

抽油机产品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

---

# 抽油机产品 生产许可证实施细则

2006-05-10 公布

2006-07-20 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室

# 抽油机产品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	(2)
4.1 申请和受理	(2)
4.2 企业实地核查	(3)
4.3 产品抽样与检验	(3)
4.4 审定和发证	(4)
4.5 集团公司的生产许可	(4)
5 审查要求	(4)
5.1 企业生产抽油机产品的产品标准及相关标准	(4)
5.2 企业生产抽油机产品必备的生产设备和检测设备	(5)
5.3 抽油机产品生产许可证企业实地核查办法	(5)
5.4 抽油机产品生产许可证检测规则	(5)
6 证书和标志	(13)
6.1 证书	(13)
6.2 标志	(14)
7 委托加工备案程序	(15)
8 收费	(15)
9 工作人员守则	(16)
10 附则	(16)
附件 抽油机产品生产许可证企业实地核查办法	(17)



# 抽油机产品 生产许可证实施细则

## 1 总则

1.1 为了做好抽油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)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抽油机产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产抽油机产品，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抽油机产品。

1.3 本实施细则适用于游梁式抽油机。(见表 1)

## 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)负责抽油机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)负责抽油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部分抽油设备产品审查部(以下简称审查部)设在国家油气田井口设备质量监督检验中心，受全国许可证办公室的委托，组织起草相关产品实施细则；跟踪相关产品的国家标准、行业标准以及技术要求的变化，及时提出修订、补充产品实施细则的意见和建议；组织相关产品实施细则的宣贯；组织对相关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部分抽油设备产品审查部

地 址：湖北省荆州市沙市区鼓湖路 12 号

邮政编码：434000

电 话：(0716)8120270

传 真：(0716)8114252

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

联 系 人：文志雄、张 斌

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)负责本行政区域内抽油机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)负责受理本行政区域内抽油机产品生产许可证管理的日常工作。

# 抽油机产品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

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内抽油机产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 抽油机产品生产许可证的检验工作由以下单位负责：

## 国家油气田井口设备质量监督检验中心

地 址：湖北省荆州市沙市区鼓湖路 12 号

邮政编码：434000

电 话：(0716)8120270

传 真：(0716)8114252

网 址：[www.pmtlab.com](http://www.pmtlab.com)

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

联 系 人：文志雄、张斌

## 国家石油钻采炼化设备质量监督检验中心

地 址：甘肃省兰州市敦煌路 155 号

邮政编码：730050

电 话：(0931)2342052

传 真：(0931)2345941

联 系 人：移月红、李哲

抽油机产品质量检验采取现场检验方式，具体检验单位由企业选择。

## 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。

## 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：游梁式抽油机；

4.1.1.2 营业执照复印件三份；

4.1.1.3 生产许可证复印件三份(生产许可证有效期届满重新提出申请的企业)；

4.1.1.4 按标准要求应做的有效型式试验报告复印件三份。

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及审查中心各一份。)

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

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

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

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

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

## 4.2 企业实地核查

4.2.1 审查部应当指派2至4名审查员组成审查组,制定核查计划,提前5日通知企业,同时将核查计划抄送企业所在地省级许可证办公室。

4.2.2 审查组应当按照《抽油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。

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

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

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

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

4.2.7 企业实地核查不合格的,不再进行产品抽样检验,企业审查工作终止。

## 4.3 产品抽样与检验

4.3.1 企业实地核查合格的,审查组根据《抽油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《抽油机产品生产许可证抽样单》(见5.4.1)一式三份。

4.3.2 经实地核查合格,需要送样检验的,应当告知企业在封存样品之日起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30日内完成检验工作,并出具检验报告一式三份(企业、审查部和审查中心各一份)。产品检验时间不计入本实施细则规定的期限。

