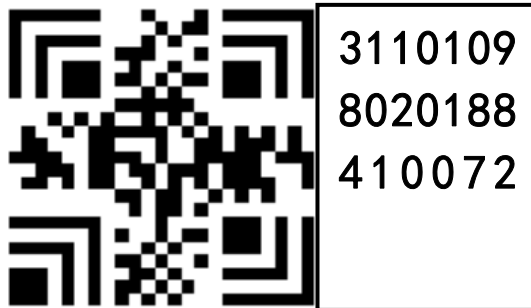


图 B.2 电梯整机编码二维码(汉信码)



图 B.3 电梯整机编码二维码(QR 码)

B.1.2 示例 2

由上海市许可审批机关负责审批的上海某电梯制造(改造)单位(制造许可证编号为“TS2331010

—2018”) 2018 年制造 (或改造) 出厂的制造顺序号为 “000098” 的消防员电梯 (电梯品种代码为 “3420”) 编码为 34203101020180000984, 其一维码示例见图 B.4, 二维码 (汉信码) 示例见图 B.5, 二维码 (QR 码) 示例见图 B.6。



图 B.4 消防员电梯整机编码一维码

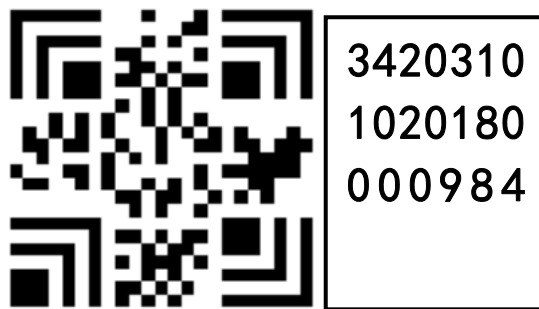


图 B.5 消防员电梯整机编码二维码 (汉信码)



图 B.6 消防员电梯整机编码二维码 (QR 码)

B.2 电梯部件编码示例

中华人民共和国某电梯部件制造单位 (制造单位代码假定为 123) 2018 年出厂的序列号为 91841007 的限速器 (电梯部件品种代码为 F310) 编码为 F3101232018918410070, 其一维码示例见图 B.7, 二维码 (汉信码) 示例见图 B.8, 二维码 (QR 码) 示例见图 B.9。



图 B.7 电梯部件编码一维码



图 B.8 电梯部件编码二维码（汉信码）



图 B.9 电梯部件编码二维码（QR 码）

附 录 C
(资料性)
电梯整机编码标识示例

C.1 电梯整机编码信息

由国家市场监督管理总局负责审批的某地某电梯制造(改造)单位(制造许可证编号为“TS2310980—2018”)2018年制造出厂(或改造)的制造顺序号为“841007”的曳引驱动乘客电梯(电梯品种代码为“3110”)编码为31101098020188410072。

C.2 电梯整机标识示例

C.2.1 位于控制柜上的电梯整机编码标识示例见图 C.1、图 C.2 和图 C.3。

电梯整机编码:31101098020188410072

图 C.1 电梯整机编码标识示例(仅字符)

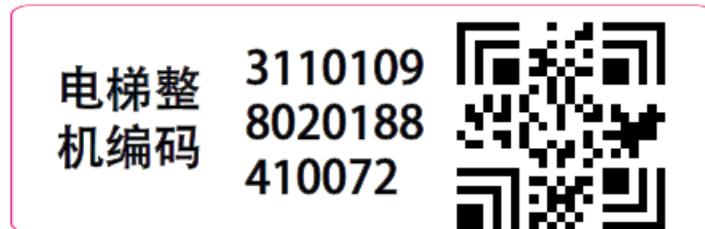


图 C.2 电梯整机编码标识示例(字符+汉信码)

电梯整机编码：31101098020188410072


31101098020188410072

<p>产品名称： _____</p> <p>型 号： _____</p> <p style="text-align: center;">电梯控制柜</p> <p>型 号： _____</p> <p>控制方式： _____</p> <p>调速方式： _____</p> <p>产品编号： _____</p> <p>试验机构： _____</p> <p>生产地址： _____</p> <p>制造日期： _____</p> <p>制造单位： _____</p> <p>部件编码： <u>B3201232018001078005</u></p>	<p style="text-align: center;">轿厢意外移动保护装置</p> <p>型 号： _____</p> <p>允许系统质量范围： _____</p> <p>允许额定载重量范围： _____</p> <p>所预期的轿厢减速前最高速度： _____</p> <p>试验机构： _____</p> <p>生产地址： _____</p> <p>制造日期： _____</p> <p>制造单位： _____</p> <p>部件编码： <u>F3801232018001078007</u></p>
--	--

