

铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

---

# 铅酸蓄电池产品 生产许可证实施细则

2007-04-13 公布

2007-05-20 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	(2)
4 许可程序	(3)
4.1 申请和受理	(3)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(4)
4.4 审定和发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(5)
5 审查要求	(5)
5.1 企业生产铅酸蓄电池产品的产品标准及相关标准	(5)
5.2 企业生产铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备	(6)
5.3 铅酸蓄电池产品生产许可证企业实地核查办法	(16)
5.4 铅酸蓄电池产品生产许可证检验规则	(16)
6 证书和标志	(27)
6.1 证书	(27)
6.2 标志	(28)
7 委托加工备案程序	(29)
8 收费	(29)
9 工作人员守则	(30)
10 附则	(30)
<b>附件 1</b> 铅酸蓄电池产品生产许可证检验机构名单及检测能力一览表	(31)
<b>附件 2</b> 铅酸蓄电池用极板检验技术条件	(36)
<b>附件 3</b> 铅酸蓄电池产品生产许可证企业实地核查办法	(47)

## 铅酸蓄电池产品 生产许可证实施细则

### 1 总则

1.1 为了做好铅酸蓄电池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铅酸蓄电池产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产铅酸蓄电池产品，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铅酸蓄电池产品。

1.3 本实施细则适用于生产许可证管理的铅酸蓄电池产品，其产品范围如下：

序号	产品单元	产品规格	企业类型
1	起动用铅酸蓄电池	汽车起动用全系列	生产型或组装型
		船舶起动用全系列	
2	牵引用铅酸蓄电池	全系列	生产型或组装型
3	内燃机车用铅酸蓄电池	排气式全系列	生产型或组装型
		阀控式全系列	生产型或组装型
4	铁路客车用铅酸蓄电池	全系列	生产型或组装型
5	固定型铅酸蓄电池	排气式全系列	生产型或组装型
		阀控式全系列	生产型或组装型
6	小型阀控密封式铅酸蓄电池	全系列	生产型或组装型
7	摩托车用铅酸蓄电池	全系列	生产型或组装型
8	煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池	全系列	生产型或组装型
9	储能用铅酸蓄电池	全系列	生产型或组装型
10	电动助力车用密封铅酸蓄电池	全系列	生产型或组装型
11	铅酸蓄电池用极板	正极板全系列	-----
		负极板全系列	-----

注：

1. 生产并销售便携式照明灯、电动器具等产品的企业，所生产的铅酸蓄电池必须取得生产许可证；其蓄电池产品列入小型阀控密封式铅酸蓄电池产品单元；

2. 购买未注入电解质的铅酸蓄电池产品，加入电解质后再进行销售的企业不需要申请办理生产许可证，但购买的铅酸蓄电池产品的生产企业必须是已获得生产许可证的企业；

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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. 电动三轮车用铅酸蓄电池产品列入牵引用铅酸蓄电池产品单元；

4. “铅酸蓄电池用极板”产品单元适用于专门生产铅酸蓄电池用极板或生产铅酸蓄电池同时含生产极板工序的生产企业。单纯生产极板的企业应办理“铅酸蓄电池用极板”产品生产许可证。已取得铅酸蓄电池组装型生产许可证的企业，若增加极板生产工序应申请增加极板产品单元，办理铅酸蓄电池生产型生产许可证。有极板工序的铅酸蓄电池产品生产企业应申请办理铅酸蓄电池生产型生产许可证。

5. 本《细则》中所列铅酸蓄电池，指以铅及铅基合金、酸为主要材料，不论其电解质状态如何都必须办理生产许可证。

## 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)负责铅酸蓄电池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）负责铅酸蓄电池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 全国工业产品生产许可证办公室机械产品生产许可证审查部（以下简称审查部）设在中国机械工业联合会质量工作部，受全国许可证办公室的委托组织起草铅酸蓄电池产品生产许可证换（发）证实施细则；跟踪铅酸蓄电池产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充铅酸蓄电池产品实施细则的意见和建议；组织铅酸蓄电池产品实施细则的宣贯；组织对铅酸蓄电池产品申请企业的实地核查；审查、汇总申请取证企业的有关材料。

### 全国工业产品生产许可证办公室机械产品生产许可证审查部

地 址：北京市西城区三里河路 46 号

邮政编码：100823

电 话：010-68527524 68594897 68594718 68594988

传 真：010-68527524 68594988

电子信箱：[jxcpsc@126.com](mailto:jxcpsc@126.com) [cmif-zhl@mei.net.cn](mailto:cmif-zhl@mei.net.cn)

联 系 人：杨洁华 张京京 李燕霞 李建林

2.3 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)负责本行政区域内铅酸蓄电池产品生产许可证监督和管理的工作。

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)负责本行政区域内铅酸蓄电池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铅酸蓄电池产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 铅酸蓄电池产品生产许可证的检验机构名单及检测能力一览表见附件 1。

## 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制度和责任制度；
- 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”一栏填写：产品规格、企业类型。

4.1.1.2 营业执照复印件三份（加盖企业公章），经营范围和经营方式覆盖申报的产品；

4.1.1.3 县级以上环保部门出具的环保达标证明或排污许可证复印件三份（加盖企业公章）；

4.1.1.4 生产许可证复印件(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)。

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，且审查组成员不得全部来自同一单位，要由技术机构、行业协会、省级质量技术监督局等不同单位人员共同组成，省级许可证办公室的人员可以审查员或观察员的身份参与企业实地核查；审查部制定核查计划，应提前 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《铅酸蓄电池产品生产许可证企业实地核查办法》(见附件 3)进行实地核查，并做好记录。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，并核实企业名称、住所及生产地址；如能当场确定核查结论的，审查组应以书面形式当场告知核查结论(核查记录和核查报告)，并将留存

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

企业备案(复印件),向企业说明该企业审查全部合格后(包括抽样检验),企业所取证书的内容(包括企业名称、住所、生产地址、产品单元名称、产品规格、企业类型等);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 审查组在现场实地核查时必须核查环境监测报告(该报告是县级以上环保监测机构出具的一年内的合格的监测报告,且报告须含污水排放口的铅的含量、PH值,废气排放口的铅尘、铅烟、硫酸雾含量);如果企业采购的原辅材料是生产许可证发证目录中的取证产品,必须核查采购的原辅材料生产企业的生产许可证,如果企业生产的原辅材料是生产许可证发证目录中的取证产品,其原辅材料的生产也须申请办理生产许可证;申请组装型生产许可证的企业,必须核查其极板采购的相关文件(供方评价、采购合同、货物验收等);企业的极板进货量应与产品的产量相匹配。

4.2.5 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,并将核查结论及不合格项报告(包括对不合格项的事实描述和整改要求)告知省级许可证办公室。

4.2.6 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。

4.2.7 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》。

4.2.8 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《铅酸蓄电池产品生产许可证抽样规则》(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《铅酸蓄电池产品生产许可证抽样单》(见表5)一式四份(企业、检验机构、审查部和审查中心各一份)。

4.3.2 经实地核查合格,需要送样检验的,应当告知企业在封存样品之日起7日内将样品送达检验机构。需要现场检验的,由核查人员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企业样品之日起60日(起动用免维护铅酸蓄电池产品75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、抽样单、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。

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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公告、网络(<http://www.aqsiq.gov.cn>)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 企业生产铅酸蓄电池的产品标准及相关标准（见表 1）。

表 1 企业生产铅酸蓄电池的产品标准及相关标准

序号	标准代号	标准名称
1	GB/T 5008-2005	起动用铅酸蓄电池
2	GB/T 7403-1996	牵引用铅酸蓄电池
3	GB/T 7404-2000	内燃机车用铅酸蓄电池
4	GB/T 13281-1991	铁路客车用铅酸蓄电池
5	GB/T 13337-1991	固定型防酸式铅酸蓄电池
6	GB/T 19638.2-2005	固定型阀控密封式铅酸蓄电池
7	GB/T 19639.1-2005	小型阀控密封式铅酸蓄电池
8	JB/T 4282-1992	摩托车用铅酸蓄电池
9	JB 8200-1999	煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池
10	JB/T 9653-1999	储能用铅酸蓄电池
11	JB/T 10262-2001	电动助力车用密封铅酸蓄电池
12	CB/T 728-2000	船舶起动用铅酸蓄电池
13	附件 2	铅酸蓄电池用极板检验技术条件
14	JB/T 7630.1~.5-1998	铅酸蓄电池隔板
15	JB/T 3076-1999	铅酸蓄电池槽
16	JB/T 9654-1999	铅酸蓄电池用固化管
17	JB/T 10052-1999	铅酸蓄电池用电解液
18	JB/T 10053-1999	铅酸蓄电池用水
19	JB/T 10054-1999	铅酸蓄电池用排管
说明	1、上述标准目前均为现行有效版本（除附件 2 外）。 2、若上述标准进行了修订，应当更换为修订后的新的有效版本的标准。在生产许可证有效期内，标准发生较大改变而修订实施细则时，全许办将根据需要组织必要的实地核查和产品检验。	

注：铅酸蓄电池用极板检验技术条件见附件 2。



# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

## 5.2 企业生产铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备（见表 2-1~表 2-11）。

表 2-1 企业生产起动用铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别	仪器设备名称
1	生产设备及设施	▲1. 铅粉机 ▲2. 和膏机 ▲3. 起动用铅酸蓄电池用涂板装置 ▲4. 起动用铅酸蓄电池用铸板设施 ▲5. 起动用铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施 ▲6. 起动用铅酸蓄电池用固化室及干燥设施 ▲7. 起动用铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外) 8. 起动用铅酸蓄电池用灌酸装置（不带液蓄电池除外） 9. 起动用铅酸蓄电池用装配设施 10. 起动用铅酸蓄电池用热封机
2	工艺装备	▲1. 起动用铅酸蓄电池用板栅模具 2. 起动用铅酸蓄电池用极群模具 3. 起动用铅酸蓄电池用铅零件模具(铸焊极群除外) 4. 起动用铅酸蓄电池用工位器具
3	检验设备	1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001） 2. 架盘天平（准确度 0.1g） 3. 卡尺 4. 温度计 5. 比重计 6. 视密度专用量具 7. 恒温水浴锅 8. 高温炉 9. 隔板电阻测试仪 10. 隔板最大孔径测试仪 11. 钢球 12. 分光光度计 13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿 14. 厚度计（仅限 AGM 隔板） ▲15. 电导仪（不带液蓄电池除外） 16. 恒温干燥箱
	产品检验设备	1. 起动用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机 2. 起动用铅酸蓄电池用高、低温设备 3. 起动用铅酸蓄电池用大电流放电器 4. 起动用铅酸蓄电池用恒温水浴设施 5. 反极仪 6. 起动用铅酸蓄电池用气密性检测器具 7. 大气压力计（限密封反应效率）
4	环保设施	1. 废水处理系统 2. 铅尘、铅烟收集净化系统 3. 酸雾收集净化系统

