

# 内燃机产品 生产许可证实施细则

2008-08-20 公布

2008-10-20 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室

**内燃机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	(1)	
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	(4)	删除的内容: 6
4.3 产品抽样与检验	(5)	
4.4 审定和发证	(5)	删除的内容: 7
4.5 集团公司的生产许可	(5)	
5 审查要求	(6)	
5.1 企业生产内燃机产品的产品标准及相关标准	(6)	
5.2 企业生产内燃机产品具备的工作场所、生产设施、生产设备、 <u>工艺装备及检测设备</u>	(8)	删除的内容: 工艺装备及检测设备 删除的内容: .....
5.3 内燃机产品生产许可证企业实地核查办法	(9)	
5.4 内燃机产品生产许可证检验规则	(9)	
6 证书和标志	(16)	删除的内容:
6.1 证书	(16)	
6.2 标志	(18)	
7 委托加工备案程序	(18)	删除的内容:
8 监督检查	(19)	删除的内容: 22
9 收费	(20)	删除的内容:
10 生产许可证工作人员守则	(20)	删除的内容:
11 附则	(20)	
附件 1 内燃机产品生产许可证的检验机构名单及检验能力、范围	(21)	
附件 2 内燃机产品生产许可证企业实地核查办法	(25)	
附件 3 第二代单缸柴油机定型试验报告(样式)	(38)	
附件 4 《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》		删除的内容: ( 删除的内容: [发改办

# 内燃机生产许可实施细则 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

(发改办产业[2008]398号).....(46)

删除的内容：(

删除的内容：)

删除的内容：]

删除的内容：号).....  
.....

## 内燃机产品 生产许可证实施细则

### 1 总则

1.1 为了做好内燃机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)、《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》(发改办产业[2008]398 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功率 560kW 及以下柴油机产品和功率 22.10kW 及以下汽油机产品(不包括摩托车用汽油机)，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产上述产品，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上述产品。

1.3 实施生产许可证管理的内燃机产品生产许可证产品单元划分(见表 1)。

1.4 符合《国务院关于发布实施<促进产业结构调整暂行规定>的决定》(国发[2005]40 号)、《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(国家发展与改革委员会 2005 第 40 号令)及《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》(发改办产业[2008]398 号)的要求。

表 1 内燃机产品生产许可证产品单元划分表

序号	产品单元	产品规格	用途划分
1	第二代单缸柴油机	功率 $\leq$ 13.24kW	(1)手起动：固定用、移动用、低速货车(含三轮车)用
		功率 $>$ 13.24kW	
2	单缸柴油机	功率 $\leq$ 13.24kW	(2)自动起动：固定用、移动用、低速货车(含三轮车)用
		功率 $>$ 13.24kW	
3	多缸柴油机 功率 $\leq$ 58.82kW	非车用、低速货车(含三轮车)用、汽车用	
4	多缸柴油机 58.82 kW $<$ 功率 $\leq$ 132.60kW		
5	多缸柴油机 132.60 kW $<$ 功率 $\leq$ 560kW		
6	汽油机	功率 $\leq$ 9.0kW	通用
		9.0kW $<$ 功率 $\leq$ 22.10kW	

注：第二代单缸柴油机和单缸柴油机的自动起动用途中含绳索反弹手拉起动

### 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)负责内燃机产品生产许可证统一管理

## 内燃机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

### 工作。

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）负责内燃机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委托组织起草内燃机产品实施细则；跟踪内燃机产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充内燃机产品实施细则的意见和建议；组织内燃机产品实施细则的宣贯；组织对内燃机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：010-68594897、68594860、68594718

传 真：010-68527524

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：张京京 杨洁华 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)负责本行政区域内内燃机产品生产许可证监督和管理工作。

省级质量技术监督局内设工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内内燃机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内燃机产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 内燃机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检疫手段；

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、浪费资源等情况。

对于手起单缸柴油机产品要按照国家强制性标准 GB 20651.1-2006、GB/T 20064.1-2006、GB/T

# 内燃机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

2006.2-2006 的要求安装“防反转装置”。在生产许可证实地核查中按照细则 5.2.2《单缸柴油机（手起动）产品具备条件》（见表 6）和附件 2《内燃机产品生产许可证企业实地核查办法》进行核查，在许可证产品检验中按照细则 5.4.2.3 检验项目及不合格分类（见表 10）对“安全要求”进行检验，并在证书上标明手起动方式。

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”一栏填写申请产品的型号、功率、起动机方式（限单缸柴油机、第二代单缸柴油机）、用途。

集团公司与其所属单位一起申请办理生产许可证的，集团公司及其所属单位应分别提交填写完整的《全国工业产品生产许可证申请书》一式三份。

如企业有一个以上生产厂点（含车间）的，需在《全国工业产品生产许可证申请书》的四、六部分“使用场所”填写对应的厂点或车间名称，同时填写补充表格（见表 2），该表与申请书一并提交。

表 2 《全国工业产品生产许可证申请书》补充表格

申证企业名称		住所		
序号	所属生产厂点或车间名称及地址	生产产品单元、规格/生产工序	申证类别	备注
1				
2				
3				

注：1. 申证企业应如实填写不在企业本部的全部所属的生产厂点、车间，以便审查取证。

2. “产品单元、规格/生产工序”填写各所属生产厂点负责生产的产品或工序。

3. “申请类别”填写发证、增项、迁址、增加（减少）厂点等。

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

4.1.1.3 全部生产许可证复印件一式三份（生产许可证有效期届满重新提出申请的企业）。

4.1.1.4 申请第二代单缸柴油机产品的企业应提交符合以下要求的定型试验报告一式三份（省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份）。

根据《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》（发改办产业[2008]398 号）文件，申请第二代单缸柴油机产品的企业应提交符合国家发改委“发改办产业[2008]398 号”文及相关标准要求的合格的第二代单缸柴油机产品的定型试验报告（样式见附件 3），定型试验检验报告必须由有资质的检验机构出具，具备资质的检验机构（见附件 1）。

除第二代单缸柴油机产品外的其他单元定型试验报告在实地核查时交审查组。若企业自行做定型试验的，须具备完成全部项目检测的设备和能力，且报告符合相关的国家标准、行业标准并覆盖

# 内燃机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

产品单元中的型号、规格。

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 企业申请列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告的产品，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（每一个定货合同为一批），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。

**删除的内容：**（如：本细则新增单元“第二代单缸柴油机”的企业，特列入国家质检总局发布的工业产品生产许可证无证查处公告后执行）

4.1.5 根据《国务院关于发布实施<促进产业结构调整暂行规定>的决定》（国发[2005]40号）、《产业结构调整指导目录（2005年本）》（国家发展和改革委员会2005年第40号令）的要求，限制类单缸柴油机制造项目（先进的第二代单缸机除外）和淘汰类落后产品4146柴油机、E135二冲程中速柴油机（包括2、4、6缸三种机型）、TY1100型单缸立式水冷直喷式柴油机、165单缸卧式蒸发水冷、预燃室柴油机属于产业政策管理的产品，凡不符合国家产业政策要求的，一律不予受理。

**删除的内容：**国务院国发[2005]40号文国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》的决定和中华人民共和国国家发展和改革委员会第40号令《产业结构调整指导目录（2005年本）》

除第二代单缸柴油机外，其他单缸柴油机产品不应新发放生产许可证；属于换发证的产品也不应扩大生产能力。

## 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，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。

4.2.2 审查部应制定核查计划，提前5日通知企业，同时将核查计划抄送所在地省级许可证办公室。省级许可证办公室根据核查计划派出观察员参加实地核查，观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组应当按照《内燃机产品生产许可证企业实地核查办法》（见5.3）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。

4.2.4 审查组在实地核查结束前以书面形式向企业通报核查结论，核查记录和核查报告复印件留存企业备案；核实企业名称、住所及生产场地；（**审查组**应向企业说明：该企业实地核查和产品检验合格后，企业所取证书的内容，包括企业名称、住所、生产地址、申请单元名称，证书明细：功率范围、起动方式及用途等）。

**删除的内容：**（

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。



## 内燃机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

4.2.7 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格，审查组应按要求及时向审查部书面上报审查不合格资料，由审查部将《审查不合格登记表》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《内燃机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《内燃机产品生产许可证抽样单》（见表 7）一式四份。