# 抽油机产品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

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

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

## 4.4 审定与发证

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

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

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

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

## 4.5 集团公司的生产许可

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

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

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

## 5 审查要求

### 5.1 企业生产抽油机产品的产品标准及相关标准

产品质量符合现行的国家标准、行业标准以及企业备案的标准（见表 1）。

表 1 企业生产抽油机产品的产品标准及相关标准

序号	产品单元	必备标准	相关标准	备注
----	------	------	------	----



1	游梁式抽油机	SY/T5044-2003 游梁式抽油机 企业备案标准（各种变型游梁抽油机适用）	GB/T10095-2001 渐开线圆柱齿轮精度 GB/T15753-1995 圆弧圆柱齿轮精度 GB/T13306-1991 标牌 GB/T230.1-2004 金属洛氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T231.1-2002 金属布氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T9445-1999 无损检测人员资格鉴定与认证	包括各种变型游梁抽油机，如：调径变矩抽油机；下偏杠铃型游梁复合平衡抽油机；摆杆式游梁抽油机；偏轮式游梁特型抽油机；矮型异形抽油机等
---	--------	---	---	---

### 5.2 企业生产抽油机产品必备的生产设备和检测设备

企业应有保证该产品质量的生产设备、工艺装备、计量和检验手段（见表2）。

### 5.3 抽油机产品生产许可证企业实地核查办法（见附件）。

表2 企业生产抽油机产品必备的生产设备和检测设备

申证单元	生产类型	必备设备和工艺装备	必备检验仪器
游梁式抽油机	制造	切割机 自动焊接设备 手工电焊机 车床 摇臂钻床 铣床 驴头组焊工装 连杆组焊工装 横梁组焊工装 游梁轴承座钻模 曲轴键槽加工工装 横梁轴承座钻模 总装试车台 注：外协加工的关键零件（减速箱）应有质量保证措施和关键特性检验手段。	经纬仪 拉力计（0~200）N 声级计 点温计 硬度计 剪刀差检验心轴（6级） SSW0.063/0.045 钢丝网 烘箱 天平 探伤设备 胶带轮静平衡检验装置 悬绳拉力试验台

# 抽油机产品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

	<p>组装</p>	<p>总装试车台 切割机 手工电焊机 *驴头检验工装 *连杆检验工装 *横梁检验工装</p> <p>注*①若企业能制造该部件，则应具备该部件的组焊工装。二者必须备一组。 ②外协加工的关键零件（驴头、连杆、横梁、减速箱）应有质量保证措施和关键特性检验手段。</p>	<p>经纬仪 拉力计 (0~200)N 声级计 点温计 硬度计 剪刀差检验心轴（6级） ssw0.063/0.045 钢丝网 烘箱 天平 探伤设备 胶带轮静平衡检验装置 悬绳拉力试验台。</p>
--	-----------	---	---

## 5.4 抽油机产品生产许可证检验规则

### 5.4.1 抽样规则及抽样单

抽油机产品单元按悬点载荷分为二档：

I 档  $\leq 80\text{kN}$ (20、30、40、50、60、80 kN)

II 档  $> 80\text{kN}$ (100、120、140、160、180 kN)

抽油机产品单元每档只抽检一种型号的产品，对未抽到的其他型号的产品对其图纸、工艺技术文件资料和工艺装备、生产、检验、销售记录进行审查。

取证企业同时申请常规型游梁式抽油机和变型游梁式抽油机的，仅对变型游梁式抽油机进行检验，常规型游梁式抽油机可免检。

企业有多种型式的变型机，每种型式抽一种规格(悬点载荷最大)进行检验，其余各规格对其图纸、工艺技术文件资料和工艺装备、生产、检验、销售记录进行审查。

样品应在企业库房或生产线末端的合格产品中抽取。

被抽检的每种型号抽油机产品的整机抽样基数不得少于 3 台，抽取 1 台作整机性能及外观质量检验。主要零部件的抽样基数不得少于 5 件（套），抽取 2 件（套）用于主要零件关键项目、主要零件主要项目的检验。

检验单位若认为必要，有权要求对主要零件随加工工序进行抽检。

抽油机产品生产许可证抽样单见表 3。

表 3 抽油机产品生产许可证抽样单

企业名称		
抽样信息	产品名称	
	样品规格	
	抽样基数	
	样品数量	
	样品编号	

	生产日期		
	抽样地点		
	抽样日期		
抽样组人员 (签字)	姓 名	单 位	职务(职称)
企业参加 抽样人员 (签字)			
样品送达 检查情况			
说 明	1. 此表一式三份，一份工厂留存，一份置样品箱内，一份由抽样组交派出单位。 2. 从封样之日起，____天内，将样品送到选定检验机构。 3. 检验机构： <input type="checkbox"/> 国家油气田井口设备质量监督检验中心 <input type="checkbox"/> 国家石油钻采炼化设备质量监督检验中心		