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 2-2 企业生产牵引用铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别		仪器设备名称
1	生产设备及设施		▲1. 铅粉机 ▲2. 和膏机 ▲3. 牵引用铅酸蓄电池用涂板装置 ▲4. 牵引用铅酸蓄电池用铸板设施 ▲5. 牵引用铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施 ▲6. 牵引用铅酸蓄电池用固化室及干燥设施 ▲7. 牵引用铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外) 8. 牵引用铅酸蓄电池用灌酸装置(不带液蓄电池除外) 9. 牵引用铅酸蓄电池用装配设施 ▲10. 牵引用铅酸蓄电池用墩粉机或挤膏机、封底装置(仅限管式极板) 11. 牵引用铅酸蓄电池用热封机(单体电池除外)
2	工艺装备		▲1. 牵引用铅酸蓄电池用板栅模具 2. 牵引用铅酸蓄电池用极群模具 3. 牵引用铅酸蓄电池用铅零件模具 4. 牵引用铅酸蓄电池用工位器具
3	检验设备	原材料、半成品及外协件检验设备	1. 分析天平(机械天平:准确度 0.0001g 或电子天平:最小分度值: 0.00001) 2. 架盘天平(准确度 0.1g) 3. 卡尺 4. 温度计 5. 比重计 6. 视密度专用量具 7. 恒温水浴锅 8. 高温炉 9. 隔板电阻测试仪 10. 隔板最大孔径测试仪 11. 钢球 12. 分光光度计 13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿 ▲14. 电导仪(不带液电池除外) 15. 恒温干燥箱
		产品检验设备	1. 牵引用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机电 2. 牵引用铅酸蓄电池用高、低温设备(热封电池除外) 3. 牵引用铅酸蓄电池用大电流放电器 4. 牵引用铅酸蓄电池用恒温水浴设施 5. 反极仪(单体蓄电池除外) 6. 牵引用铅酸蓄电池用气密性检测器具
4	环保设施		1. 废水处理系统 2. 铅尘、铅烟收集净化系统 3. 酸雾收集净化系统

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 2-3 企业生产内燃机车用铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别		仪器设备名称
1	生产设备及设施		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铅粉机</li> <li>▲2. 和膏机</li> <li>▲3. 内燃机车用铅酸蓄电池用涂板装置</li> <li>▲4. 内燃机车用铅酸蓄电池用铸板设施</li> <li>▲5. 内燃机车用铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施</li> <li>▲6. 内燃机车用铅酸蓄电池用固化室及干燥设施</li> <li>▲7. 内燃机车用铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外)</li> <li>8. 内燃机车用铅酸蓄电池用灌酸装置(不带液蓄电池除外)</li> <li>9. 内燃机车用铅酸蓄电池用装配设施</li> <li>▲10. 内燃机车用铅酸蓄电池用墩粉机或挤膏机、封底装置(仅限管式极板)</li> </ul>
2	工艺装备		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲1. 内燃机车用铅酸蓄电池用板栅模具</li> <li>2. 内燃机车用铅酸蓄电池用极群模具</li> <li>3. 内燃机车用铅酸蓄电池用铅零件模具(铸焊极群除外)</li> <li>4. 内燃机车用铅酸蓄电池用工位器具</li> </ul>
3	检验设备	原材料、半成品及外协件检验设备	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平(机械天平:准确度 0.0001g 或电子天平:最小分度值: 0.00001)</li> <li>2. 架盘天平(准确度 0.1g)</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计(仅限 AGM 隔板)</li> <li>▲15. 电导仪(不带液电池除外)</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ul>
		产品检验设备	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 内燃机车用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机</li> <li>2. 内燃机车用铅酸蓄电池用低温设备</li> <li>3. 内燃机车用铅酸蓄电池用大电流放电器</li> <li>4. 内燃机车用铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li> <li>5. 内燃机车用铅酸蓄电池用气密性检测器具</li> <li>6. 大气压力计(限密封反应效率)</li> </ul>

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	环保设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 废水处理系统</li> <li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li> <li>3. 酸雾收集净化系统</li> </ol>
---	------	--

表 2-4 企业生产铁路客车用铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别	仪器设备名称				
1	生产设备及设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铅粉机</li> <li>▲2. 和膏机</li> <li>▲3. 铁路客车用铅酸蓄电池用涂板装置</li> <li>▲4. 铁路客车用铅酸蓄电池用铸板设施</li> <li>▲5. 铁路客车用铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施</li> <li>▲6. 铁路客车用铅酸蓄电池用固化室及干燥设施</li> <li>▲7. 铁路客车用铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外)</li> <li>8. 铁路客车用铅酸蓄电池用灌酸装置(不带液蓄电池除外)</li> <li>9. 铁路客车用铅酸蓄电池用装配设施</li> <li>▲10. 铁路客车用铅酸蓄电池用墩粉机或挤膏机、封底装置(仅限管式极板)</li> </ol>				
2	工艺装备	<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铁路客车用铅酸蓄电池用板栅模具</li> <li>2. 铁路客车用铅酸蓄电池用极群模具</li> <li>3. 铁路客车用铅酸蓄电池用铅零件模具(铸焊极群除外)</li> <li>4. 铁路客车用铅酸蓄电池用工位器具</li> </ol>				
3	检验设备	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">原材料、半成品及外协件检验设备</td> <td> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平(机械天平: 准确度 0.0001g 或电子天平: 最小分度值: 0.00001)</li> <li>2. 架盘天平(准确度 0.1g)</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>▲14. 电导仪(不带液电池除外)</li> <li>15. 恒温干燥箱</li> </ol> </td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;">产品检验设备</td> <td> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 铁路客车用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机</li> <li>2. 铁路客车用铅酸蓄电池用高、低温设备(热封电池除外)</li> <li>3. 铁路客车用铅酸蓄电池用大电流放电器</li> <li>4. 铁路客车用铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li> <li>5. 铁路客车用铅酸蓄电池用气密性检测器具</li> </ol> </td> </tr> </table>	原材料、半成品及外协件检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平(机械天平: 准确度 0.0001g 或电子天平: 最小分度值: 0.00001)</li> <li>2. 架盘天平(准确度 0.1g)</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>▲14. 电导仪(不带液电池除外)</li> <li>15. 恒温干燥箱</li> </ol>	产品检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 铁路客车用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机</li> <li>2. 铁路客车用铅酸蓄电池用高、低温设备(热封电池除外)</li> <li>3. 铁路客车用铅酸蓄电池用大电流放电器</li> <li>4. 铁路客车用铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li> <li>5. 铁路客车用铅酸蓄电池用气密性检测器具</li> </ol>
原材料、半成品及外协件检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平(机械天平: 准确度 0.0001g 或电子天平: 最小分度值: 0.00001)</li> <li>2. 架盘天平(准确度 0.1g)</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>▲14. 电导仪(不带液电池除外)</li> <li>15. 恒温干燥箱</li> </ol>					
产品检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 铁路客车用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机</li> <li>2. 铁路客车用铅酸蓄电池用高、低温设备(热封电池除外)</li> <li>3. 铁路客车用铅酸蓄电池用大电流放电器</li> <li>4. 铁路客车用铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li> <li>5. 铁路客车用铅酸蓄电池用气密性检测器具</li> </ol>					

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	环保设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 废水处理系统</li> <li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li> <li>3. 酸雾收集净化系统</li> </ol>
---	------	--

表 2-5 企业生产固定型铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别	仪器设备名称		
1	生产设备及设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铅粉机</li> <li>▲2. 和膏机</li> <li>▲3. 固定型铅酸蓄电池用涂板装置</li> <li>▲4. 固定型铅酸蓄电池用铸板设施</li> <li>▲5. 固定型铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施</li> <li>▲6. 固定型铅酸蓄电池用固化室及干燥设施</li> <li>▲7. 固定型铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外)</li> <li>8. 固定型铅酸蓄电池用灌酸装置（不带液蓄电池除外）</li> <li>9. 固定型铅酸蓄电池用装配设施</li> <li>▲10. 固定型铅酸蓄电池用墩粉机或挤膏机、封底装置(仅限管式极板)</li> <li>11. 固定型铅酸蓄电池用充放电设备（仅限阀控式）</li> </ol>		
2	工艺装备	<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 固定型铅酸蓄电池用板栅模具</li> <li>2. 固定型铅酸蓄电池用极群模具</li> <li>3. 固定型铅酸蓄电池用铅零件模具(铸焊极群除外)</li> <li>4. 固定型铅酸蓄电池用工位器具</li> </ol>		
3	检验设备	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%; text-align: center;">原材料、半成品及外协件检验设备</td> <td> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001）</li> <li>2. 架盘天平（准确度 0.1g）</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计（仅限 AGM 隔板）</li> <li>▲15. 电导仪（不带液电池除外）</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ol> </td> </tr> </table>	原材料、半成品及外协件检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001）</li> <li>2. 架盘天平（准确度 0.1g）</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计（仅限 AGM 隔板）</li> <li>▲15. 电导仪（不带液电池除外）</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ol>
原材料、半成品及外协件检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001）</li> <li>2. 架盘天平（准确度 0.1g）</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计（仅限 AGM 隔板）</li> <li>▲15. 电导仪（不带液电池除外）</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ol>			

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

		产品检验设备	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 固定型铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机</li><li>2. 固定型铅酸蓄电池用高、低温设备（热封电池除外）</li><li>3. 固定型铅酸蓄电池用大电流放电器</li><li>4. 固定型铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li><li>5. 反极仪(单体蓄电池除外)</li><li>6. 固定型铅酸蓄电池用气密性检测器具(阀控式除外)</li><li>7. 大气压力计（限密封反应效率）</li></ol>
4		环保设施	<ol style="list-style-type: none"><li>1. 废水处理系统</li><li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li><li>3. 酸雾收集净化系统</li></ol>