图 C.3 电梯整机编码标识示例（字符+一维码）

C.2.2 位于轿厢上的电梯整机编码标识示例见图 C.4。

乘员： 13 人

载重： 1000 kg

电梯整机编码

3110109802

0188410072



图 C.4 电梯整机编码标识示例（字符+QR 码）

参 考 文 献

- [1] TSG T7007 电梯型式试验规则
 - [2] GB 25194—2010 杂物电梯制造与安装安全规范
 - [3] GB/T 38155—2019 重要产品追溯 追溯术语
-

T/CPASE M 014.1—2021《电梯产品追溯 第1部分：编码与标识规则》编制说明

1 项目来源与工作简况

1.1 项目来源

为贯彻落实《国务院办公厅关于加快推进重要产品追溯体系建设的意见》（国办发〔2015〕95号）、《国务院办公厅关于加强电梯质量安全工作的意见》（国办发〔2018〕8号）的有关要求，顺利推进电梯质量安全追溯信息平台建设，规范电梯追溯工作有序开展，国家市场监督管理总局特种设备事故调查处理中心、中国特种设备安全与节能促进会等单位组织制定《电梯产品追溯 第1部分：编码与标识规则》。国家标准化管理委员会以《国家标准委办公室关于下达团体标准试点工作任务的通知》（标委办工〔2015〕80号）同意立项。

1.2 主要起草单位

本文件由中国特种设备安全与节能促进会提出并归口，国家市场监督管理总局特种设备事故调查处理中心、中国特种设备安全与节能促进会、全国电梯标准化技术委员会、中国物品编码中心、山东特检集团（特种设备编码与标识分技术委员会）、国家电梯质量监督检验中心、江苏省特种设备安全监督检验研究院苏州分院、北京市特种设备检测中心、上海三菱电梯有限公司、迅达（中国）电梯有限公司、杭州沪宁电梯部件股份有限公司、通力电梯有限公司、上海码岛科技股份有限公司等单位共同起草。

1.3 工作简况

主要工作过程分为4个阶段。

1. 调研阶段（2017年年底）

2017年年底前往天津、福建、河北等地分别进行调研，以上地区电梯信息化技术应用规模化开展状况较好，并取得了一定的成效，同时听取各地在平台开发与企业对接中发现的问题。调研中，同时走访上海三菱电梯有限公司、日立电梯(中国)有限公司、通力电梯有限公司、康力电梯股份有限公司，与企业交流中了解企业平台建设情况以及企业与地方监管平台对接情况。

2. 启动阶段（2018年6月）

中国特种设备安全与节能促进会组织成立编制工作小组，在北京召开标准编制小组会议，制定标准编制工作方案，宣贯了标准管理办法，明确了项目编制目标、原则、主要内容和分工等。

3. 编制阶段（2018年6月至2019年3月）

各编制小组成员根据标准编制工作方案要求，完成相关调研和资料整理，并汇总研究资料，结合项目前期应用经验进行分析和总结，形成标准文稿。其间在北京召开标准编制二次工作会议，对各阶段工作进行讨论汇总，最终编写形成《电梯产品追溯 第1部分：编码与标识》（初稿）及编制说明。

4. 修改完善阶段（2019年4月）

标准编制小组召开会议，对标准初稿及编制说明进行讨论修改，形成《电梯产品追溯 第1部分：编码与标识规则》（征求意见稿）及编制说明。依据标准制修订工作管理规定，向多家监管单

位、电梯制造企业、使用和维保相关单位发函征求意见，反馈意见及其处理情况见《标准征求意见稿汇总表》。

编制小组在对反馈意见进行研究分析的基础上，修改完成了《电梯产品追溯 第1部分：编码与标识规则》（送审稿）及编制说明，并于2021年6月23日召开《电梯产品追溯 第1部分：编码与标识规则》审定会。与会专家听取了标准起草小组对标准正文及其编制说明的汇报，同意通过对该标准的审定，建议标准起草单位根据评审委员会的意见对标准内容进行修改，形成标准的报批稿，作为推荐性团体标准报中国特种设备安全与节能促进会批准发布。

标准起草小组在审定专家意见的基础上，对标准进行进一步修改和完善，形成《电梯产品追溯 第1部分：编码与标识规则》（报批稿）及编制说明，报中国特种设备安全与节能促进会批准发布。

2 编制原则、依据与主要内容

2.1 编制原则

本文件依据 GB/T 1《标准化工作导则》（适用部分）的要求，遵循以下原则。

1. 统一性原则

本文件实现结构的统一、文体的统一和术语的统一。在结构和文体上，标准的编制严格按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的要求进行编写。标准的重要内容是规定了有关电梯产品整机追溯编码以及关键部件追溯编码的编码规则，为在开展电梯产品追溯工作中电梯产品和关键部件的唯一性打好基础。

2. 规范性原则

本文件在建设和运营部分，符合《中华人民共和国特种设备安全法特种设备法》《特种设备安全监察条例》等法律、法规、规范和标准的规定。在技术规范上，一是确定了电梯整体的追溯编码规则，确定了投入使用的电梯整体产品的唯一性；二是确定了电梯关键部件的追溯编码规则，确定了电梯产品几大关键部件的唯一性。