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。对于特大功率（指功率 $\geq 260\text{kW}$ ）不方便运输的产品需进行现场检验的，由企业自主选择检验机构进行现场检验，企业向审查部提交现场检验申请，申请中注明企业自主选择的检验机构、所检产品的参数、类型、进行现场检验所具备的有效期内的检测设备清单和企业的联系方式，审查组长签署情况属实的书面意见，经审查部书面批准同意后，方可实施。检验机构不得使用机构外人员实施现场检验，也不得将检验任务分包、转包。

4.3.3 检验机构应当在收到企业样品之日起 50 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，检验机构应按要求及时向审查部书面上报审查不合格资料，由审查部将《审查不合格登记表》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、定型试验报告、核查记录、核查报告、抽样单和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起 40 日内将申报材料报送全国许可证审查中心。

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

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。

删除的内容:

删除的内容:

4.5.1 集团公司及其具有法人资格的所属单位(所属单位包括子公司、生产基地等)，可以单独申请办理生产许可证；不具有法人资格的，不能单独申请办理生产许可证。

~

~

# 内燃机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

4.5.3 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 企业生产内燃机产品的产品标准及相关标准（见表3）。

删除的内容: 2

**表 3-1 企业生产内燃机产品的产品标准**

### 1、柴油机产品

序号	标准号	标准名称
1	GB 9486-1988	《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)(强制性标准)
2	GB 3847-2005	《车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法》(强制性标准)
3	GB 14097-1999	《中小功率柴油机噪声限值》(强制性标准)
4	GB 17691-2005	《车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法(中国 III、IV、V 阶段)》(强制性标准)
5	GB 19756-2005	《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法》(中国 I、II 阶段)(强制性标准)
6	GB 20891-2007	《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国 I、II 阶段)》(强制性标准)
7	GB 20651.1-2006	《往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机》(强制性标准)
8	GB 4556-2001	《往复式内燃机 防火》(强制性标准)
9	JB 8890-1999	《往复式内燃机 安全要求》(强制性标准)
10	JB 8891-1999	《中小功率柴油机 排气污染物排放限值》(强制性标准)
11	GB/T 20064.1-2006	《往复式内燃机 手柄起动装置 第 1 部分 安全要求和试验》
12	GB/T 20064.2-2006	《往复式内燃机 手柄起动装置 第 2 部分 脱开角试验方法》
13	GB/T 3821-2005	《中小功率内燃机清洁度测定方法》
14	GB/T 1147.1-2007	《中小功率内燃机 第 1 部分 通用技术条件》
15	GB/T 1147.2-2007	《中小功率内燃机 第 2 部分 试验方法》
16	GB/T 6072-2000~2008	《往复式内燃机性能 第 1~7 部分》
17	GB/T 8188-2003	《内燃机 排放术语和定义》
18	GB/T 8190.1~9-1999~2005	《往复式内燃机 排放测量》(其中 6、9 部分尚未出版)
19	JB/T 9774-2005	《中小功率内燃机 清洁度限值》
20	GB/T 17692-1999	《汽车用发动机净功率测试方法》
21	GB/T 18297-2001	《汽车发动机性能试验方法》
22	GB/T 19055-2003	《汽车发动机可靠性试验方法》
23	GB/T 1859-2000	《往复式内燃机 辐射的空气噪声测量 工程法及简易法》

## 内燃机生产许可实施细则 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	标准号	标准名称
24	GB/T 15097-1994	《船用柴油机排气排放污染物测量方法》
25	GB/T 21404-2008	《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》
26	GB/T 21405-2008	《往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求》
27	GB/T 21406-2008	《内燃机 发动机的重量（质量）标定》

### 2、汽油机产品

序号	标准号	标准名称
1	GB 15739-1995	《小型汽油机噪声限值》（强制性标准）
2	JB 8890-1999	《往复式内燃机 安全要求》（强制性标准）
3	GB 4556-2001	《往复式内燃机 防火》（强制性标准）
4	GB/T 1147.1-2007	《中小功率内燃机 第1部分 通用技术条件》
5	GB/T 1147.2-2007	《中小功率内燃机 第2部分 试验方法》
6	GB/T 6072-2000~2003	《往复式内燃机性能 第1~7部分》
7	JB/T 5135.3-2001	《通用小型汽油机 技术条件》
8	JB/T 5135.2-2001	《通用小型汽油机 可靠性、耐久性试验与评定方法》
9	JB/T 5135.1-2001	《通用小型汽油机台架性能试验方法》
10	GB/T 3821-2005	《中小功率内燃机清洁度测定方法》
11	JB/T 9774-2005	《中小功率内燃机清洁度限值》
12	GB/T 1859-2000	《往复式内燃机 辐射的空气噪声测量 工程法及简易法》
13	GB/T 21404-2008	《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》

**表 3-2 企业生产内燃机产品的相关标准**

### 1、柴油机产品

序号	标准号	标准名称
1	GB 9969.1-1998	《工业产品使用说明书 总则》（强制性标准）
2	发改办产业[2008]398号	《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》（见附件4）

### 2、汽油机产品

序号	标准号	标准名称
----	-----	------

# 内燃机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

1	GB 9969.1-1998	《工业产品使用说明书 总则》(强制性标准)
---	----------------	-----------------------

5.2 企业生产内燃机产品具备的工作场所、生产设施、生产设备、工艺装备及检测设备

5.2.1 生产内燃机产品具备的工作场所、生产设施、生产设备、工艺装备及检测设备(见表4、表5)。

**表4 企业生产内燃机产品必备的工作场所、生产设施、生产设备、工艺装备**

序号	工作场所	生产设施	生产设备和工艺装备
1	清洗、烘干工作场所	水、电、燃料、压缩空气等供应系统	按部装工艺要求的部装生产线(包括相应的专用工具和检具)
2	部件装配工作场所	污染物(污水、油污、废气等)排放系统	按发动机总装工艺要求的总装生产线(包括相应的专用工具和检具)
3	发动机总装配工作场所	起重、吊运、搬运系统	按清洗、烘干工艺要求的清洗、烘干设备
4	发动机台架调试场所	照明系统	满足生产能力要求的发动机台架调试设备
5	检验专用的发动机台架检测场所		检验专用的发动机台架测试设备

删除的内容: .

删除的内容: 表2 企业生产内燃机产品的产品标准 .

1、柴油机产品 .

序号

... [1]

删除的内容: 3

删除的内容: 4

删除的内容: 3

**表5-1 企业生产单缸柴油机产品必备的检测设备**

序号	名称	精度要求
1	测功器	±1%
2	排气烟度计	±1.5%
3	燃油消耗测定	±1%
4	转速数字显示仪	±0.25%
5	干湿温度计	±1%
6	大气压力计	±0.5%
7	排气温度表	±1%

删除的内容: .

删除的内容: 4

**表5-2 企业生产多缸柴油机产品必备的检测设备**

序号	名称	精度要求
1	测功器	±1%
2	排气烟度计	±1.5%
3	燃油消耗测定	±1%
4	转速数字显示仪	±0.25%
5	冷却水温度表	±1%
6	机油温度表	±1%
7	干湿温度计	±1%
8	大气压力计	±0.5%
9	机油压力表	±2.5%

删除的内容: .

删除的内容: 4

## 内燃机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	排气温度表	±1%
11	不透光烟度计（车用发动机）	K=1.7m-1，准确度 0.025 m-1

# 内燃机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 企业生产汽油机产品必备的检测设备**

删除的内容: 4

序号	名 称	精度要求
1	测功器	±1%
2	燃油消耗测定	±1%
3	转速数字显示仪	±0.25%
4	干湿温度计	±1%
5	大气压力计	±0.5%
6	手持式转速表	±1%
7	火花塞垫片温度表	±1.5%
8	秒表	±0.2%

注：应满足申证企业所有申证产品的检测需求，数量应满足生产批量需求。

5.2.2 企业生产单缸柴油机(手起动)产品应具备的条件（见表 6）。

删除的内容: 5

**表 6 单缸柴油机（手起动）产品具备条件**

删除的内容: 5

序号	项 目	内 容	说 明
1	技术文件	强制性标准	GB20651.1-2006
2		产品使用说明	明确执行 GB20651.1-2006《往复式内燃机 安全要求 第一部分》
3		企业标准	备案的企业标准内容中，应有执行 GB20651.1-2006《往复式内燃机 安全要求 第一部分》的相关文字内容。
4		设计文件和工艺文件	明确执行 GB20651.1-2006《往复式内燃机 安全要求 第一部分》的具体技术思路及措施。
5	工艺文件	相应的专用工艺文件	具体与产品设计相关
6	采购控制	特殊零部件的检测报告； 采购过程控制	符合 GB/T 20064.1-2006、GB/T 20064.2-2006 规定的“手柄起动装置”的检测报告； 相关的供方评价资料、采购合同、进货记录及检验记录。
7	生产及工艺设施和设备	工作场所、生产设施、生产设备、工艺装备	表 4 具备的工作场所、生产设施、生产设备、工艺装备
8	检测设备	检测设备	表 5-1 企业生产单缸柴油机产品必备的检测设备