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 2-6 企业生产小型阀控密封式铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别		仪器设备名称
1	生产设备及设施		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铅粉机</li> <li>▲2. 和膏机</li> <li>▲3. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用涂板装置</li> <li>▲4. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用铸板设施</li> <li>▲5. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施</li> <li>▲6. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用固化室及干燥设施</li> <li>▲7. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外)</li> <li>8. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用灌酸装置</li> <li>9. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用装配设施</li> <li>10. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用充放电设备</li> </ul>
2	工艺装备		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲1. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用板栅模具</li> <li>2. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用极群模具</li> <li>3. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用铅零件模具(铸焊极群除外)</li> <li>4. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用工位器具</li> </ul>
3	检验设备	原材料、半成品及外协件检验设备	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001）</li> <li>2. 架盘天平（准确度 0.1g）</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计</li> <li>15. 电导仪</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ul>
		产品检验设备	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机</li> <li>2. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用大电流放电器</li> <li>3. 小型阀控密封式铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li> <li>4. 反极仪</li> <li>5. 大气压力计</li> </ul>

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	环保设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 废水处理系统</li> <li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li> <li>3. 酸雾收集净化系统</li> </ol>
---	------	--

表 2-7 企业生产摩托车用铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别		仪器设备名称
1	生产设备及设施		<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铅粉机</li> <li>▲2. 和膏机</li> <li>▲3. 摩托车用铅酸蓄电池用涂板装置</li> <li>▲4. 摩托车用铅酸蓄电池用铸板设施</li> <li>▲5. 摩托车用铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施</li> <li>▲6. 摩托车用铅酸蓄电池用固化室及干燥设施</li> <li>▲7. 摩托车用铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外)</li> <li>8. 摩托车用铅酸蓄电池用灌酸装置 (不带液蓄电池除外)</li> <li>9. 摩托车用铅酸蓄电池用装配设施</li> <li>10. 摩托车用铅酸蓄电池用热封机</li> </ol>
2	工艺装备		<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 摩托车用铅酸蓄电池用板栅模具</li> <li>2. 摩托车用铅酸蓄电池用极群模具</li> <li>3. 摩托车用铅酸蓄电池用铅零件模具(铸焊极群除外)</li> <li>4. 摩托车用铅酸蓄电池用工位器具</li> </ol>
3	检验设备	原材料、半成品及外协件检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平 (机械天平: 准确度 0.0001g 或电子天平: 最小分度值: 0.00001)</li> <li>2. 架盘天平 (准确度 0.1g)</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计 (仅限 AGM 隔板)</li> <li>▲15. 电导仪 (不带液电池除外)</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ol>



# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

	产品检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 摩托车用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机</li> <li>2. 摩托车用铅酸蓄电池用低温设备</li> <li>3. 摩托车用铅酸蓄电池用大电流放电器</li> <li>4. 摩托车用铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li> <li>5. 反极仪</li> <li>6. 摩托车用铅酸蓄电池用气密性检测器具</li> <li>7. 大气压力计（限密封反应效率）</li> </ol>
4	环保设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 废水处理系统</li> <li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li> <li>3. 酸雾收集净化系统</li> </ol>

表 2-8 企业生产煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别	仪器设备名称
1	生产设备及设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铅粉机</li> <li>▲2. 和膏机</li> <li>▲3. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用涂板装置</li> <li>▲4. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用铸板设施</li> <li>▲5. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施</li> <li>▲6. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用固化室及干燥设施</li> <li>▲7. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外)</li> <li>8. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用装配设施</li> <li>▲10. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用墩粉机或挤膏机、封底装置(仅限管式极板)</li> </ol>
2	工艺装备	<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用板栅模具</li> <li>2. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用极群模具</li> <li>3. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用铅零件模具</li> <li>4. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用工位器具</li> </ol>

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	检验设备	原材料、半成品及外协件检验设备 1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001） 2. 架盘天平（准确度 0.1g） 3. 卡尺 4. 温度计 5. 比重计 6. 视密度专用量具 7. 恒温水浴锅 8. 高温炉 9. 隔板电阻测试仪 10. 隔板最大孔径测试仪 11. 钢球 12. 分光光度计 13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿 ▲14. 电导仪 15. 恒温干燥箱
	产品检验设备	1. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机 2. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用高、低温设备（热封电池除外） 3. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用大电流放电器 4. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用恒温水浴设施 5. 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池用气密性检测器具
4	环保设施	1. 废水处理系统 2. 铅尘、铅烟收集净化系统 3. 酸雾收集净化系统

表 2-9 企业生产储能用铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别	仪器设备名称
1	生产设备及设施	▲1. 铅粉机 ▲2. 和膏机 ▲3. 储能用铅酸蓄电池用涂板装置 ▲4. 储能用铅酸蓄电池用铸板设施 ▲5. 储能用铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施 ▲6. 储能用铅酸蓄电池用固化室及干燥设施 ▲7. 储能用铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外) 8. 储能用铅酸蓄电池用灌酸装置（不带液蓄电池除外） 9. 储能用铅酸蓄电池用装配设施
2	工艺装备	▲1. 储能用铅酸蓄电池用板栅模具 2. 储能用铅酸蓄电池用极群模具 3. 储能用铅酸蓄电池用铅零件模具 4. 储能用铅酸蓄电池工位器具

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	检验设备	原材料、半成品及外协件检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001）</li> <li>2. 架盘天平（准确度 0.1g）</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计（仅限 AGM 隔板）</li> <li>▲15. 电导仪（不带液电池除外）</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ol>
		产品检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 储能用铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机电</li> <li>2. 储能用铅酸蓄电池用低温设备</li> <li>3. 储能用铅酸蓄电池恒温水浴设施</li> <li>4. 反极仪</li> <li>5. 储能用铅酸蓄电池用气密性检测器具</li> <li>7. 大气压力计（限密封反应效率）</li> </ol>
4	环保设施		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 废水处理系统</li> <li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li> <li>3. 酸雾收集净化系统</li> </ol>

表 2-10 企业生产电动助力车用密封铅酸蓄电池产品必备的生产设备和检测设备

序号	类别	仪器设备名称
1	生产设备及设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>▲1. 铅粉机</li> <li>▲2. 和膏机</li> <li>▲3. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用涂板装置</li> <li>▲4. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用铸板设施</li> <li>▲5. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用化成充电机及化成设施</li> <li>▲6. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用固化室及干燥设施</li> <li>▲7. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用分板设施(单片铸板除外)</li> <li>8. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用灌酸装置</li> <li>9. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用装配设施</li> <li>10. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用充放电设备</li> </ol>

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

2	工艺装备		<ul style="list-style-type: none"> <li>▲1. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用板栅模具</li> <li>2. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用极群模具</li> <li>3. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用铅零件模具(铸焊极群除外)</li> <li>4. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用工位器具</li> </ul>
3	检验设备	原材料、半成品及外协件检验设备	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001）</li> <li>2. 架盘天平（准确度 0.1g）</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 恒温水浴锅</li> <li>8. 高温炉</li> <li>9. 隔板电阻测试仪</li> <li>10. 隔板最大孔径测试仪</li> <li>11. 钢球</li> <li>12. 分光光度计</li> <li>13. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>14. 厚度计</li> <li>▲15. 电导仪</li> <li>16. 恒温干燥箱</li> </ul>
		产品检验设备	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用恒流恒压充放电机电</li> <li>2. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用低温设备</li> <li>3. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用大电流放电器</li> <li>4. 电动助力车用密封铅酸蓄电池用恒温水浴设施</li> <li>5. 反极仪</li> <li>6. 大气压力计</li> </ul>
4	环保设施		<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 废水处理系统</li> <li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li> <li>3. 酸雾收集净化系统</li> </ul>

表 2-11 企业生产铅酸蓄电池极板必备的生产设备和检测设备（极板）

序号	类别	仪器设备名称
1	生产设备及设施	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 铅粉机</li> <li>2. 和膏机</li> <li>3. 涂板装置</li> <li>4. 铸板设施</li> <li>5. 化成充电机及化成设施</li> <li>6. 固化室及干燥设施</li> <li>7. 分板设施（单片铸板除外）</li> </ul>

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

2	工艺装备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 板栅模具</li> <li>2. 极群模具</li> <li>3. 工位器具</li> </ol>
3	原材料、半成品、产品检验设备	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 分析天平（机械天平：准确度 0.0001g 或电子天平：最小分度值：0.00001）</li> <li>2. 架盘天平（准确度 0.1g）</li> <li>3. 卡尺</li> <li>4. 温度计</li> <li>5. 比重计</li> <li>6. 视密度专用量具</li> <li>7. 分光光度计</li> <li>8. 常规化学分析玻璃仪器及器皿</li> <li>9. 恒温水浴锅</li> <li>10. 高温炉</li> <li>11. 恒温干燥箱</li> <li>12. 电导仪</li> </ol>
4	环保设施	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 废水处理系统</li> <li>2. 铅尘、铅烟收集净化系统</li> <li>3. 酸雾收集净化系统</li> </ol>

注：带▲的为组装型企业不须具备的设备。

5.3 铅酸蓄电池产品生产许可证企业实地核查办法（见附件 3）

5.4 铅酸蓄电池产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样单及抽样规则

表 3 铅酸蓄电池产品生产许可证抽样单

企业名称			联系电话	
通讯地址			邮政编码	
抽样情况	产品名称			
	样品规格			
	抽样地点		抽样基数	
	抽样方法		抽样数量	

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

	生产日期		抽样日期	
	样品编号		封样情况	
抽样组 人 员	姓名（签字）	单 位		职 务
企业参加 抽样人员				
样品送达 验收情况				
说 明	1. 此表一式四份，一份工厂留存，一份随样品送检测单位，一份抽样组交审查部，一份报审查中心。 2. 请于 年 月 日之前将样品送到选定的生产许可证指定检验机构。			

### 铅酸蓄电池产品生产许可证抽样规则

- 1、产品检验样品应随机抽取并填写抽样单。
- 2、所抽样品必须带有产品合格证。
- 3、各产品单元铅酸蓄电池产品的抽样基数不少于 50 只；铅酸蓄电池用极板抽样基数不少于 1000 片。
- 4、各类产品的抽样地点应在成品库或生产线末端。
- 5、各产品单元抽样数量（见表 4）。