#### 5.4.2 检验项目及判定标准

根据 GB/T 14162-93 《产品质量监督计数抽样程序及抽样表》的规定，将抽油机产品的质量特性分为 A<sub>1</sub>、A<sub>2</sub>、B、C 四类，表 6-1 整机性能项目为 A<sub>1</sub> 类质量特性；表 6-2 主要零件关键项目为 A<sub>2</sub> 类质量特性；表 6-3 主要零件主要项目为 B 类质量特性；表 6-4 外观质量项目为 C 类质量特性。对 A<sub>1</sub>、A<sub>2</sub>、B、C 类质量特性不合格的有关规定见表 4。抽油机产品质量评定见表 5。

表 4 抽油机产品生产许可证检验项目及判定标准

质量特性类别	监督质量水平 P <sub>0</sub>	检验水平 IL	样本量 n	不合格判定数 r
A <sub>1</sub> 类(整机性能)	4.0%	I	1	1
A <sub>2</sub> 类(主要零件关键项目)	15%	II	2	2
B类(主要零件主要项目)	65%	IV	2	4
C类(外观质量)	100%	IV	1	4

表 5 抽油机产品质量评定表  
整机性能质量评定表 (A<sub>1</sub>类)

表 5-1

# 抽油机产品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	要 求		检验方法和规定
1	整机运转平稳性	整机运转平稳可靠，不得有不正常的响声		满载荷运转过程中目测、耳闻
2	驴头稳定性	驴头不得抖动		
3	成品各部分可靠性	各连接部分可靠，不得有任何松动		
4	成品各部分密封性	各密封处不得有任何渗漏现象		
5	支架顶部纵向振幅	抽油机规格代号	允许振幅值 (mm)	满载荷运转过程中用经纬仪测量
		3-1.2-6.5; 3-1.5-6.5; 4-1.5-9	3	
		4-3-18; 5-3-26; 6-2.5-26; 8-2.1-18; 8-2.5-26	5	
		8-3-37; 10-3-37; 10-3-53; 12-3.6-53; 14-3.6-73	6	
		10-4.2-53; 12-4.2-73; 12-4.8-73; 14-4.8-73; 14-5.4-73; 16-4.8-105; 16-6-105; 18-6-105	7	
6	支架顶部横向振幅	3-1.2-6.5; 3-1.5-6.5; 4-1.5-9	2	
		4-3-18; 5-3-26; 6-2.5-26; 8-2.1-18; 8-2.5-26	4	
		8-3-37; 10-3-37; 10-3-53; 12-3.6-53; 14-3.6-73	5	
		10-4.2-53; 12-4.2-73; 12-4.8-73; 14-4.8-73; 14-5.4-73; 16-4.8-105; 16-6-105; 18-6-105	7	
7	减速器轴承温升	减速器轴承温升不得超过 40℃；轴承最高温度不超过 70℃。		满载荷运转 2h，用点温计测量
8	减速器油池温升	减速器油池温升不得超过 15℃；油池最高温度不超过 70℃。		
9	运转噪声 (A 计权声级)	减速器扭矩 kN·m	噪声 dB(A)	满载荷运转时，用声级计测量，测点分布在输出轴两端，取算术平均值
		<37	85	
		≥37	87	
10	驴头悬点投影	满载荷运转后，悬点投影应在下列规定的投影直径范围内		满载荷运转 2 小时后，经纬仪测量，除上、下始点外中间位置还应测不少于 3 点
		抽油机规格代号	投影圆直径 (mm)	
		2-0.6-2.8; 3-1.2-6.5; 3-1.5-6.5	10	