删除的内容: 3

删除的内容: 4

5.3 内燃机产品生产许可证企业实地核查办法（见附件 2）

5.4 内燃机产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

内燃机产品生产许可证抽样单（见表 7）。

删除的内容: 6

内燃机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7 内燃机产品生产许可证抽样单

删除的内容:6

企业名称 (盖章)			联系电话	
通讯地址			邮政编码	
生产地址				
抽样情况	产品名称			
	样品规格(注)			
	抽样基数		抽样数量	
	生产日期		抽样日期	
	样品编号		封样地点	
	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,两份审查组交审查部。 2. 请于 年 月 日之前将样品送到:有资质的检验单位。			

注:单缸柴油机产品必须标明用途、起动方式。

# 内燃机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

产品单元抽检规格数见表 8。

删除的内容: 7

表 8 产品单元抽检规格数

删除的内容: 7

序号	产品单元	产品规格	抽样数量	用途划分
1	第二代单缸柴油机	功率≤13.24kW	4台	(1)手起动:固定用、移动用、低速货车(含三轮车)用
		功率>13.24kW	4台	
2	单缸柴油机	功率≤13.24kW	4台	(2)自动起动:固定用、移动用、低速货车(含三轮车)用
		功率>13.24kW	4台	
3	多缸柴油机 功率≤58.82kW	功率≤58.82kW	4台	非车用、低速货车(含三轮车)用、汽车用 注:低速货车用型式上不能大于4缸100毫米缸径,三轮汽车用型式上不能大于3缸80毫米缸径。
4	多缸柴油机 功率>58.82~132.60kW	58.82 kW<功率≤132.60kW	4台	
5	多缸柴油机 功率>132.60~560kW	132.60 kW<功率≤560kW	4台	
6	汽油机	功率≤9.0kW	4台	通用
		9.0kW<功率≤22.10kW	4台	

删除的内容: (抽样单元)

删除的内容: 功率>58.82~132.60kW

删除的内容: 功率>132.60~560kW

删除的内容: 功率>9.0~22.10kW

5.4.1.1 产品检测样品应随机抽取。

5.4.1.2 应在成品库或生产线末端抽取带有产品合格证的已包装的产品。

5.4.1.3 每一抽样单元,按用途抽取功率最大的机型作为该抽样单元的代表机型。

5.4.1.4 样品的样本母体不少于26台(多缸柴油机若样本母体少于26台时,允许在生产线末端抽取样品)。

5.4.1.5 通常样品抽取4台(二台性能检测、二台清洁度检测)。年产量很少的大型产品在现场检测时抽样数量可减少到2台,应先进行常温起温和清洁度测定,再进行其它性能检测。在性能检测中对于在清洁度测定时由于工作需要已拧动过的密封处若发生渗漏者,可不计作缺陷。

5.4.1.6 抽样后样品应存放妥当,在存放和送检过程中封样处不得损坏。

5.4.1.7 样品检测时,企业应提供样品安装联接用的必备零件。

注:符合现场检测条件的申证企业,应提供在计量或校准有效期内的检测设备清单,并经机械产品审查部批准后方可进行现场检测。

5.4.2 检验项目及判定标准

5.4.2.1 样品检验评定方法

依据标准:GB/T 14162-1993《产品质量监督计数抽样程序及抽样表(适用于每百单位产品不合格数为质量指标)》,为综合判定规则(不进行单项判定)。



# 内燃机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

按质量特性的重要性的严重程度将不合格分为：A类不合格、B类不合格和C类不合格。

A类不合格为单位产品的极重要质量特性不符合规定，B类不合格为单位产品重要质量特性不符合规定。C类不合格为单位产品一般质量特性不符合规定。

5.4.2.2 样品经检验后不合格数小于不合格判定数  $r$  者，样品检验结论为：×××企业生产的××型柴油机（汽油机）样品经检验符合依据标准，产品生产许可证抽样检验通过。

样品经检验不合格数不小于不合格判定数  $r$  者，样品的检验结论为：×××企业生产的××型柴油机（汽油机）样品经检验不符合依据标准，产品生产许可证抽样检验不通过（见表9）。

删除的内容: 8

表9

项目类别	A	B	C
检验水平	I	II	III
监督质量水平 $P_0$	2.5	15	40
样本数（每项检验样本）	2	2	2
不合格判定数 $r$	1	2	3

删除的内容: 8

5.4.2.3 检验项目及不合格分类（见表10）（按明示用途作相应的性能检测）

删除的内容: 9

表10 检验项目及不合格分类

删除的内容: 9

表10-1 柴油机检验项目及不合格分类

删除的内容: 9

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	受检产品不合格项目分类	备注
1	标定功率下限	GB/T 6072-2000 GB/T 1147.1-2007: 3.3 GB/T 21404-2008 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.4 GB/T 6072.1-2000 GB/T 21404-2008 企业标准	A	检查所抽样品油门所封位置时的功率值与企业标准、样品铭牌和样品说明书三者中明示功率最大值的符合性。
2	排气烟度(FSU)	GB 9486-1988	GB 9486-1988	A	以符合上述规定的功率值为标定功率，测烟度、噪声、排放等指标。（当油门所封的功率不符合上述规定时应调整到规定要求）。

# 内燃机生产许可实施细则 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	检验项目名称		检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	受检产品不合格项目分类	备注
3	排气污染物（固定、移动、非车用柴油机）		GB 20891-2007	GB 20891-2007 GB/T 8190 GB/T 21405-2008	A	<p style="color: green;">第二代单缸柴油机必须符合发改办产业[2008]398号文件关于排放限值的要求。</p>
	排气污染物（三轮汽车、低速货车用柴油机）		GB 19756-2005	GB 19756-2005 GB/T 8190 GB/T 21405-2008	A	
	排气污染物（功率>37kW 船用柴油机）		JB 8891-1999 GB/T 15097-94	JB 8891-1999 GB/T 15097-94	A	
4 (车用柴油机)	全负荷稳定转速时排气烟度 (m-1)		GB 3847-2005: 6.3.3; 8.1 型式核准报告	GB 3847-2005: 附录 C、D	A	<p>*: 对于安装了排气后处理装置, 包括 NO<sub>x</sub> 催化器和 (或) 颗粒物捕集器的柴油机, 应附加 ETC 试验规程测定排气污染物; 安装在 M1、N1 (小于 3 吨) 类载客车辆的柴油机也按此要求。</p>
	排气污染物 (ESC 和 ELR、ETC* 试验)		GB 17691-2005: 7.2.1	GB 17691-2005: 附录 B、附件 BA、附件 BB*	A	
	ESC 试验控制区内 NO <sub>x</sub> 检查		GB 17691-2005: 7.2.3.1	GB 17691-2005: 附件 BA	A	
	在 ELR 试验中任何转速下的烟度		GB 17691-2005: 7.2.3.2	GB 17691-2005: 附件 BA	A	
5	噪声		GB 14097-1999	GB/T 1859-2000 工程法	A	
6	安全要求 (汽车、三轮车、低速货车用柴油机)	缠绕危险	JB 8890-1999: 5.3.1.1	JB 8890-1999: 6.3.1.1	A	应在飞轮、起动轴处设置警示标记; 多缸柴油机在高压油泵联接处设置警示标记; 单缸柴油机起动轴轴向不得外露。
		松动危险	JB 8890-1999: 5.3.1.2	JB 8890-1999: 6.3.1.2	A	飞轮处应有自锁装置
		信号和报警失效危险	JB 8890-1999: 5.3.1.7	JB 8890-1999: 6.3.1.7	A	
		起动失效	JB 8890-1999: 5.3.2.2 GB/T 1147.1-2007	JB 8890-1999: 6.3.2.2 GB/T 1147.2-2007	A	常温起动。有关的起动装置不能失效。
		火灾危险	JB 8890-1999: 5.3.2.6C 5.3.2.8	JB 8890-1999: 6.3.2.6, 6.3.2.8	A	燃油箱不能靠近排气管, 固定螺栓是否紧固, 加油口设置警示标记。
		高温危险	JB 8890-1999: 5.3.2.7 5.4	JB 8890-1999: 6.3.2.5 6.3.2.7	A	应在排气管或消声器、水箱、散热器处设置警示标记。