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

---

6、抽样产品规格型号的确定，原则上按产品单元选取该单元内产量最大的规格产品作为抽样产品进行抽、封样。

7、抽样留在企业的备样用于运输过程中样品意外毁损或检验机构在检验过程数据异常需复验时，调用的备用样品。

表 4 铅酸蓄电池产品的抽样数量

序号	产品单元	抽样数量	备注
1	起动用铅酸蓄电池	汽车起动用抽 6 只发 4 只	每个产品单元中抽样数量为进行生产许可证检验所抽取样品的总量，发样数量为企业送检验机构进行生产许可证产品质量检验的样品数量；多抽取的样品留在企业作为备用样品，用于运输过程中样品意外毁损或检验机构在检验过程数据异常需复验时，调用的备用样品。如：抽样数量为“抽 6 只发 4 只”是指抽取样品 6 只，发样数量 4 只，多抽取 2 只样品留在企业作为备用样品。
		船舶起动用抽 6 只发 4 只	
2	牵引用铅酸蓄电池（含电动三轮车用铅酸蓄电池）	抽 6 只发 4 只	
3	内燃机车用铅酸蓄电池	排气式抽 6 只发 4 只	
		阀控式抽 6 只发 4 只	
4	铁路客车用铅酸蓄电池	抽 6 只发 4 只	
5	固定型铅酸蓄电池	排气式抽 6 只发 4 只	
		阀控式抽 6 只发 4 只	
6	小型阀控密封式铅酸蓄电池	抽 8 只发 6 只	
7	摩托车用铅酸蓄电池	抽 6 只发 4 只	
8	煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池	抽 6 只发 4 只	
9	储能用铅酸蓄电池	抽 6 只发 4 只	
10	电动助力车用密封铅酸蓄电池	抽 7 只发 5 只	
11	铅酸蓄电池用极板	正极板抽 6 片发 3 片	
		负极板抽 6 片发 3 片	

#### 5.4.2 检验项目及判定标准

##### 5.4.2.1 判定标准

###### 5.4.2.1.1 铅酸蓄电池产品判定标准

样品经检验没有出现 A 类不合格或出现一项 B 类不合格时，样品检验结论为：×××企业生产的×××型×××样品通过生产许可证产品抽样检验。

样品经检验出现一项 A 类不合格或出现二项以上（含二项）B 类不合格时，样品的检验结论为：×××企业生产的×××型×××样品经检验不符合有关标准，生产许可证产品抽样检验不予通过。

###### 5.4.2.1.2 铅酸蓄电池用极板判定标准

样品经检验不合格项不超过 2 项 B 类不合格时，样品检验结论为：×××企业生产的×××型×××样品通过生产许可证产品抽样检验。

样品经检验出现 3 项以上（含 3 项）B 类不合格时，样品的检验结论为：×××企业生产的×××型×××样品经检验不符合有关标准，生产许可证产品抽样检验不予通过。

##### 5.4.2.2 铅酸蓄电池产品生产许可证检验项目及判定标准（见表 7 的表 7.1~7.15）

注：最大外形尺寸如是型谱外规格可按企业技术标准或技术文件检验。



# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 5 铅酸蓄电池产品生产许可证检验项目及判定标准

表 5.1 起动用铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量	GB/T5008.1-2005:4.1	GB/T 5008.1-2005:5.4	A	
2	低温起动能力	GB/T 5008.1-2005:4.2	GB/T 5008.1-2005:5.5	B	
3	充电接受能力	GB 5008.1-2005:4.3	GB/T 5008.1-2005:5.6	A	
4	荷电保持能力	GB/T 5008.1-2005:4.4	GB/T 5008.1-2005:5.7	B	
5	电解液保持能力	GB/T 5008.1-2005:4.5	GB/T 5008.1-2005:5.8	B	
6	耐振动性	GB/T 5008.1-2005:4.7	GB/T 5008.1-2005:5.10	A	
7	耐温变性	GB/T 5008.1-2005:4.12	GB/T 5008.1-2005:5.15	B	
8	水损耗	GB/T 5008.1-2005:4.8	GB/T 5008.1-2005:5.11.1	A	适用于免维护蓄电池
9	气密性	GB/T 5008.1-2005:4.11	GB/T 5008.1-2005:5.14	B	
10	最大外形尺寸	GB/T 5008.2-2005	GB/T 5008.2-2005	B	
11	干式荷电蓄电池起动	GB/T 5008.1-2005:4.9	GB/T 5008.1-2005:5.12	A	
12	标志与包装	GB/T 5008.1-2005:8	GB/T 5008.1-2005:8	B	

表 5.2 牵引用铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量	GB/T 7403.1-1996:5.2	GB/T 7403.1-1996:7.3	A	
2	荷电保持能力	GB/T 7403.1-1996:5.3	GB/T 7403.1-1996:7.4	A	
3	大电流放电	GB/T 7403.1-1996:5.4	GB/T 7403.1-1996:7.5	A	
4	振动	GB/T 7403.1-1996:5.6	GB/T 7403.1-1996:7.7	A	
5	封口剂	GB/T 7403.1-1996:5.7	GB/T 7403.1-1996:7.8	B	
6	蓄电池尺寸	GB/T 7403.1-1996:5.1	GB/T 7403.1-1996:4.1	B	
7	标志与包装	GB/T 7403.1-1996:9	GB/T 7403.1-1996:9	B	

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 5.3 内燃机车用铅酸蓄电池（排气式）

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量试验	GB/T 7404.1-2000: 5.4	GB/T 7404.1-2000: 6.4	A	
2	常温起动能力	GB/T 7404.1-2000: 5.5	GB/T 7404.1-2000: 6.5	A	
3	低温起动能力	GB/T 7404.1-2000: 5.6	GB/T 7404.1-2000: 6.6	A	
4	荷电保持能力	GB/T 7404.1-2000: 5.7	GB/T 7404.1-2000: 6.7	B	
5	充电接受能力	GB/T 7404.1-2000: 5.10	GB/T 7404.1-2000: 6.10	A	
6	振动	GB/T 7404.1-2000: 5.11	GB/T 7404.1-2000: 6.11	A	
7	最大外形尺寸	GB/T 7404.1-2000: 4.3	GB/T 7404.1-2000: 4.3	B	
8	标志与包装	GB/T 7404.1-2000: 9	GB/T 7404.1-2000: 9	B	

表 5.4 内燃机车用铅酸蓄电池（阀控式）

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量	GB/T 7404.2-2000: 5.3	GB/T 7404.2-2000: 7.3	A	
2	常温起动能力	GB/T 7404.2-2000: 5.4	GB/T 7404.2-2000: 7.4	A	
3	低温起动能力	GB/T 7404.2-2000: 5.5	GB/T 7404.2-2000: 7.5	A	
4	荷电保持能力	GB/T 7404.2-2000: 5.6	GB/T 7404.2-2000: 7.6	B	
5	充电接受能力	GB/T 7404.2-2000: 5.9	GB/T 7404.2-2000: 7.9	A	
6	密封反应效率	GB/T 7404.2-2000: 5.10	GB/T 7404.2-2000: 7.10	B	
7	防爆性能	GB/T 7404.2-2000: 5.11	GB/T 7404.2-2000: 7.11	A	
8	安全阀	GB/T 7404.2-2000: 5.12	GB/T 7404.2-2000: 7.12	B	
9	气密性试验	GB/T 7404.2-2000: 5.13	GB/T 7404.2-2000: 7.13	B	

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

10	标志与包装	GB/T 7404.2-2000:10	GB/T 7404.2-2000:10	B	
----	-------	---------------------	---------------------	---	--

表 5.5 铁路客车用铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量试验	GB/T 13281-91: 4.2	GB/T 13281-91: 5.9	A	
2	充电保存	GB/T 13281-91: 4.3	GB/T 13281-91: 5.10	B	
3	充电接受	GB/T 13281-91: 4.4	GB/T 13281-91: 5.11	A	
4	振动	GB/T 13281-91: 4.6	GB/T 13281-91: 5.13	A	
5	封口剂试验	GB/T 13281-91: 4.1	GB/T 13281-91: 5.8	B	
6	最大外形尺寸	GB/T 13281-91: 3.1	GB/T 13281-91: 3.1	B	
7	标志与包装	GB/T 13281-91: 8	GB/T 13281-91: 8	B	

表 5.6 固定型防酸式铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	10 小时率容量	GB/T 13337.1-91: 4.6	GB/T 13337.1-91: 5.5	B	
2	1 小时率容量	GB/T 13337.1-91: 4.6	GB/T 13337.1-91: 5.5	A	
3	0.5 小时率容量	GB/T 13337.1-91: 4.6	GB/T 13337.1-91: 5.5	A	
4	瞬间放电	GB/T 13337.1-91: 4.7	GB/T 13337.1-91: 5.6	B	
5	自放电	GB/T 13337.1-91: 4.8	GB/T 13337.1-91: 5.7	A	
6	防酸性能	GB/T 13337.1-91: 4.9	GB/T 13337.1-91: 5.8	B	
7	安全性能	GB/T 13337.1-91: 4.10	GB/T 13337.1-91: 5.9	A	
8	最大放电电流	GB/T 13337.1-91: 4.11	GB/T 13337.1-91: 5.10	A	
9	封口剂性能	GB/T 13337.1-91: 4.14	GB/T 13337.1-91: 5.13	B	

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

10	外形尺寸	GB/T 13337.2-91	GB/T 13337.2-91	B	
11	标志与包装	GB/T 13337.1-91:7	GB/T 13337.1-91:7	B	

表 5.7 固定型阀控密封式铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量性能	GB/T 19638.2-2005:6.3.2	GB/T 19638.2-2005:7.17	A	
2	气体析出量	GB/T 19638.2-2005:6.2.1	GB/T 19638.2-2005:7.7	A	
3	大电流耐受能力	GB/T 19638.2-2005:6.2.2	GB/T 19638.2-2005:7.8	A	
4	防爆能力	GB/T 19638.2-2005:6.2.4	GB/T 19638.2-2005:7.10	A	
5	防酸雾能力	GB/T 19638.2-2005:6.2.5	GB/T 19638.2-2005:7.11	B	
6	排气阀动作	GB/T 19638.2-2005:6.2.6	GB/T 19638.2-2005:7.12	B	
7	耐过充电能力	GB/T 19638.2-2005:6.3.4	GB/T 19638.2-2005:7.19	A	
8	信息与警告标记的存在与耐久性	GB/T 19638.2-2005:6.4.4	GB/T 19638.2-2005:7.27	B	
9	标志与包装	GB/T 19638.2-2005:9	GB/T 19638.2-2005:9	B	

表 5.8 小型阀控密封式铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	20h 率容量	GB/T 19639.1-2005:4.3	GB/T 19639.1-2005:5.5	A	
2	7min 率放电	GB/T 19639.1-2005:4.4	GB/T 19639.1-2005:5.6	A	
3	27min 率放电	GB/T 19639.1-2005:4.5	GB/T 19639.1-2005:5.7	A	
4	最大放电电流	GB/T 19639.1-2005:4.6	GB/T 19639.1-2005:5.8	A	
5	过放电	GB/T 19639.1-2005:4.7	GB/T 19639.1-2005:5.9	B	
6	过充电	GB/T 19639.1-2005:4.8	GB/T 19639.1-2005:5.10	B	
7	气体析出或密封反应效率试验	GB/T 19639.1-2005:4.9	GB/T 19639.1-2005:5.11	B	
8	排气阀	GB/T 19639.1-2005:4.10	GB/T 19639.1-2005:5.12	B	
9	安全性	GB/T 19639.1-2005:4.11	GB/T 19639.1-2005:5.13	A	
10	防爆性	GB/T 19639.1-2005:4.12	GB/T 19639.1-2005:5.14	A	
11	耐振动性	GB/T 19639.1-2005:4.14	GB/T 19639.1-2005:5.16	B	