序号	检验项目	要 求		检验方法和规定
		3-2.1-13; 4-1.5-9; 4-2.5-13; 5-1.8-13; 5-2.1-13; 5-2.5-18; 8-2.1-18	14	
		4-3-18; 5-3-26; 6-2.5-26; 8-2.5-26	18	
		8-3-37; 10-3-37; 10-3-53; 12-3.6-53; 14-3.6-73	22	
		10-4.2-53; 12-4.2-73; 12-4.8-73; 14-4.8-73; 14-5.4-73; 16-4.8-105; 16-6-105; 18-6-105; 18-6-146	28	
11	两曲柄剪刀差	满载荷运转后，两曲柄的剪刀差不得超过下列规定值		满载荷运转后，用检验心轴检验
		抽油机规格代号	规定值 (mm)	
		2-0.6-2.8; 3-1.2-6.5; 3-1.5-6.5	3	
		3-2.1-13; 4-1.5-9; 4-2.5-13; 5-1.8-13; 5-2.1-13; 5-2.5-18; 8-2.1-18	4	
		4-3-18; 5-3-26; 6-2.5-26; 8-2.5-26	5	
		8-3-37; 10-3-37; 10-3-53; 12-3.6-53; 14-3.6-73	6	
		10-4.2-53; 12-4.2-73; 12-4.8-73; 14-4.8-73; 14-5.4-73; 16-4.8-105; 16-6-105; 18-6-105; 18-6-146	7	

# 抽油机产品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

续表 5-1

序号	检验项目	要 求	检验方法和规定				
12	刹车机构可靠性	曲柄在任何位置时，刹车装置制动应平稳、可靠，刹车操作力不得超过 150N	目测 用拉力计检验				
13	两曲柄与被动轴连接处键的接触面积	楔键的上、下接触面积均不得小于 80%，并且每平方厘米上均应有接触斑点	涂红丹检验				
14	曲柄平衡块移动	调节应平稳，无阻滞现象	手感检查				
15	驴头翻(转)动灵活性	驴头翻(转)动应灵活，无阻滞现象	目测				
16	减速器齿轮齿面接触精度	减速器齿轮齿面接触斑点沿齿长方向占工作齿长的百分率： 双圆弧齿轮 第一条 $\geq 85\%$ 第二条 $\geq 70\%$ 渐开线齿长 $\geq 60\%$ 减速器齿轮齿面接触斑点沿齿高方向占工作齿高的百分率： 双圆弧齿轮 $\geq 45\%$ 渐开线齿轮 $\geq 35\%$	按 GB/T15753-1995《圆弧圆柱齿轮精度》 GB/T10095-2001《渐开线圆柱齿轮精度》进行检测				
17	减速器齿轮齿侧间隙	符合图样规定	用压铅方法检验				
18	减速箱内腔清洁度	总中心距 mm	$\leq 650$	$>650\sim 1000$	$>1000\sim 1200$	$>1200$	按 SY/T5044-2003 第 5.12 款进行
		残存杂物质量 mg	400	1000	1600	2000	
19	型式试验	符合 SY/T5044-2003 标准中 6.3 条要求	查型式试验报告				
20	按企标设定项目	变型抽油机企业规定的整机性能项目					

注：满载荷运转为 SY/T5044-2003 标准中 6.4.1 条。

主要零件关键项目质量评定表 (A<sub>2</sub>类)

表 5-2

序号	零件名称	检验项目	要求	检验方法和规定
1	减速器输入轴	材料的力学性能及热处理硬度	材料的力学性能应不低于图样规定材料的机械性能, 热处理硬度应在图样规定的范围内	常规理化检验
2	减速器中间轴	材料的力学性能及热处理硬度		
3	减速器输出轴	材料的力学性能及热处理硬度		
4	减速器左、右旋齿轮	材料的力学性能及热处理硬度		
5	减速器人字齿轮	材料的力学性能及热处理硬度		
6	曲柄销	材料的力学性能及热处理硬度		
7	连杆	焊缝质量	焊缝及热影响区的强度应保证不低于杆体设计强度	焊缝无损检测
8	吊绳	绳帽与钢丝绳的连接强度试验	符合 SY/T5044-2003 标准 5.15 条的规定	绳帽的破坏性试验
9	“变型”机特有项目		按企标确定要求	

主要零件主要项目质量审核评定表 (B类)