删除的内容: 发改办产业 (2008) 398 号

# 内燃机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	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	受检产品不合格项目分类	备注
	急停失效危险	JB 8890-1999: 5.3.2.3	JB 8890-1999: 6.3.2.3	A	
7	安全要求	GB 20651.1-2006 GB 4556-2001 GB/T 20064.1-2006 GB/T 20064.2-2006	GB 20651.1-2006 GB 4556-2001 GB/T 20064.1-2006 GB/T 20064.2-2006	A	低速货车（含三轮汽车）的发动机为单缸柴油机时，按此规定要求进行安全检查。
8	起动试验	GB/T 1147.1-2007: 3.13	GB/T 1147.2-2007: 6.1.1	A	常温起动
9	停缸试验(仅船用)	GB/T 1147.1-2007: 3.7 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.2.1 企业标准	A	
10	停增压器试验（仅船用）	GB/T 1147.1-2007: 3.7 企业标准	GB/T1147.2-2007: 6.2.1 企业标准	A	
11	比质量	<del>发改办产业[2008]398号文件</del>	<del>发改办产业[2008]398号文GB/T 21406-2008: 5</del>	A	<del>仅限第二代单缸柴油机</del>
12	比油耗	<del>发改办产业[2008]398号文件</del>	<del>发改办产业[2008]398号文件</del>	A	<del>仅限第二代单缸柴油机</del>
13	燃油消耗率	GB/T 1147.1-2007: 3.4 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.5 企业标准	B	
14	检验时主要件损坏件数	GB/T 1147.1-2007: 3.29 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 9 企业标准	B	
15	清洁度	JB/T 9774-2005 企业标准	GB/T 3821-2005 企业标准	B	
16	密封性	GB/T 1147.1-2007: 3.17 企业标准	GB/T 1147.1-2007: 3.17 企业标准	B	
17	检验时故障停机次数	GB/T 1147.1-2007: 3.29 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 9 企业标准	B	
18	扭矩储备或最大扭矩	GB/T 1147.1-2007: 3.9 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.6 GB/T 6072-2000 企业标准	B	
19	换向性能(仅船用)	GB/T 1147.1-2007: 3.15 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 7.3 企业标准	B	
20	标定调速率	GB/T 1147.1-2007:	GB/T 1147.2-2007:	C	

删除的内容：（仅第二代单缸柴油机）

删除的内容：发改办产业（2008）398号

删除的内容：发改办产业（2008）398号文

删除的内容：12

删除的内容：发改办产业[2008]398号

删除的内容：13

删除的内容：14

删除的内容：15

删除的内容：16

删除的内容：17

删除的内容：18

删除的内容：19

# 内燃机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	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	受检产品不合格项目分类	备注
		3.10 企业标准	6.1.2 企业标准		
21	最低工作稳定转速	GB/T 1147.1-2007: 3.11 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.12 企业标准	C	删除的内容: 20
22	最大扭矩点转速	GB/T 1147.1-2007: 3.9 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.6 企业标准	C	删除的内容: 21
23	转速波动率	GB/T 1147.1-2007: 3.10 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.2 企业标准	C	删除的内容: 22
24	最低空载稳定转速及波动	GB/T 1147.1-2007: 3.11 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.11 企业标准	C	删除的内容: 23

表 10-2 通用小型汽油机检验项目及不合格分类

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	受检产品不合格项目分类	备注
1	起动失效	GB/T 1147.1-2007: 3.13 企业标准 JB 8890-1999: 5.3.2.2 JB/T 5135.3-2001: 5.3.5 JB/T 5135.1-2001: 7.1	GB/T 1147.2-2007: 6.1.1 JB 8890-1999: 6.3.2.2 JB/T 5135.1-2001: 7.1	A	有关的起动装置不允许失效。
2	松动危险	JB 8890-1999: 5.3.1.2	JB 8890-1999: 6.3.1.2	A	飞轮处应有符合产品技术要求的自锁装置。
3	火灾危险	JB 8890-1999: 5.3.2.6.c 5.3.2.8 GB 4556-2001	JB 8890-1999: 6.3.2.6 6.3.2.8 GB 4556-2001	A	燃油箱不能靠近排气管,固定螺栓是否紧固,加油口设置警示标记。
4	高温危险	JB 8890-1999: 5.3.2.7 5.4	JB 8890-1999: 6.3.2.5 6.3.2.7	A	应在排气管或消声器、水箱、散热器处设置警示标记。
5	缠绕危险	JB 8890-1999: 5.3.1.1	JB 8890-1999: 6.3.1.1	A	应在飞轮处设置警示标记。

删除的内容:注:第二代单缸机的比油耗、比质量、排放、噪声方面要符合发改办产业(2008)398号文的规定。

删除的内容:9

## 内燃机生产许可实施细则 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	检验项目名称	检验依据标准及条款	检验方法依据标准或条款	受检产品不合格项目分类	备注
6	标定功率	GB/T 1147.1-2007: 3.3 JB/T 5135.3-2001: 4.1 5.3.1 GB/T 21404-2008 企业标准	GB/T 1147.2-2007 : 6.1.4 JB/T 5135.3-2001 : 5.3.1 JB/T 5135.1-2001: 7.4 GB/T 21404-2008	A	
7	噪声	GB/T 1859-2000 工程法 GB 15739-1995	GB/T 1859-2000 工程法 GB 15739-1995	A	
8	燃油消耗率	GB/T 1147.1-2007: 3.4 JB/T 5135.3-2001: 5.3.3	GB/T 1147.2-2007: 6.1.5 JB/T 5135.3-2001: 4.4	B	
9	清洁度	GB/T 3821-2005 JB/T 9774-2005	GB/T 3821-2005 JB/T 9774-2005	B	
10	最大扭矩	GB/T 1147.1-2007: 3.9 JB/T 5135.3-2001: 5.3.2 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.6 JB/T 5135.1-2001: 7.5 企业标准	B	
11	推进特性试验	JB/T 5135.3-2001: 4.3 企业标准	JB/T 5135.1-2001: 7.10 企业标准	B	汽油机用于船用时必须检验
12	调速性能	GB/T 1147.1-2007: 3.10 JB/T 5135.3-2001: 5.3.7	GB/T 1147.2-2007: 6.1.2 JB/T 5135.1-2001: 7.7	C	带有调速器的汽油机进行
13	最低空载稳定转速	GB/T 1147.1-2007: 3.11 JB/T 5135.3-2001: 5.3.6 企业标准	GB/T 1147.2-2007: 6.1.11 JB/T 5135.1-2001: 7.8 企业标准	C	

### 6 证书和标志

#### 6.1 证书

6.1.1 生产许可证证书分为正本和副本，具有同等法律效力。生产许可证证书载明企业名称、住所、生产地址、产品名称、证书编号、发证日期、有效期。其中，生产许可证副本中载明产品明细，包括产品单元名称、功率范围、起动方式（单缸柴油机和第二代单缸柴油机）及用途。

内燃机产品按产品单元及其限定原则签发证书，其内容包括：产品单元的名称、规格、起动方式（单缸柴油机、第二代单缸柴油机）及用途。证书限定原则是根据企业提供受检样品并经检验合

# 内燃机生产许可实施细则 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

格后，按同一产品单元产品内抽样检验报告覆盖的原则划分的，其覆盖原则为：

a. 功率大的覆盖功率小的；

b. 单缸柴油机（含第二代）按低速货车（含三轮车）用、移动用、固定用从前往后覆盖；手起  
动可以覆盖自动起动；第二代单缸柴油机与单缸柴油机相互不覆盖；

~~c. 多缸柴油机按汽车用、低速货车（含三轮车）用、非车用从前往后覆盖，反之不能覆盖。~~

删除的内容: d

打印证书举例：

例 1、多缸柴油机 58.82kW<功率≤110.00kW 汽车用、低速货车（含三轮车）用、非车用；

例 2、单缸柴油机 功率≤13.24kW 手起动（含自动起动）、低速货车（含三轮车）用、移动用、  
固定用；

例 3、第二代单缸柴油机 功率≤13.24kW 手起动（含自动起动）、低速货车（含三轮车）用、  
移动用、固定用；

例 4、汽油机 功率≤9.00kW 通用。

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  
满前 6 个月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（在同一单元内增加功率）或者产  
品升级（在同一单元内增加用途或起动方式）时，应当按照本实施细则规定程序办理。符合条件的，  
换发生产许可证证书，但有效期不变。