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

12	耐冲击性	GB/T 19639.1-2005: 4.15	GB/T 19639.1-2005: 5.17	B	
13	标志与包装	GB/T 19639.1-2005: 7	GB/T 19639.1-2005: 7	B	

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 5.9 摩托车用铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量	JB/T 4282-1992: 5.6	JB/T 4282-1992: 6.12	A	
2	低温起动能力	JB/T 4282-1992: 5.7	JB/T 4282-1992: 6.13	A	
3	荷电保持能力	JB/T 4282-1992: 5.10	JB/T 4282-1992: 6.16	A	
4	耐振动性能	JB/T 4282-1992: 5.11	JB/T 4282-1992: 6.17	A	
5	电解液保持试验能力	JB/T 4282-1992: 5.9	JB/T 4282-1992: 6.15	B	排气式
6	最大外形尺寸	JB/T 4282-1992: 4.1	JB/T 4282-1992: 6.1	B	
7	气密性	JB/T 4282-1992: 5.5	JB/T 4282-1992: 6.4	B	排气式
8	干式荷电性能	JB/T 4282-1992: 5.12	JB/T 4282-1992: 6.19.2	A	排气式
9	标志与包装	JB/T 4282-1992: 8	JB/T 4282-1992: 8	B	
10	排气阀	GB/T 19639.1-2005: 4.10	GB/T 19639.1-2005: 5.12	B	阀控式
11	密封反应效率	GB/T 19639.1-2005: 4.9	GB/T 19639.1-2005: 5.11	B	阀控式

表 5.10 煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量	GB/T 7403.1-1996: 5.2	GB/T 7403.1-1996: 7.3	A	
2	荷电保持能力试验	GB/T 7403.1-1996: 5.3	GB/T 7403.1-1996: 7.4	A	
3	大电流放电性能	GB/T 7403.1-1996: 5.4	GB/T 7403.1-1996: 7.5	A	
4	气密性	JB 8200-1999: 4.4	JB 8200-1999: 5.2	B	
5	封口剂	JB 8200-1999: 4.9	JB 8200-1999: 5.7	B	
6	耐振动	JB 8200-1999: 4.10	JB 8200-1999: 5.8	A	
7	氢气析出量	JB 8200-1999: 4.3	JB 8200-1999: 5.1	A	
8	结构	JB 8200-1999: 4.2	JB 8200-1999: 4.2	B	
9	标志	JB 8200-1999: 7	JB 8200-1999: 7	B	

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 5.11 储能用铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	容量	JB/T 9653-1999: 4. 4	JB/T 9653-1999: 5. 6	A	
2	首次容量	JB/T 9653-1999: 4. 4	JB/T 9653-1999: 5. 6	B	
3	-10℃低温容量	JB/T 9653-1999: 4. 5	JB/T 9653-1999: 5. 7	A	
4	荷电保持能力	JB/T 9653-1999: 4. 6	JB/T 9653-1999: 5. 8	A	
5	电解液保存能力	JB/T 9653-1999: 4. 8	JB/T 9653-1999: 5. 10	B	
6	水损耗	JB/T 9653-1999: 4. 7	JB/T 9653-1999: 5. 9	B	
7	气密性	JB/T 9653-1999: 4. 1	JB/T 9653-1999: 5. 3	B	
8	最大外形尺寸	JB/T 9653-1999: 3. 2	JB/T 9653-1999: 3. 2	B	
9	标志与包装	JB/T 9653-1999: 8	JB/T 9653-1999: 8	B	

表 5.12 电动助力车用密封铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	2h 率容量	JB/T 10262-2001: 5. 4	JB/T 10262-2001: 6. 5	A	
2	大电流放电特性	JB/T 10262-2001: 5. 5	JB/T 10262-2001: 6. 6	A	
3	-10℃低温容量	JB/T 10262-2001: 5. 9	JB/T 10262-2001: 6. 10	A	
4	过充电	JB/T 10262-2001: 5. 8	JB/T 10262-2001: 6. 9	A	
5	过放电	JB/T 10262-2001: 5. 7	JB/T 10262-2001: 6. 8	A	
6	密封反应效率	JB/T 10262-2001: 5. 11	JB/T 10262-2001: 6. 12	B	
7	限压阀动作	JB/T 10262-2001: 5. 12	JB/T 10262-2001: 6. 13	B	
8	安全性	JB/T 10262-2001: 5. 13	JB/T 10262-2001: 6. 14	A	
9	耐振动	JB/T 10262-2001: 5. 14	JB/T 10262-2001: 6. 15	A	
10	外形尺寸	JB/T 10262-2001: 5. 2	JB/T 10262-2001: 6. 1. 4	B	
11	标志与包装	JB/T 10262-2001: 8	JB/T 10262-2001: 8	B	

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 5.13 船舶起动用铅酸蓄电池

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	气密性	CB/T 728-2000: 4.6	----	B	
2	绝缘电阻	CB/T 728-2000: 4.8	CB/T 728-2000: 5.6	B	
3	干式荷电或湿荷电蓄电池起动力	CB/T 728-2000: 4.11	CB/T 728-2000: 5.9	A	
4	容量	CB/T 728-2000: 4.9	CB/T 728-2000: 5.7	A	
5	低温起动能力	CB/T 728-2000: 4.10	CB/T 728-2000: 5.8	A	
6	充电接受能力	CB/T 728-2000: 4.12	CB/T 728-2000: 5.10	A	
7	荷电保持能力	CB/T 728-2000: 4.13	CB/T 728-2000: 5.11	B	
8	耐振性	CB/T 728-2000: 4.17	CB/T 728-2000: 5.15	A	
9	耐倾斜性	CB/T 728-2000: 4.15	CB/T 728-2000: 5.13	B	
10	耐温变性	CB/T 728-2000: 4.18	CB/T 728-2000: 5.16	B	
11	防酸雾性	CB/T 728-2000: 4.20	CB/T 728-2000: 5.18	B	
12	水损耗	CB/T 728-2000: 4.19	CB/T 728-2000: 5.17	A	适用于免维护蓄电池
13	外形尺寸	CB/T 728-2000: 4.4	----	B	
14	标志与包装	CB/T 728-2000: 7	----	B	

表 5.14 铅酸蓄电池用极板(正极板)

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	极板活性物质掉块	附件 2: 5.1.2.1	附件 2 : 7.1	B	涂膏式
2	极板四框歪斜	附件 2: 5.1.2.1	附件 2 : 7.1	B	涂膏式
3	极板断裂	附件 2: 5.1.2.1	附件 2 : 7.1	B	涂膏式
4	丝管破裂	附件 2: 5.1.2.2	附件 2: 7.1	B	管式
5	极板弯曲	附件 2: 5.1.2.1 或 附件 2: 5.1.2.2	附件 2: 7.1.1	B	
6	二氧化铅	附件 2: 5.2.1	附件 2: 7.2.1	B	
7	铁含量	附件 2: 5.2.1	附件 2: 7.2.5	B	
8	水份含量	附件 2: 5.2.1	附件 2: 7.2.4	B	



## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

9	包装与标志	附件 2:9	附件 2:9	B	仅限商品极板
---	-------	--------	--------	---	--------

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

表 5.15 铅酸蓄电池用极板(负极板)

序号	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	不合格分类	备注
1	极板活性物质掉块	附件 2:5.1.2.1	附件 2:7.1	B	
2	极板四框歪斜	附件 2:5.1.2.1	附件 2:7.1	B	
3	极板断裂	附件 2:5.1.2.1	附件 2:7.1	B	
4	极板弯曲	附件 2:5.1.2.1	附件 2:7.1.1	B	
5	氧化铅	附件 2:5.2.2	附件 2:7.2.2	B	
6	铁含量	附件 2:5.2.2	附件 2:7.2.5	B	
7	硫酸铅	附件 2:5.2.2	附件 2:7.2.3	B	
8	水份含量	附件 2:5.2.2	附件 2:7.2.4	B	
9	包装与标志	附件 2:9	附件 2:9	B	仅限商品极板

## 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。生产许可证正本载明企业名称、产品名称、住所、生产地址、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，包括产品单元名称、产品规格、企业类型等。

例 1. 内燃机车用铅酸蓄电池 排气式全系列（生产型）；

例 2. 铅酸蓄电池用极板 正极板全系列。

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、产品规格时，企业应当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组织实地核查和产品检验；达到合格要求后，将申请材料（申请书、加盖企业公章的营业执照复印件、抽样单、检验报告（型式试验和许可证抽样检验）及全部许可证证书（正本、附件、副本））上报审查部，换发生产许可证证书，但有效期不变。

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，企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。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。

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

6.1.5 在生产许可证有效期内,企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的(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日内作出是否准予变更的决定。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。

6.1.7 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日内作出是否准予补领的决定。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。

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(对于极板产品应在其包装箱或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: XK06-006-×××××。其中, XK代表许可, 前两位(06)代表行业编号, 中间三位(006)代表产品编号, 后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。

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、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。

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

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 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。

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。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

8.3 产品检验费：由企业按照国家计委、财政部计价费[1996]1500 号《国家计委、财政部关于核定 73 种工业产品生产许可证收费标准的通知》文件规定的标准向检验机构交付。如国务院物价管理部门出台新的收费办法或调整收费标准，则自物价管理部门的文件下发之日起，按新规定执行。

8.4 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。

8.5 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

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

---

及集团公司应当分别缴纳审查费和产品检验费。

8.6 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 2007 年 5 月 20 日起实施，原实施细则作废。

## 附件 1

### 铅酸蓄电池产品生产许可证检验机构名单

#### 1. 国家蓄电池质量监督检验中心

地 址：辽宁省沈阳市铁西区北二中路 33 号

邮政编码：110026

电 话：024-85610109

传 真：024-85610109

联 系 人：张立华

电子邮箱：[center@batteryinf.com](mailto:center@batteryinf.com)

#### 2. 无锡市产品质量监督检验所

地 址：无锡市东亭迎宾北路 6 号

邮政编码：214101

电 话：0510-88209162 0510-88206953

传 真：0510-88204261

联 系 人：吴建国、薛宇、许丰

电子邮箱：[wxt@wxzjs.com](mailto:wxt@wxzjs.com)