3. 适用性原则

本文件技术条款一方面体现了标准的先进性，另一方面体现了标准对全国的适用性，为全国开展电梯产品追溯工作打下编码基础。

2.2 编制依据

GB/T 7024 电梯、自动扶梯、自动人行道术语

GB/T 7588.1 电梯制造与安装安全规范 第1部分：乘客电梯和载货电梯

GB/T 15425 商品条码 128 条码

GB 16899 自动扶梯和自动人行道的制造与安装安全规范

GB/T 22351 （所有部分）识别卡 无触点的集成电路卡 邻近式卡

GB/T 33993 商品二维码

TSG T7007 电梯型式试验规则

ISO/IEC 18000-63 Information technology - Radio frequency identification for item management-Part 63: Parameters for air interface communications at 860MHz to 960MHz Type C

2.3 主要内容

本文件主要包括5个部分：术语和定义、基本要求、电梯整机编码、电梯部件编码、编码标识，具体内容如下。

1. 术语和定义

标准中引用了 GB/T 7024、GB/T 7588.1 等标准的相关术语，并规范了 9 个术语和定义，包括电梯产品、追溯、电梯产品追溯、编码、电梯整机编码、电梯部件编码、标识、电梯产品标识、电子标签。这些术语是结合目前已经成功建立并投入运行的电梯信息化平台的实际应用情况，在满足地方或企业对电梯相关数据采集要求的基础上确定的。

2. 基本要求

提出了标准唯一性原则、稳定性原则、可扩展原则。

3. 电梯整机编码

确立了电梯部件编码过程中的总则、编码结构以及编码各部分对应的编制要求，明确整梯追溯编码由制造（改造）单位进行编制，并形成 20 位的数据编码，作为覆盖电梯整个监管、使用过程的查询依据。

4. 电梯部件编码

确立了电梯整体编码过程中的总则、编码结构以及编码各部分对应的编制要求，明确包括 9 种关键部件，并且其追溯编码由制造厂在出厂前完成，形成 20 位的数据编码，作为覆盖电梯整个监管、使用过程有关部件的查询依据。

5. 编码标识

明确了电梯整机编码和电梯部件编码的字符、形式、大小、材质及张贴位置等相关要求。

2.4 与国内外现行法律、法规和技术标准的关系

本文件依据了现行的相关法律、法规和强制性标准，尚未发现本文件与国内外有关的现行法律、法规和相关强制性标准相冲突。

3 征求意见的处理结果和依据

向全国行业内发布标准制修订的意见征求函，先后收到 2 家单位提出 7 条意见。意见主要集中在对范围设定、编码对应字段具体执行情况、引用规范标准年号更新等方面。标准起草组针对业内提出的反馈意见进行分析探讨，采纳了其中 6 条（含部分采纳）。

起草组在深入调研现阶段电梯追溯应用状况，细致研讨追溯的应用前景及理论意义的前提下，主要作出以下调整：

- （1）调整范围中针对覆盖电梯的定义。
- （2）去除有关液压泵站的相关要求。
- （3）更新引用标准的最新年号。
- （4）删除联系人的相关信息。

4 项目预期效益与推广实施建议

4.1 项目预期效益

编制组成员单位均已开展电梯追溯项目的应用和推广，取得了较好的应用效果。

（1）电梯整机产品唯一性得到保障。与原先电梯整梯出厂时编码规范不一相比，统一的追溯编码避免了不同企业、不同地市对接时无法确认电梯整机的唯一性问题，对接效率显著提升。

（2）电梯部件产品唯一性得到保障。与原先电梯整梯出厂时关键部件编码规范缺失或不统一相比，统一的追溯编码避免了不同企业、不同地市对接时无法确认电梯整机上对应关键部件的唯一性问题，追溯效率显著提升。

4.2 推广实施

截至目前，已有12个省市的监管部门以及7个电梯制造单位参照本文件开展追溯编码编制工作。

5 重大意见分歧的处理结果和依据

本文件起草过程中遇到的问题通过项目组内部协调和讨论已妥善解决，并广泛征求相关单位意见予以修改，无重大分歧意见。

6 本文件作为推荐性标准的建议

本文件的制定主要目的在于积极推进电梯信息化建设工作，规范电梯产品信息追溯平台建设，为全国各城市开展电梯产品追溯工作提供标准保障，为智慧监管、安装告知、检验检测改革提供数据支持，为国家市场监管总局特种设备大数据平台建设提供数据支撑。结合我国相关法规和技术规范标准的要求，建议作为推荐性标准予以尽快发布实施。

7 废止现行有关标准的建议

本文件制定实施后，无需废止其他标准。

8 其他应予说明的问题

无其他应予说明的问题。