6.1.3.1 企业获得生产许可证后，在同一产品单元内要增加限定产品规格以下的新的产品时，  
可由企业自行按本实施细则要求做定型试验，不再进行实地核查和产品检验，不用提交申请，只需  
到省许可办备案，证书不变。

删除的内容: 照“

删除的内容:”

企业获得生产许可证后，在同一产品单元内要增加限定规格以上的新的产品时，不再进行实地  
核查。由企业自主选定生产许可证检验机构对产品进行抽样检验。企业向省级质量技术监督局提出  
申请（申请时提交申请书、营业执照复印件、定型试验报告、全套许可证证书原件），省许可证办  
公室将以上材料报审查部。同时企业向审查部提出书面申请，由审查部派员或委托企业所在省局工  
业产品生产许可证办公室进行现场封样，产品检验合格后，按规定换发证书有效期不变。

单缸柴油机、第二代单缸柴油机产品获得生产许可证后若要增加新的起动方式，则必须进行实  
地核查。

删除的内容: 。

企业获得生产许可证后，在同  
一产品单元内要增加限定规  
格以上的新的产品时，不再进  
行实地核查。由企业自行选定  
生产许可证检验机构对产品  
进行抽样检验。企业向审查部  
提出书面申请，由审查部派审  
查员或委托企业所在省局工  
业产品生产许可证办公室  
进行现场封样，产品检验合格  
后，由企业向省级质量技术监  
督局提出申请（申请时提交申  
请书、营业执照复印件、定型  
试验报告、抽样单和生产许可  
证产品检验报告，全套许可证  
证书原件），省许可证办公室  
将以上材料报审查部。 。

6.1.3.2 企业获得生产许可证后需要增加产品单元时，应当按照本实施细则第 4 条规定的程序  
组织实地核查和产品检验。

6.1.3.3 若企业已取得的证书为一个单元一张证书方式的，现申请增单元或增规格时，应将  
该企业的所有单元的证书(包括正本、副本)一并收回，按一个企业一张证书的方式重新办理，有效期  
取原证书中最短有效期。

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，

## 内燃机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及时修订本实施细则，需组织补充实地核查和产品检验的，应制定补充实地核查和产品检验规定。

6.1.5 在生产许可证有效期内，企业生产条件、检验手段、生产技术或者工艺等发生较大变化的(包括生产地址迁移、增加生产厂点或车间、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的变更申请。省级质量技术监督局自受理企业变更材料之日起 5 日内将上述材料上报全国许可证审查中心。

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

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

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

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。

6.1.9 企业申请更名、迁址和遗失补证时，应将原来的全部证书(包括正本、副本)一并收回，按新的一企一证的方式重新(换)发证。除迁址外，其他情况证书有效期不变。

### 6.2 标志

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

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

生产许可证编号为：XK06-002-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(06)代表机械行业编号，中间三位(002)代表内燃机产品编号，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，在其产品或者包装、说明书上进行标注。



## 内燃机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

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

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

### 7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

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

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.2.2 已获得生产许可证；

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

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

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 经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 监督检查

县级以上质量技术监督部门应当将获证企业的监管作为重点工作，通过监督检查、日常监督检查、巡查、回访等措施和方式，加强对企业获得生产许可证后的生产情况和产品质量状况的监督，重点检查以下内容：

8.1 核对生产现场产品技术参数（标定功率、用途、起动方式）生产地址、所有生产场地与发证范围的符合性；

8.2 企业生产过程中是否对进厂的原材料、零部件以及待出厂的产品进行质量把关，是否具有相关纪录。

8.3 企业是否按照生产许可规定在产品或者包装、说明书上标注加印（贴）QS标志和生产许可证号；外包装、说明书、产品铭牌是否符合规定要求。



# 内燃机生产许可实施细则 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

8.4 企业是否建立了原材料购买、使用台帐和产品生产、销售台帐，企业生产过程记录是否健全。

8.5 企业生产过程中是否存在委托加工行为，委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督部门进行了备案。

8.6 企业获得生产许可证后名称、住所、生产地点是否发生了改变，是否增加了生产线，如果发生改变，企业是否及时向当地质量技术监督部门报告并及时提出换证申请。

8.7 企业生产经营过程中是否存在故意生产假冒伪劣行为。

8.8 企业是否按照质量技术监督部门规定要求及时提交年度自查报告，年度自查报告内容是否真实。

8.9 核实在历次审查和监督检查中不符合项的整改情况。

## 9 收费

9.1 审查费：根据《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（[财综\[2006\]69号](#)），生产许可证审查费为每个企业 2200 元，同一次审查时每增加一个产品单元加收审查费 440 元。审查费由企业在申请时向省级质量技术监督局交付。

删除的内容：财政部、国家发展改革委财综[2006]69号文

9.2 产品检验费：由企业按照《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》（[计价费\[1996\]1500号](#)）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。

删除的内容：国家计委、财政部计价费[1996]1500号

9.3 费用的收取方式按《财政部、国家发展改革委关于调整工业产品生产许可证收费政策有关问题的通知》（[财综\[2006\]69号](#)）规定执行。

删除的内容：财政部、国家发展改革委财综[2006]69号文

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

9.5 委托加工备案不得向企业收费。

## 10 生产许可证工作人员守则

10.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

10.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

10.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

10.4 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；

10.5 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；

10.6 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；

10.7 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；

10.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

# 内燃机生产许可实施细则 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

## 11 附则

11.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

11.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

11.3 本实施细则自2008年10月20日起实施，原实施细则作废。

删除的内容: 本实施细则自

删除的内容: 年

删除的内容: 月

## 附件 1

### 内燃机产品生产许可证检验机构名单及检验能力、范围

删除的内容: 的

#### 1. 国家内燃机质量监督检验中心

地 址：上海市军工路 2500 号  
邮政编码：200438  
电 话：021-65741418，65322120  
传 真：021-65748132，65322120  
联 系 人：许睿沁  
电子邮件：[xuli xu007@163.com](mailto:xuli xu007@163.com)

#### 2. 国家拖拉机质量监督检验中心

地 址：河南省洛阳市涧西区西苑路 39 号  
邮政编码：471039  
电 话：0379-62690108，62690111  
传 真：0379-64967099  
联 系 人：李京中，郎志中  
电子邮件：[cottec@vip.163.com](mailto:cottec@vip.163.com)

#### 3. 机械工业油泵油嘴及内燃机产品质量监督检测中心

地 址：江苏省无锡市钱荣路 15 号  
邮政编码：214063  
电 话：0510-85511245，85514522  
传 真：0510-85512208  
联 系 人：王东  
电子邮件：[wdong@wferi.com](mailto:wdong@wferi.com)

#### 4. 国家场上作业机械及机制小农具质量监督检验中心

地 址：山西省太原市千峰北路 71 号  
邮政编码：030027  
电 话：0351-6272129  
传 真：0351-6261322  
联 系 人：高太宁  
电子邮件：[gtaining@sina.com](mailto:gtaining@sina.com)

#### 5. 机械工业拖拉机农用运输车产品质量检测中心

地 址：长春市人民大街 142 号吉林大学南岭校区院内  
邮政编码：130025  
电 话：0431-5095369，5095432  
传 真：0431-5695947，5095271  
联 系 人：洪伟  
电子邮件：[hongwei 22222@yahoo.com.cn](mailto:hongwei 22222@yahoo.com.cn)

## 内燃机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. 山东省内燃机产品质量监督检验站

地 址：济南市燕子山西路 40 号

邮政编码：250014

电 话：0531-88601667, 88964327

传 真：0531-88601738, 82960314

联 系 人：尹则璞, 李世君

电子邮件：[nrjzjz@vip.sina.com](mailto:nrjzjz@vip.sina.com)

### 7. 南昌摩托车质量监督检验所

地 址：江西省南昌市新溪桥

邮政编码：330024

电 话：0791-8448694

传 真：0791-8430119

联 系 人：蒋康毅

电子邮件：[ncmjs@vip.163.com](mailto:ncmjs@vip.163.com)