#### 3. 山东省产品质量监督检验研究院

地 址：山东省济南市山大北路 81 号

邮政编码：250100

电 话：0531-88118783、88118773

传 真：0531-88118790

联 系 人：胡济祥 王 锋

电子邮箱：[zj\\_sdqqs@163.com](mailto:zj_sdqqs@163.com)

#### 4. 安徽省产品质量监督检验所

地 址：合肥市靶场路 15 号

邮政编码：230022

电 话：0551-7118469 0551-3429816

传 真：0551-3432459

联 系 人：吴安平 陈晓红

电子邮箱：[gongdian@ahzjs.com](mailto:gongdian@ahzjs.com)

#### 5. 四川省产品质量监督检验检测院

地 址：四川省成都市东门街 2 号

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

---

邮政编码：610031

电 话：028—86638594

传 真：028—86638594

联 系 人：韩全国

电子邮箱：[ycy2000@sina.com](mailto:ycy2000@sina.com)

### 6. 国家摩托车质量监督检验中心（重庆）

地 址：重庆市北部新区经开园

邮政编码：401122

电 话：023—86305431 86305435

传 真：023—86305440

联系人：雷世平 夏 晴

电子邮箱：[xiaq\\_6405@sina.com](mailto:xiaq_6405@sina.com)

### 7. 广东省产品质量监督检验中心

地 址：广州市海珠区新港东路海诚东街6号

邮政编码：510330

电 话：020-89232171

传 真：020-89232662

联 系 人：赵 剑 黄镇泽

电子邮箱：[huangzhenze@yahoo.com.cn](mailto:huangzhenze@yahoo.com.cn)

### 8. 河北省产品质量监督检验院

地 址：河北省石家庄市工农路368号

邮政编码：050051

电 话：0311-83034550、83030923

传 真：0311-83010654、83030923

联 系 人：田旭 王冬梅

电子邮箱：[hbcyq@vip.sina.com](mailto:hbcyq@vip.sina.com) [zjydzx@sohu.com](mailto:zjydzx@sohu.com)

### 9. 天津市产品质量监督检测技术研究院

地 址：天津市华苑产业园开华道26号

邮政编码：300384

电 话：022-23078905、23078379

传 真：022-23078915

联 系 人：孙云东

电子邮箱：[Syd\\_tj@126.com](mailto:Syd_tj@126.com)

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

---

### 10. 广东省技术监督电池产品质量监督检验站

地 址：珠海市香洲区人民东路 240 号

邮政编码：519000

电 话：0756-2220079

传 真：0756-2220079

联系人：王 雷

电子邮箱：[ZHSZJS@zhuhai.gov.cn](mailto:ZHSZJS@zhuhai.gov.cn)

### 11. 上海市质量监督检验技术研究院机电质量监督检测所

地 址：上海市万荣路 918 号

邮政编码：200072

电 话：021-56651849

传 真：021-56652416

联系人：张倚

电子邮箱：[JJDCZX@online.sh.cn](mailto:JJDCZX@online.sh.cn)

### 12. 浙江省轻工产品质量检验中心

地 址：杭州天目山路 222 号 4 号楼 406 室

邮政编码：310013

电 话：0571-87420012 0571-85025759

传 真：0571-85020577

联系人：徐 平 顾 航 郑西俊

电子信箱：[hzxpe@126.com](mailto:hzxpe@126.com)

### 13. 福建省中心检验所

地 址：福州市杨桥西路山头角 121 号

邮政编码：350002

电 话：0591-83710691 0591-83215032

传 真：0591-83777049

联系人：陈照蓉 杨 凯

电子信箱：[dzs@fcii.net](mailto:dzs@fcii.net)



## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

### 铅酸蓄电池许可证产品检验机构检验能力一览表

序号	检验机构名称	产品单元名称											
		起动用铅酸蓄电池	牵引用铅酸蓄电池	内燃机车用铅酸蓄电池	固定型铅酸蓄电池	铁路客车用铅酸蓄电池	摩托车用铅酸蓄电池	小型阀控密封式铅酸蓄电池	电动助力车用密封铅酸蓄电池	煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池	储能用铅酸蓄电池	船舶起动用铅酸蓄电池	铅酸蓄电池用极板
1	安徽省产品质量监督检验所	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	×	×
2	广东省产品质量监督检验中心	√	√	√	√	√	√	√	√	×	√	√	×
3	河北省产品质量监督检验院	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	×	×
4	福建省中心检验所	√	×	×	×	×	√	√	√	×	×	×	×
5	广东省技术监督电池产品质量监督检验站	√	√	√	√	√	√	√	√	×	√	×	×

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	检验机构 名称	产品单元名称											
		起动用 铅酸蓄 电池	牵引用 铅酸蓄 电池	内燃机 车用铅 酸蓄电 池	固 定 型 铅 酸 蓄 电 池	铁路客 车用铅 酸蓄电 池	摩托车 用铅酸 蓄电池	小型阀控 密封式铅 酸蓄电池	电动助力 车用密封 铅酸蓄电 池	煤矿防爆特 殊型电源装 置用铅酸蓄 电池	储能用 铅酸蓄 电池	船舶起 动用铅 酸蓄电 池	铅酸蓄 电池用 极板
6	国家蓄电池 质量监督检 验中心	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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	检验机构名称	产品单元名称											
		起动用铅酸蓄电池	牵引用铅酸蓄电池	内燃机动车用铅酸蓄电池	固定型铅酸蓄电池	铁路客车用铅酸蓄电池	摩托车用铅酸蓄电池	小型阀控密封式铅酸蓄电池	电动助力车用密封铅酸蓄电池	煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池	储能用铅酸蓄电池	船舶起动用铅酸蓄电池	铅酸蓄电池用极板
7	山东省产品质量监督检验所	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	×	×
8	上海市质量监督检验技术研究院机电质量监督检测所	√	√	√	√	×	√	×	√	×	√	×	×
9	四川省产品质量监督检验所	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	×
10	天津市产品质量监督检验所	√	√	×	√	√	√	√	√	×	√	√	×
11	无锡市产品质量监督检验所	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	×	×
12	浙江省轻工产品质量监督检验中心	√	√	×	√	×	√	√	√	×	×	×	×
13	国家摩托车质量监督检验中心(重庆)	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√

## 附件 2

# 铅酸蓄电池用极板检验技术条件

## 目 次

- 1 范围
- 2 引用标准
- 3 术语、定义
- 4 产品分类
- 5 技术要求
- 6 试验条件
- 7 试验方法
- 8 判定标准
- 9 标志、包装和贮存

## 铅酸蓄电池用极板

### 1 范围

本附件规定铅酸蓄电池用极板的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本附件适用于涂膏式负极板、涂膏式正极板、管式正极板。

### 2 引用标准

下列文件中的条款通过本附件的引用而成为本附件的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本附件，然而，鼓励根据本附件达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本附件。

GB/T 2900.11 蓄电池名词术语

### 3 术语、定义

#### 3.1

干式荷电极板

极板为干态且处于荷电状态的极板。

#### 3.2

普通型极板

极板为干态且处于非荷电状态的极板。

#### 3.3 涂膏式极板外观术语

##### 3.3.1

极板弯曲

极板弧状变形。

##### 3.3.2

极板活性物质掉块

极板上活性物质脱离板栅，且形成穿透性缺陷。

##### 3.3.3

极板四框歪斜

极板对角线不相等。

#### 3.4 管式极板外观术语

丝管破裂

丝管表面一处或多处相互脱离。

#### 3.5 极板组份术语

##### 3.5.1

二氧化铅含量

正极板中二氧化铅量占全部活性物质量的百分数。

3.5.2

氧化铅含量

负极板中氧化铅量占全部活性物质质量的百分数。

3.5.3

硫酸铅含量

极板中硫酸铅量占全部活性物质质量的百分数。

3.5.4

铁含量

极板中铁杂质质量占全部活性物质质量的百分数。

3.5.5

水份含量

极板中水份量占全部活性物质质量的百分数。

3.6 化学分析术语

标准溶液

标准溶液是指含有某一特定浓度的参数的溶液。

4 产品分类

4.1 极板制造过程分类

涂膏式负极板、涂膏式正极板、管式正极板。

4.2 极板荷电状态分类

干式荷电涂膏式负极板、干式荷电涂膏式正极板；

普通型负极板、普通型涂膏式正极板、普通型管式正极板。

5 技术要求

5.1 极板外形尺寸、重量与外观质量要求

5.1.1 极板外形尺寸、重量应符合产品图样规定。

5.1.2 极板外观质量要求

5.1.2.1 涂膏式极板外观质量（见表1）

表1 涂膏式极板外观质量

序号	检查项目	标准范围
1	极板弯曲	极板弧形弯曲度（弧顶与最长弧底之比） $\leq 1.5\%$
2	极板活性物质掉块	每片极板不允许大于三个单格
3	极板四框歪斜	对角线差 $\leq 1.4\%$
4	极板断裂	极板耳部；四框不允许断裂

5.1.2.2 管式极板外观质量（见表2）

# 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

**表 2 管式极板外观质量**

序号	检查项目	标准范围
1	丝管破裂	显露活性物质不允许
2	极板弯曲	极板弧形弯曲度（弧顶与最长弧底之比） $\leq 2\%$

## 5.2 极板组份要求

### 5.2.1 正极板组份（见表 3）

**表 3 正极板组份**

项 目	指 标 %		
	干荷电式正极板	普通型极板	
二氧化铅		普通型涂膏式正极板	普通型管式正极板
		$\geq 80$	$\geq 70$
铁含量	$\leq 0.005$	$\leq 0.005$	$\leq 0.005$
水份含量	$\leq 0.50$	$\leq 1$	$\leq 1$

### 5.2.2 负极板组份（见表 4）

**表 4 负极板组份**

项 目	指 标 %	
	干荷电式极板	普通型极板
氧化铅	$\leq 10$	$\leq 30$
铁含量	$\leq 0.005$	$\leq 0.005$
硫酸铅	$\leq 3.5$	
水份含量	$\leq 0.30$	$\leq 0.50$

## 6 试验条件

### 6.1 仪器设备

#### 6.1.1 外观性能检测仪器设备

游标卡尺精度为 0.05mm；钢直尺精度为 0.2mm。

#### 6.1.2 极板成份检测仪器设备及化学药品

- 分析天平精度为 0.1mg；
- 分光光度计；
- 恒温干燥箱；
- 恒温水浴；
- 耐酸滤过漏斗 G3；
- 实验室玻璃仪器必须符合国家标准；化学药品纯度为分析纯（特殊指定除外）。