### 8. 河北省内燃机产品质量监督检验站

地 址：石家庄市合作路 81 号

邮政编码：050051

电 话：0311-87041628

传 真：0311-87811933

联 系 人：裴建杰

电子邮件：[hbmt@hbmt.net](mailto:hbmt@hbmt.net)

### 9. 广西汽车内燃机质量监督检验站

地 址：广西柳州市河西路 18 号

邮政编码：545007

电 话：0772-3718111

传 真：0772-3712180

联 系 人：覃日才

电子邮件：[gxqts@yahoo.com.cn](mailto:gxqts@yahoo.com.cn)

### 10. 湖南省内燃机质量监督检验站

地 址：长沙市韶山南路 498 号

邮政编码：410004

电 话：0731-5016021, 5623387, 5623390

传 真：0731-5016000, 5016021

联 系 人：刘旭, 刘谦刚（手机：13787263178）

电子邮件：[hnnjs@sina.com](mailto:hnnjs@sina.com)

### 11. 江苏质量技术监督汽车及摩托车产品质量检验站

地 址：江苏省镇江市丹徒路 301 号江苏大学内

邮政编码：212013

## 内燃机生产许可实施细则 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

---

电 话：0511-88791797, 88780220

传 真：0511-88791797, 88780220

联 系 人：陆勇

电子邮件：[qms@uj.s.edu.cn](mailto:qms@uj.s.edu.cn)

### 12. 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出口加工区

邮政编码：400012

电 话：023-86305436, 86305431

传 真：023-86305440

联 系 人：刘兴富, 雷世平

电子邮件：[liuxingfu@ccrddi.cmhk.com](mailto:liuxingfu@ccrddi.cmhk.com)

### 13. 重庆市农机产品质量监督检验站

地 址：重庆市永川萱花路 257 号

邮政编码：402160

电 话：023-49835278

传 真：023-49835158

联 系 人：杨懿

电子邮件：[cqnjidl@cta.cq.cn](mailto:cqnjidl@cta.cq.cn)

### 14. 机械工业内燃机产品质量监督检测中心（天津）

地 址：天津市南开区卫津路 92 号（天津大学内）天津摩托车质量监督检验所

邮政编码：300072

电 话：022-27403115, 27404944

传 真：022-27407628

联 系 人：包铁成

电子邮件：[baotc@tju.edu.cn](mailto:baotc@tju.edu.cn)

### 15. 农业部农用动力机械及零配件质量监督检验测试中心（长春）

地 址：吉林省长春市西安大路 6430 号

邮政编码：130062

电 话：0431-87990471

传 真：0431-87990471

联 系 人：翟坤程

电子邮件：[jl njjdz@tom.com](mailto:jl njjdz@tom.com)

### 16. 国家摩托车质量监督检验中心

地 址：陕西省西安市灞桥区米秦路 6 号

邮政编码：710032

电 话：029-86795288

传 真：029-86795296

联 系 人：袁森柱

**内燃机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

---

电子邮件：[yuansenzhu@cnmtc.com.cn](mailto:yuansenzhu@cnmtc.com.cn)

## 内燃机生产许可实施细则 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

### 内燃机产品检验机构检验能力一览表

删除的内容: 的

序号	检测单位名称	单缸柴油机 (固定、移动)	单缸柴油机 (三轮汽车、 低速货车用)	第二代单缸 柴油机(定 型试验)	第二代单 缸柴油机	多缸柴油机 (非车用)	多缸柴油机 (汽车用、三轮汽车、 低速货车用)	汽油机
1	国家内燃机质量监督检验中心	√	√	√	√	√	√	√
2	国家拖拉机质量监督检验中心	√	√	√	√	√	√	√
3	机械工业油泵油嘴及内燃机产品质量 监督检测中心	√	√	√	√	√	√	√
4	机械工业拖拉机农用运输车产品质量 检测中心	√	√	√	√	功率≤300KW		√
5	山东省内燃机产品质量监督检验站	√	√	√	√	√	√	√
6	江苏省质量技术监督汽车及摩托车产 品质量检验站	√	√	√	√	功率≤300KW		√
7	机械工业内燃机产品质量监督检测中 心(天津)	/	/	/	/	功率≤58.82 KW; 132.6 KW~300KW		√
8	湖南省内燃机质量监督检验授权站	√	/	/	/	功率≤480KW	/	√
9	广西汽车内燃机质量监督检验站	/	/	/	/	/	/	√
10	农业部农用动力机械及零配件质量监 督检验测试中心(长春)	/	/	/	/	/	/	√
11	国家场上作业机械及机制小农具质量 监督检验中心	/	/	/	/	/	/	√
12	南昌摩托车质量监督检验所	/	/	/	/	/	/	√
13	国家摩托车质量监督检验中心(重庆)	√	√	√	√	/	/	√
14	重庆市农机产品质量监督检验站	/	/	/	/	/	/	√
15	河北省内燃机产品质量监督检验站	/	/	/	/	/	/	√
16	国家摩托车质量监督检验中心	/	/	/	/	/	/	√

附件 2

## 内燃机产品生产许可证 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41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36款。

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

4、审查组依据本办法对企业核查后，填写《生产许可证企业实地核查报告》。

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

## 内燃机生产许可证实细则 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
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验、试验和计量设备，其性能和精度应能满足生产合格产品的要求。	1. 是否有本实施细则中规定的检验、试验和计量设备，其性能、准确度能满足生产需要。 2. 是否与生产规模相适应。 3. 对于装配型企业，必须有出厂检验、试验和计量设备。	<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	
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	
3.3	检验人员	检验人员应熟悉产品检验规定，具有与工作相适应的质量管理知识和检验技能。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否掌握产品标准和检验要求。 3. 是否有一定的质量管理知识。 4. 是否能熟练准确地按规定进行检验。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

## 内燃机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
3.4	生产工人	工人应能看懂相关技术文件（图纸、作业指导书和装配工艺卡等），并能熟练地操作设备。	1. 是否熟悉自己的岗位职责。 2. 是否能看懂相关图纸、作业指导书和装配工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
3.5	人员培训	企业应对与产品质量相关的人员进行必要的培训和考核。	1. 与产品质量相关的人员是否进行了培训和考核, 并保持有关记录。 2. 法律法规有规定的必须持证上岗。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

### 四、技术文件管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 企业应具备和贯彻《实施细则》5.1 中规定的产品标准和相关标准。	1. 是否有《实施细则》中所列的与申证产品有关的标准。 2. 是否为现行有效标准并贯彻执行。 3. 手起动单缸柴油机是否执行国家强制性标准。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业制订的产品标准应执行国家强制性标准，应不低于相应的国家标准或行业标准的要求，并经当地技术监督部门备案。	1. 企业制定的产品标准是否经当地技术监督部门备案。 2. 企业产品标准主要技术和性能指标不应低于相应的国家标准或行业标准的要求。 3. 第二代单缸柴油机的产品标准应符合国家发改委“ <del>发改办产业[2008]398号</del> ”的规定，具备三项特定指标。 4. 单缸柴油机必须执行国家强制性标准 GB 20651.1-2006。 5. <u>手起动单缸柴油机的企业标准主要技术和性能指标是否高于国家强制性标准 GB 20651.1-2006。</u>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

删除的内容: 发改办产业(2008) 398号

## 内燃机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
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。	1. 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)。 2. <u>手起动手缸柴油机产品是否有相关的产品创新报告、项目任务书、总体设计方案、主要零部件强度计算书、相应的专用工艺文件。</u>	<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	
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	
		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	

## 内燃机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。 3. 是否有零部件采购明细表。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业应制定影响产品质量的主要原、辅材料、零部件的供方及外协单位的评价规定，并依据规定进行评价，保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	1. 是否制定了评价规定。 2. 是否按规定进行了评价。 3. 是否全部在合格供方采购。 4. 是否保存供方及外协单位名单和供货、协作记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		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。 <u>5. 是否对手起动机单缸柴油机产品的特殊零部件供应商进行评价。</u>	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	

删除的内容：

## 内燃机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
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证做出规定。 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。 4. <u>手启动单缸柴油机产品按照 GB/T 20064.1-2006、GB/T 20064.2-2006 的规定是否有手柄起动装置—防反转装置的检测报告；是否有供方评价资料、采购合同、进货记录及检验记录。</u>	<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。	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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格	
		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（工艺流程图、装配工艺卡）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	

## 内燃机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
		2. 企业应制订关键质量控制点的操作控制程序，并依据程序实施质量控制。	1. 是否制订关键质量控制点的操作控制程序，其内容是否完整。 2. 是否按程序实施质量控制。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	特殊过程	对产品质量不易或不能经济地进行验证的特殊过程，应事先进行设备认可、工艺参数验证和人员鉴定，并按规定的方法和要求进行操作和实施过程参数监控。	1. 对特殊过程（如热处理、铸造等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	<input type="radio"/> 此项不适用
5.5	产品标识	企业应规定产品生产过程中的状态标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品生产过程中的标识方法，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
----	------	------	------	----	------



## 内燃机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
6.1	检验管理	1. 企业应有独立行使权力的质量检验机构或专（兼）职检验人员，并制定质量检验管理制度以及检验、试验、计量设备管理制度。	1. 是否有检验机构或专（兼）职检验人员，能否独立行使权力。 2. 是否制定了检验管理制度和检测计量设备管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业有完整、准确、真实的检验原始记录或检验报告。	1. 检查主要原材料、半成品、成品是否有检验的原始记录或检验报告。 2. 检验的原始记录或检验报告是否完整、准确。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验做出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
6.3*	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 成品库中的产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

## 内燃机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	产品应有有效的定型试验报告。	1. 若企业自行提供定型试验报告，企业须具备完成全部项目检测的设备和能力。 2. 必须按照企业申请的产品单元内的型号、规格提交符合相关的国家标准、行业标准的产品定型试验合格报告。 3. 定型试验报告的项目必须符合 GB/T 1147.1-2007《中小功率内燃机 第 1 部分 通用技术条件》的规定，其中强制性指标（排放、噪声、防火、安全性能）必须符合现行标准的要求。 4. 应按相应的产品标准规定的时间间隔和项目要求，提供有效的定型试验报告。 5. 第二代单缸柴油机产品的定型试验报告必须由具备资格的检验机构出具。	<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	应按产品标准要求进行定期检验。若部分项目需要进行委托检验时，应委托有资质的检验机构。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <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
----	------	------	------	----	------

## 内燃机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

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>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> 合格</li> <li><input type="radio"/> 一般不合格</li> <li><input type="radio"/> 严重不合格</li> </ul>	
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. 是否对发动机调试、油漆等工种的员工进行了必要的安全生产及劳动防护培训。</li> <li>2. 是否对发动机调试、油漆等工种的员工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> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> 合格</li> <li><input type="radio"/> 一般不合格</li> <li><input type="radio"/> 严重不合格</li> </ul>	
7.3*	行业特殊要求	单缸柴油机产品应符合产业政策有关规定。	<p style="color: purple; text-decoration: underline;">产品须符合《国务院关于发布实施&lt;促进产业结构调整暂行规定&gt;的决定》(国发[2005]40号)、《产业结构调整指导目录(2005年本)》(国家发展和改革委员会2005年第40号令)及《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》(发改办产业[2008]398号)的要求。▼</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> 合格</li> <li><input type="radio"/> 不合格</li> </ul>	

删除的内容:

产品须符合国务院国发[2005]40号文国务院关于发布实施《促进产业结构调整暂行规定》的决定、中华人民共和国国家发展和改革委员会第40号令《产业结构调整指导目录(2005年本)》的要求和国家发改委“发改办产业(2008)398号”的规定。

## 内燃机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

企业名称:		生产地址:		注册地址:		邮编:	
产品名称:		联系人:		电话:		传真:	
产品单元							
核 查 结 论	审查组根据《内燃机产品生产许可证实施细则》，于_____年_____月_____日至_____年_____月_____日对该企业进行了核查，共计核查出： 一般不合格项目_____款、严重不合格项目_____款、否决项目_____款。 经综合评价，本审查组对该企业的核查结论是：_____。 （注：核查结论填写：合格或不合格）					审查组长：  _____年 月 日  核查组织单位（章）：  _____年 月 日	
参 加 审 查 人 员	姓名（签字）	单 位	职务（组长、组员、观察员）	核查分工	审查员证书编号		

## 内燃机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

第 2 页共 2 页

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

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。

附件3 第二代单缸柴油机定型试验报告（样式）

报告编号

# 检验报告

样品名称 柴 油 机

型号规格 \_\_\_\_\_

受检单位 \_\_\_\_\_

检验类别 定 型 试 验

××××质量监督检验机构

## 声 明

1. 本报告无本质检机构检验报告专用章或公章无效；
2. 本报告无编制或主检、审核人、批准人签名无效；
3. 本报告涂改无效；
4. 复制报告未重新加盖本机构“检验报告专用章”或本机构公章无效；
5. 送样委托检验仅对来样负责。

地址：\_\_\_\_\_ 邮编：\_\_\_\_\_

电话：\_\_\_\_\_ 传真：\_\_\_\_\_

电子信箱：\_\_\_\_\_

删除的内容：检验机构信息：

# 检验报告

共 6 页第 1 页

样品名称	第二代单缸柴油机		检验类别	定型试验	
型号规格和/或等级			商标		
用途			起动方式		
任务来源			送样者		
受检单位名称					
制造单位名称					
抽样单编号			抽取的样本送到日期		
抽样日期			抽样地点		
生产日期			批号或编号		
受检批数量			抽取样本数量		
送样样品数量			样品收到日期	年 月 日	
检验依据和/或综合判定原则	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <del>比油耗、比质量、噪声指标要符合发改办产业[2008]398号文的规定</del></li> <li>2. GB/T 1147.1-2007 《中小功率内燃机 第1部分 通用技术条件》</li> <li>3. GB/T 1147.2-2007 《中小功率内燃机 第2部分 试验方法》</li> <li>4. GB/T 21404-2008 《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》</li> <li>5. GB/T 21405-2008 《往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求》</li> <li>6. GB/T 21406-2008 《内燃机 发动机的重量（质量）标定》</li> <li>7. GB14097—1999 《中小功率柴油机噪声限值》</li> <li>8. GB 20891-2007 《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法（中国 I、II 阶段）》（强制性标准）</li> <li>9. 企业标准</li> </ol>				
检验日期	年 月 日				
检验结论	通过对样机试验，测试的各项性能指标均达到检验依据技术指标要求，第二代单缸柴油机产品定型试验合格。				
受检（委托）单位通讯资料	地址				
	邮政编码		电话		

删除的内容：国家发改委“发改办产业（2008）398号”的规定。

带格式的：项目符号和编号

删除的内容：<#>《内燃机产品生产许可证实施细则》。

删除的内容：。

批准\_\_\_\_\_ 审核\_\_\_\_\_ 校核\_\_\_\_\_ 编制或主检\_\_\_\_\_

职务\_\_\_\_\_ 职务\_\_\_\_\_ 职务\_\_\_\_\_ 职务\_\_\_\_\_

日期\_\_\_\_\_ 日期\_\_\_\_\_ 日期\_\_\_\_\_ 日期\_\_\_\_\_



# 检验报告

检验结果汇总					
序号	检验项目	计量单位	质量指标	检验结果	单项判定
1	起动性能				
	起动温度	℃			
	起动时间	s			
	成功次数	次			
2	负荷特性				
	标定工况时燃油消耗率 (比油耗)	g/(kW·h)			
	75%工况燃油消耗率	g/(kW·h)			
	50%工况燃油消耗率	g/(kW·h)			
	标定工况排气烟度	Bosch			
	标定工况排气温度	℃			
	标定工况机油温度	℃			
3	标定功率速度特性				
	标定功率	kW			
	最大扭矩时燃油消耗率	g/(kW·h)			
	最低燃油消耗率	g/(kW·h)			
	最大烟度	Bosch			
	最大扭矩	N·m			
	最大扭矩时转速	r/min			
	扭矩储备率	%			
	最低工作稳定转速	r/min			

续上表

## 检验报告

共 6 页第 3 页

检验结果汇总					
序号	检验项目	计量单位	质量指标	检验结果	单项判定
4	万有特性（综合组不同转速的负荷特性和标定功率速度特性所组成）				
	最低燃油消耗工况	kW/r/min			
	最低燃油消耗率	g/(kW·h)			
5	调速特性（包括稳定调速率测定和怠速及转速波动率测定）				
	稳定调速率	%			
	稳定时间	s			
	转速波动率	%			
	最低空载稳定转速	r/min			
	最低空载稳定转速波动	r/min			
6	空载特性				
	xxxx r/min 排气温度	℃			
	xxxx r/min 小时油耗	kg/h			
7	十二小时工作稳定性				
	功率波动	kW			
	转速波动	r/min			
	排气温度波动	℃			
	燃油消耗率波动	g/(kW·h)			