## 7 试验方法



## 7.1 极板外观质量试验

未特殊要求测定项目采用目测，但对于需要测量的项目可采用卡尺或直尺进行检查。

### 7.1.1 极板弯曲测定

将极板扣置在水平工作台上，然后钢直尺与卡尺测量出弧顶高度和最长弧底的长度，进行计算。

## 7.2 极板组份

### 7.2.1 二氧化铅含量测定

#### 7.2.1.1 方法原理

在硝酸溶液中，二氧化铅可定量的氧化过氧化氢，而剩余的过氧化氢又被高锰酸钾定量氧化，根据高锰酸钾溶液的用量，计算出二氧化铅的含量。

#### 7.2.1.2 试剂和溶液

—— 硝酸(GB/T 626 化学试剂 分析纯)：1+1 溶液。

—— 过氧化氢(GB/T 6684 化学试剂 分析纯)：1+40 溶液。

—— 草酸钠 (GB/T 1254) 基准试剂。

—— 高锰酸钾(GB/T 643) 化学试剂 分析纯： $C(\frac{1}{5}KMnO_4) = 0.1mol/l$  标准溶液。

#### 7.2.1.3 分析步骤

##### 7.2.1.3.1 高锰酸钾标准溶液配制

###### 1) 配制

称取 3.30g(精确至 0.01 g)高锰酸钾，溶于 1050ml 蒸馏水中，缓和煮沸 20min~30min，于暗处放置 7d，用耐酸滤过漏斗(G3)或玻璃棉过滤，滤液保存于棕色磨口瓶中。

###### 2) 标定

称取在 105℃~110℃干燥 2h 的基准草酸钠 0.2 g (精确至 0.0001 g)，溶于 50ml 蒸馏水中，加 8ml 浓硫酸，用  $C(\frac{1}{5}KMnO_4) = 0.1mol/l$  的高锰酸钾溶液滴定至近终点时，加热至 70℃~80℃，继续滴定至溶液呈浅紫红色保持 30 s。

按以上方法同时做试剂空白试验。

###### 3) 计算

高锰酸钾标准溶液浓度  $C(\frac{1}{5}KMnO_4)$  按公式(1)计算：

$$C(\frac{1}{5}KMnO_4) = \frac{m}{V \times \frac{M(\frac{1}{2}Na_2C_2O_4)}{1000}} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

$m$  —称取草酸钠的质量，g；

$V$  —消耗高锰酸钾溶液的体积，ml；

$M(\frac{1}{2}Na_2C_2O_4)$  —草酸钠的摩尔质量，g/mol；

高锰酸钾  $C(\frac{1}{5} KMnO_4) = 0.1mol/l$  标准溶液。

#### 7.2.1.3.2 二氧化铅测定

称取全部通过 120 目筛试样 0.4g(准确至 0.0001g)，于 250ml 三角杯中，加 1+1 硝酸 15ml，用移液管准确加入 10ml 1+40 过氧化氢溶液，在轻轻摇动下溶解 30min，使试样溶解完全(试样中含有活性炭等填充剂不易判断时，可仔细观察无小气泡发生即示溶解完全)，用  $C(\frac{1}{5} KMnO_4) = 0.1mol/l$  高锰酸钾标准溶液。滴定至呈浅红色(30s 不变)。

按以上方法同时同条件做试剂空白试验

#### 7.2.1.3.3 分析结果的表述

二氧化铅含量以质量百分数表示，按公式(2)计算：

$$X = \frac{C \times (V_0 - V) \times 0.1196 \times 100}{m} \dots\dots\dots (2)$$

式中：

C—高锰酸钾标准溶液的实际浓度，mol/l；

$V_0$ —空白高锰酸钾标准溶液的用量，ml；

V—试样高锰酸钾标准溶液的用量，ml；

m—试样质量，g；

0.1196—与 1ml 高锰酸钾标准溶液  $C(\frac{1}{5} KMnO_4) = 1.000mol/l$  相当的二氧化铅的质量，g。

### 7.2.2 氧化铅含量测定

#### 7.2.2.1 方法原理

试样中氧化铅易溶解于稀醋酸溶液中，所生成的二价铅离子，在PH5-PH6的溶液中，以醋酸钠和六次甲基四胺溶液做缓冲剂，二甲酚橙为指示剂，EDTA络合滴定之

#### 7.2.2.2 试剂和溶液

- 乙酸(GB/T 676 化学试剂 分析纯)：5%溶液，5ml 冰乙酸与 95ml 水混合。
- 氨水(GB/T 631 化学试剂 分析纯)：1+1 溶液。
- 乙酸钠(GB/T 694 化学试剂 分析纯)：20%溶液，称取 20g. 无水醋酸钠溶于 98ml 水中加 1ml ~2ml 冰乙酸调溶液至 PH 5 ~PH 6。
- 六次甲基四胺(GB/T 1400 化学试剂 分析纯)：20%溶液。
- 二甲酚橙：0.5%溶液，加二滴氨水。
- EDTA：  $C(C_{10}H_{14}N_2O_8Na_2 \cdot 2H_2O) = 0.05mol/l$  标准溶液。

##### 7.2.2.2.1 标准溶液 EDTA 配制

1) 配制称取 18.6g 乙二胺四乙酸二钠，加热溶解于 500ml 含有 1g 氢氧化钠的水中，用快速滤纸过滤于 1000ml 容量瓶或磨口瓶中，用水稀释至 1000ml 混匀。

2) 标定

称取 0.4g(准确至 0.0001g)纯铅(含铅 99.99%以上)于 300ml 三角烧杯中,加 15ml 1+4 硝酸溶液,低温加热溶解后,蒸发出去大部分酸,用水洗杯壁,加热赶尽氮氧化物,取下稍冷加水至 100ml,用 1+1 氨水调正至溶液产生氢氧化铅沉淀又恰好溶解,加 5ml 20%乙酸钠溶液,3ml 20%六次甲基四胺溶液,三滴 0.5%二甲酚橙指示剂,在溶液的 PH 5 ~ PH 6 用配制的  $C(C_{10}H_{14}N_2O_8Na_2 \cdot 2H_2O) = 0.05mol/l$  标准溶液 EDTA 溶液滴定至溶液由紫红色变为亮黄色,

3) 计算

EDTA 标准溶液对氧化铅的滴定度 T,按公式(3)计算:

$$T = \frac{m \times 1.0772}{V} \dots\dots\dots (3)$$

式中: m—称取纯铅的质量, g;

V—EDTA 标准溶液的用量, ml;

1.0772—铅换算成氧化铅的系数。

7.2.2.2.2 分析步骤

称取 3g(准确至 0.0001g)全部通过 120 目筛试样,于盛有 60ml 5%醋酸的 250ml 烧杯中,搅拌溶解 30min,以慢速滤纸过滤于 250ml 容量瓶中,用 5%的醋酸溶液洗净烧杯和残渣中的铅离子(整个过程残渣不得暴露于空气中,避免金属铅的氧化),并洗至刻度处,摇匀。残渣保留分析硫酸铅。用移液管吸取 25ml 于 250ml 三角杯中,加水稀释至 80ml ~100ml 用 1+1 氨水调溶液至 PH3~PH6,加 5ml 20%醋酸钠溶液,3ml 20%六次甲基四胺溶液,三滴 0.5%二甲酚橙指示剂,用  $C(C_{10}H_{14}N_2O_8Na_2 \cdot 2H_2O) = 0.05mol/l$  标准溶液滴定至溶液由紫红色变为亮黄色。

7.2.2.2.3 分析结果的表述

氧化铅含量  $X_1$  以质量百分数表示 按公式(4)计算:

$$X_1 = \frac{T \times V \times V_1 \times 100}{m \times V_2} \dots\dots\dots (4)$$

式中: T—EDTA 标准溶液对氧化铅的滴定度, g/ml;

V—EDTA 标准溶液的用量, ml;

$V_1$ —试液总体积, ml;

$V_2$ —分取试液的体积, ml;

m—试样质量, g。

7.2.3 硫酸铅含量测定

7.2.3.1 方法原理

硫酸铅在常温下可缓慢地溶解于含有较大浓度氯化钠的溶液中,所生成的二价铅离子,采用 EDTA 络合滴定之。

7.2.3.2 试剂和溶液

—— 氯化钠(GB/T 1266 化学试剂 分析纯): 25%溶液和 10%洗液;

- 冰乙酸(GB/T 676 化学试剂 分析纯)；
- 硫脲(GB/T 1400 化学试剂 分析纯)：饱和溶液；
- 抗坏血酸(GB/T 15347 化学试剂 分析纯)；
- 以下试剂同氧化铅(7.2.2)的分析。

### 7.2.3.3 分析步骤

分析氧化铅(7.2.2)保留之残渣立即收集于原杯中，加 150ml 25%的氯化钠溶液，连续搅拌溶解 1 h 或搅拌后放置过夜。用快速滤纸过滤于 250ml 容量瓶中，加冰乙酸 5ml，用 10%的氯化钠洗液洗涤烧杯，残渣至无铅离子，并洗至刻度处，摇匀。

用移液管吸取 25ml 试液，于 250ml 三角杯中，加水稀释至 80ml~100ml，用 1+1 氨水调溶液至 PH5~PH6，加 5ml 20%乙酸钠溶液，3ml 20%六次甲基四胺溶液，3ml 饱和硫脲，0.1g 抗坏血酸，三滴 0.5%二甲酚橙指示剂，用  $C(C_{10}H_{14}N_2O_8Na_2 \cdot 2H_2O) = 0.05mol/l$  EDTA 标准溶液滴定至溶液变为亮黄色。

### 7.2.3.4 分析结果的表述

硫酸铅含量  $X_2$  以质量百分数表示，按公式(5)计算：

$$X_2 = \frac{T \times V \times V_1 \times 100}{m \times V_2} \dots\dots\dots (5)$$

式中：

T— EDTA 标准溶液对硫酸铅的滴定度，g/ml；

V—EDTA 标准溶液的用量，ml；

$V_1$ —试液总体积，ml；

$V_2$ —分取试液的体积，ml；

m—试样质量，g；

### 7.2.4 水份测定

#### 7.2.4.1 分析步骤

将极板用分析天平进行称重，然后放入温度  $100^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$  的恒温干燥箱内 60min 后，取出放入干燥器内中冷却至室温，立刻用分析天平进行称重，记录烘干前后重量进行计算。