续上表

## 检验报告

共 6 页第 4 页

检验结果汇总					
序号	检验项目	计量单位	质量指标	检验结果	单项判定
7	小时油耗波动	kg/h			
8	机油消耗率测定				
	试验前加入机油	g			
	试验后放出机油	g			
	机油消耗率(出厂状态)	g/(kW·h)			
9	机械效率				
	机械效率	%			
10	噪声测定				
	安装样机消声器时测得噪声(声功率级)	dB(A)			
11	排放测定(×××工况)				
	比排放量 CO	g/(kW·h)			
	比排放量 NOx	g/(kW·h)			
	比排放量 HC	g/(kW·h)			
	颗粒物比排放量 PM	g/(kW·h)			
12	安全检查				
	手柄起动装置的脱开角	°			
	手柄起动装置的脱开行程	mm			
	其他安全要求				
13	发动机的重量	Kg			

**内燃机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

---

报告编号：

删除的内容：

续上表

## 检验报告

共 6 页第 5 页

检验结果汇总					
序号	检验项目	计量单位	质量指标	检验结果	单项判定
14	比质量	kg/kW			
15	可靠性				
	MTTF	h			
	MTBF	h			
	Q				
以上所检项目是全性能检验，以下空白。					
附注					

注：合格者在单项判定栏标“+”号，不合格者标“-”号

删除的内容：比油耗、比质量、噪声指标要符合发改办产业（2008）398号文的规定

报告编号

# 检验报告

共 6 页第 6 页

检验情况说明					
样品 特性 状态	样品完好，以下空白。				
分包	分包检验项目		/		
检验 情况	分包	名称	/	邮政编码	/
	实验室	地址	/	电话	/
其他 说明	/				

## 附件 4

# 中华人民共和国国家发展和改革委员会

发改办产业[2008]398 号

## 国家发展改革委办公厅关于 先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函

中国机械工业联合会：

你会《关于第二代单缸柴油机指标限值建议的报告》（中机联质[2007]395 号）收悉。经研究，现函复如下：

《产业结构调整指导目录（2005 年本）》限制类“十二、机械，12.单缸柴油机制造项目(先进的第二代单缸机除外)”中，“先进的第二代单缸机”是指比油耗、比质量、排放、噪声方面符合条件（在规定限值以内）的单缸柴油机。具体是：

- 一、比油耗限值、比质量限值见附表。
- 二、排放限值要符合《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法（中国 I、II 阶段）》（GB20891-2007）中的中国第 II 阶段规定。
- 三、噪声限值要符合《中小功率柴油机噪声限值》（GB14097）的相关要求。

特此函告。

附：比油耗、比质量限值表

删除的内容:

删除的内容: 处

二〇〇八年二月十六日

附表

比油耗、比质量限值表

一、比油耗限值

带格式的：项目符号和编号

冷却方式	排量 (L)	比油耗 (g/kWh) 限值
风冷	$\leq 0.2$	290
	$\geq 0.2$	280
水冷	$\leq 0.3$	270
水冷 (涡流)	$\leq 0.45$	265
水冷 (直喷)	$\leq 0.45$	255
水冷	$\leq 0.7$	250
	$\leq 1.1$	230
	$\geq 1.1$	220

二、比质量限值

带格式的：项目符号和编号

冷却方式	排量 (L)	比质量 (kg/kw) 限值	备 注
风冷	$\leq 0.2$	10	3000 转/分以上
		12.5	3000 转/分 (含) 以下
	$\geq 0.2$	9	3000 转/分以上
		11.5	3000 转/分 (含) 以下
水冷	$\leq 0.5$	12.5	
	$\leq 1.1$	11.5	
	$\geq 1.1$	10	

注：第二代单缸机的比油耗、比质量、排放、噪声方面要符合发改办产业 (2008) 398 号文的规定。

删除的内容：《国家发展改革委员会办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》。  
(发改办产业 (2008) 398 号)



表 2 企业生产内燃机产品的产品标准

## 1、柴油机产品

序号	标准号	标准名称
1	GB 9969.1-1998	《工业产品使用说明书 总则》(强制性标准)
2	GB 9486-1988	《柴油机稳态排气烟度及测定方法》(含 2000.10.12 发布的质技监标函[2000]186 号第 1 号修改单)(强制性标准)
3	GB 3847-2005	《车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法》(强制性标准)
4	GB 14097-1999	《中小功率柴油机噪声限值》(强制性标准)
5	GB 17691-2005	《车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法(中国Ⅲ、Ⅳ、Ⅴ阶段)》(强制性标准)
6	GB 19756-2005	《三轮汽车和低速货车用柴油机排气污染物排放限值及测量方法》(中国Ⅰ、Ⅱ阶段)(强制性标准)
7	GB 20891-2007	《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(中国Ⅰ、Ⅱ阶段)》(强制性标准)
8	GB 20651.1-2006	《往复式内燃机 安全 第 1 部分 压燃式发动机》(强制性标准)
9	GB 4556-2001	《往复式内燃机 防火》(强制性标准)
10	JB 8890-1999	《往复式内燃机 安全要求》(强制性标准)
11	JB 8891-1999	《中小功率柴油机 排气污染物排放限值》(强制性标准)
12	GB/T 20064.1-2006	《往复式内燃机 手柄起动装置 第 1 部分 安全要求和试验》
13	GB/T 20064.2-2006	《往复式内燃机 手柄起动装置 第 2 部分 脱开角试验方法》
14	GB/T 3821-2005	《中小功率内燃机清洁度测定方法》
15	GB/T 1147.1-2007	《中小功率内燃机 第 1 部分 通用技术条件》
16	GB/T 1147.2-2007	《中小功率内燃机 第 2 部分 试验方法》
17	GB/T 6072-2000~2003	《往复式内燃机性能 第 1~7 部分》
18	GB/T 8188-2003	《内燃机 排放术语和定义》
19	GB/T 8190.1~9-1999~2005	《往复式内燃机 排放测量》(其中 6、9 部分尚未出版)
20	JB/T 9774-2005	《中小功率内燃机 清洁度限值》
21	GB/T 17692-1999	《汽车用发动机净功率测试方法》
22	GB/T 18297-2001	《汽车发动机性能试验方法》
23	GB/T 19055-2003	《汽车发动机可靠性试验方法》
24	GB/T 1859-2000	《往复式内燃机 辐射的空气噪声测量 工程法及简易法》
25	GB/T 15097-1994	《船用柴油机排气排放污染物测量方法》
26	GB/T 21404-2008	《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》

序号	标准号	标准名称
27	GB/T 21405-2008	《往复式内燃机 发动机功率的确定方法和测量方法 排气污染物排放试验的附加要求》
28	GB/T 21406-2008	《内燃机 发动机的重量（质量）标定》
29	发改办产业（2008）398号	《国家发展改革委办公厅关于先进的第二代单缸柴油机有关问题的复函》见附件4

## 2、汽油机产品

序号	标准号	标准名称
1	GB 9969.1-1998	《工业产品使用说明书 总则》（强制性标准）
2	GB 15739-1995	《小型汽油机噪声限值》（强制性标准）
3	JB 8890-1999	《往复式内燃机 安全要求》（强制性标准）
4	GB 4556-2001	《往复式内燃机 防火》（强制性标准）
5	GB/T 1147.1-2007	《中小功率内燃机 第1部分 通用技术条件》
6	GB/T 1147.2-2007	《中小功率内燃机 第2部分 试验方法》
7	GB/T 6072-2000~2003	《往复式内燃机性能 第1~7部分》
8	JB/T 5135.3-2001	《通用小型汽油机 技术条件》
9	JB/T 5135.2-2001	《通用小型汽油机 可靠性、耐久性试验与评定方法》
10	JB/T 5135.1-2001	《通用小型汽油机台架性能试验方法》
11	GB/T 3821-2005	《中小功率内燃机清洁度测定方法》
12	JB/T 9774-2005	《中小功率内燃机清洁度限值》
13	GB/T 1859-2000	《往复式内燃机 辐射的空气噪声测量 工程法及简易法》
14	GB/T 21404-2008	《内燃机 发动机功率的确定和测量方法 一般要求》