#### 7.2.4.2 分析结果的表述

吸水量 X 以百分数表示，按公式(6)计算：

$$X = \frac{m - m_1}{m} \dots\dots\dots (6)$$

式中：

m—极板烘干前重量，g；

$m_1$ —极板烘干后重量，g。

### 7.2.5 铁含量

#### 7.2.5.1 方法原理

在PH4~PH6的溶液中二价铁与邻菲罗啉生成橙红色络合物，借此进行比色测定，铅及其他干扰素用EDTA酒石酸掩蔽。

#### 7.2.5.2 试剂和溶液

- 硝酸(GB/T 626 化学试剂 分析纯)1+4 溶液；
- 酒石酸(GB/T 1294 化学试剂 分析纯)：20%溶液；
- EDTA：30%溶液，每 100ml 中含 15ml 氨水；
- 柠檬酸钠(GB/T 6782 化学试剂 分析纯)；30%溶液；
- 盐酸羟胺(GB/T 6685 化学试剂 分析纯)：10%溶液；
- 氨水(GB/T 631 化学试剂 分析纯)：1+1 溶液；
- 邻菲罗啉：0.1%溶液。加热溶解；
- 铁标准贮存溶液，准确称取 0.1000g 纯金属铁丝（合铁 99.95%以上）于 100ml 烧杯中。加入 10ml 1+1 硝酸溶液。低温加热溶解后，驱除氮氧化物，取下冷却移入 1000ml 容量瓶中，用 7%硝酸溶液洗涤并稀释至刻度，摇匀。此溶液 1ml 含 0.0001g 铁；
- 铁标准溶液：用移液管吸取 10ml 铁标准贮存溶液于 100ml 容量瓶中，用水稀释至刻度，摇匀，此溶液 1ml 含 0.00001g 铁。

#### 7.2.5.3 分析步骤

##### 7.2.5.3.1 标准曲线的绘制

在六个 50ml 容量瓶中 依次加入 0.00、1.00、2.00、3.00、4.00、5.00 铁标准溶液，用水稀释至 40ml 加 3ml 10%盐酸羟胺溶液用 1+1 氨水调溶液至 PH4~PH6 加 5ml 0.1%邻菲罗啉溶液。用水稀释至刻度。摇匀在 20℃以上室温放置 3min。

取部分溶液于 3cm 比色皿。以试剂空白溶液为参比。在 510nm 波长处，依次测量各溶液的吸光度，以铁含量为横座标，相应的吸光度为纵座标、绘制标准曲线。

##### 7.2.5.3.2 试样的测定

称取 0.5g(准确至 0.0001g)试样，于 100ml 烧杯中，加 1+4 硝酸溶液 10ml，2ml 20%酒石酸溶液，加热溶解，用水洗杯煮沸除去氮氧化物，冷却。加 5ml 30%EDTA 溶液，5ml 30%柠檬酸钠溶液，3ml 10%盐酸羟胺溶液，用 1+1 氨水调溶液至 PH4~PH6，加 5ml 0.1%邻菲罗啉溶液，以下操作按绘制标准曲线。以试剂空白溶液为参比，测得的吸光度于标准曲线上查得相应的铁含量。

按以上方法同时做试剂空白试验。

##### 7.2.5.4 分析结果的表述

铁含量 X 以质量百分数表示，按公式(7)计算：

$$X = \frac{m_1}{m} \times 100\% \dots\dots\dots (7)$$

式中：

$m_1$ —自标准曲线上，查得的铁含量，g；

$m$ —称取试样质量，g。

## 8 判定标准

样品经检验不合格项不超过 2 项 B 类不合格时，样品检验结论为：×××企业生产的×××型×××样品通过生产许可证产品抽样检验。

样品经检验出现出现 3 项以上（含 3 项）B 类不合格时，样品的检验结论为：×××企业生产的×××型×××样品经检验不符合有关标准，生产许可证产品抽样检验不予通过。

## 9 标志、包装和贮存

### 9.1 标志

#### 9.1.1 包装箱

在包装箱中应有极板合格证、产品型号或规格、识别标记等标志，标志应清晰、耐久。

#### 9.1.2 合格证

合格证内容包括：产品名称、产品型号、生产日期、检验日期、厂名、厂址、检验员签名或盖章。

### 9.2 包装

极板在企业内流通可以用周转工具，可根据企业实际情况制订，而出厂极板必须用包装箱包装，在包装箱应标明产品名称、注册商标、数量、规格、包装箱体积（长\*宽\*高）、毛重、生产日期、防潮、防压标志、生产厂名称。

### 9.3 贮存

产品应贮存在干燥、通风场所，严防受潮，贮存期：干式荷电极板不能超过 60 天；普通极板不能超过一年。

## 附件 3

# 铅酸蓄电池产品生产许可证 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28条42款。

2、项目结论的判定：

(1) 否决项目结论分为“合格”和“不合格”，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、7.3.2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37款。

3、核查结论的确定原则：否决项目全部合格，其它非否决项目中若无严重不合格，而轻微不合格不超过10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》。



## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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制度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所需的设施及场所。 2. 生产场所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《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《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	

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《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《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	
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	

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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
3.3	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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否熟悉自己的岗位职责；</li> <li>2. 是否掌握产品标准和检验要求；</li> <li>3. 是否有一定的质量管理知识；</li> <li>4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。</li> </ol>	<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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否熟悉自己的岗位职责；</li> <li>2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。</li> <li>3. 是否能熟练地进行生产操作。</li> </ol>	<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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>2. 法律法规有规定的必须持证上岗。</li> </ol>	<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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。</li> <li>2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。</li> <li>2. 企业产品标准主要技术和性能指标是否低于相应的国家标准或行业标准的要求。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 此项不适用	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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	
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	

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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

### 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;如果企业采购的原辅材料是生产许可证发证目录中的取证产品,必须核查采购的原辅材料企业的生产许可证,企业自行生产的原辅材料是生产许可证发证目录中的取证产品,其原辅材料的生产也须申请办理生产许可证;组装型企业的极板进货量应与产品的产量相匹配。	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。 5. 采购的列入生产许可证发证目录中的取证产品(如硫酸)的原辅材料生产企业是否取得生产许可证; 6. 企业自行生产的原辅材料是生产许可证发证目录中的取证产品,其原辅材料的生产是否申请办理生产许可证; 7. 组装型企业应核查极板采购的相关文件(供方评价、采购合同、货物验收等);企业的极板进货量是否与产品的产量相匹配。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		4. 企业应按规定对采购的原材料、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	
		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(如和膏工序)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 <input type="radio"/> 此项不适用	

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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
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
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	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否对产品质量检验作出规定。</li> <li>2. 是否按规定进行检验。</li> <li>3. 是否做检验记录。</li> <li>4. 是否对检验状况进行标识。</li> </ol>	<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《实施细则》5.1 条表 1 中的相关标准的要求，对产品进行出厂检验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否有出厂检验、包装和标识规定。</li> <li>2. 出厂检验是否符合标准要求，并能提供检验记录。</li> <li>3. 产品包装和标识是否符合规定。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	



## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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
6.4	型式检验	起动用铅酸蓄电池按 GB/T 5008.1-2005 表 2；牵引用铅酸蓄电池按 GB/T 7403.1-1996 表 3；内燃机车用铅酸蓄电池（排气式）按 GB/T 7404.1-2000 表 5；内燃机车用铅酸蓄电池（阀控式）按 GB/T 7404.2-2000 表 5；铁路客车用铅酸蓄电池按 GB 13281-91 表 5；固定型铅酸蓄电池（排气式）按 GB 13337.1-91 表 4；固定型铅酸蓄电池（阀控式）按 GB/T 19638.2-2005 表 2；小型阀控密封式铅酸蓄电池按 GB/T 19639.1-2005 表 2；摩托车用铅酸蓄电池按 JB/T 4282-1992 表 3；煤矿防爆特殊型电源装置用铅酸蓄电池按 GB/T 7403.1-1996 表 3 及 JB 8200-1999 表 2；储能用铅酸蓄电池按 JB/T 9653-1999 表 5；电动助力车用密封铅酸蓄电池按 JB/T 10262-2001 表 3；船舶起动用铅酸蓄电池按 CB/T 728-2000 表 5 标准要求执行。	1. 型式检验是否符合产品标准的要求。 2. 若企业自行提供型式试验报告，应具备能够完成有关标准中规定的型式试验项目的检测装置及仪器设备。 3. 若振动项目委托检验机构进行，应有委托检验机构的资质证明且检验报告应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	
6.5	定期检验	起动用铅酸蓄电池按 GB/T 5008.1-2005 表 3；内燃机车用铅酸蓄电池（阀控式）按 GB/T 7404.2-2000 表 5；固定型铅酸蓄电池（阀控式）按 GB/T 19638.2-2005 表 3；小型阀控密封式铅酸蓄电池按 GB/T 19639.1-2005 表 1 标准要求执行（其它产品按标准规定进行周期检验）。	1. 定（周）期检验是否符合产品标准的要求。 2. 若企业自行提供试验报告，应具备能够完成有关标准中规定的试验项目的检测装置及仪器设备 3. 若振动项目委托检验机构进行，应有委托检验机构的资质证明且检验报告应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 <input type="radio"/> 此项不适用	

七、安全防护及行业特殊要求

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规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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否制定了安全生产制度。</li> <li>2. 危险部位是否有必要的防护措施。</li> <li>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。</li> <li>4. 是否对易燃、易爆等危险品进行隔离和防护。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 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。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否进行了必要的安全生产及劳动防护培训；</li> <li>2. 是否提供了必要的劳动防护。</li> <li>3. 员工的生产操作是否符合安全规范。</li> <li>4. 是否对从事铅作业人员进行职业病的防治。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
7.3	环境保护	1. 企业应根据国家有关法律法规制订及实施铅酸污染治理制度。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否制订了铅酸污染治理制度。</li> <li>2. 是否有工厂尘毒点明细。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2*. 工业废水的排放、尘毒点的防护应有明确的措施和设施；尘毒及废水指标应定期测量并有测量记录。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 是否有废水处理系统、铅尘、铅烟收集净化系统、酸雾收集净化系统。</li> <li>2. 环境监测报告是否是县级以上环保监测机构出具的、合格的、在监测有效期内的，且报告须含污水排放口的铅的含量、PH 值，废气排放口的铅尘、铅烟、硫酸雾含量。</li> </ol>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

## 铅酸蓄电池生产许可证实施细则 生产许可证咨询热线：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《铅酸蓄电池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）	
	审查组长签字：  _____年 月 日  组织审查组单位（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	

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	
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)	7.3.1		
总 计		(款)	(款)	(款)		<p>审查组长：</p> <p>年 月 日</p>

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。