表 5-3

序号	零件名称	项点号	检验项目	要求	检验方法和规定
1	减速器主动轴	1	与轴承配合处的尺寸精度	符合图样规定	常规长度计量
		2	与轴承配合处的表面粗糙度		
		3	密封部件的尺寸精度		
		4	密封部位的表面粗糙度		
		5	轴头锥面的接触面积		
		6	齿面粗糙度		
		7	齿轮的第 I 公差组的检验组(齿轮的传递运动准确性精度)		

# 抽油机产品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	零件名称	项点号	检验项目	要求	检验方法和规定
		8	齿轮的第Ⅱ公差组的检验组(齿轮的传动平稳性精度)		
		9	齿轮的齿厚极限偏差(或公法线平均长度偏差)		
2	减速器中间轴	10	与轴承配合处的尺寸精度和表面粗糙度		
		11	左右旋齿轮安装轴尺寸精度		
		12	齿面粗糙度		
		13	齿轮的第Ⅰ公差组的检验组(齿轮的传递运动准确性精度)		
		14	齿轮的第Ⅱ公差组的检验组(齿轮的传动平稳性精度)		
		15	齿轮的齿厚极限偏差(或公法线平均长度偏差)		
3	减速器被动轴	16	与轴承配合处的尺寸精度和表面粗糙度		
		17	被动齿轮安装轴尺寸精度		
		18	密封部件的尺寸精度和表面粗糙度		
		19	键槽槽底粗糙度和槽深尺寸精度		
		20	两轴头处键槽的中心平面对通过公共基准轴线的同一辅助平面的对称度。		
		21	两轴头处键槽底面的粗糙度		
4	减速器左右旋齿轮	22	安装孔的尺寸精度		
		23	齿面粗糙度		
		24	齿轮的第Ⅰ公差组的检验组(齿轮的传递运动准确性精度)		
		25	齿轮的第Ⅱ公差组的检验组(齿轮的传动平稳性精度)		
		26	齿轮的齿厚极限偏差(或公法线平均长度偏差)		
		27	铸造缺陷	齿部无补焊, 轮缘无疏松、缩孔	目测
5	减速器被动齿轮	28	安装孔的尺寸精度	符合图样规定	目测
		29	齿面粗糙度		
		30	铸造缺陷	齿部无补焊, 轮缘无疏松、缩孔	
		31	齿轮的第Ⅰ公差组的检验组(齿轮的传递运动准确性精度)	符合图样规定	



序号	零件名称	项点号	检验项目	要求	检验方法和规定												
		32	齿轮的第Ⅱ公差组的检验组(齿轮的传动平稳性精度)														
		33	齿轮的齿厚极限偏差(或公法线平均长度偏差)														
6	减速器箱体与箱盖	34	轴承孔的尺寸精度														
		35	轴承孔的表面粗糙度														
		36	各轴孔中心线间的平行度														
		37	各轴孔中心线间的极限位置偏差														
		38	箱体与箱盖剖分面的粗糙度														
		39	箱体与箱盖自由结合后的接触密合性。总中心距小于 650mm 时,用 0.05mm 塞尺;总中心距大于 650mm 时,用 0.1mm 塞尺	塞尺塞入深度不得大于剖分面宽度三分之一	用塞尺检查												
7	曲柄	40	曲柄销孔的尺寸精度		常规长度计量												
		41	轴孔的尺寸精度														
		42	轴孔的表面粗糙度														
		43	键槽的尺寸精度														
		44	键槽中心平面对通过轴孔轴线和销孔轴线的辅助平面的对称度														
8	曲柄销	45	曲柄销与轴承配合处的尺寸精度		常规长度计量												
		46	曲柄销与轴承配合处的表面粗糙度														
		47	小端螺纹退刀槽处圆弧半径的尺寸精度与表面粗糙度 ( $R>4$ $R_1>2$ )														
		48	锥面与环规的接触面积														
9	连杆	49	连杆的有效长度偏差														
		50	销轴孔位置精度														
10	胶带轮	51	静平衡试验 $M=9.8eG$ N. mm 式中 G 为胶带轮质量(kg), e 为不同转速下的允许偏心距, e 值按下表选取。		不平衡矩不大于 M 值 静平衡试验装置上进行												
			<table border="1"> <tr> <td>胶带轮转速 r/min</td> <td><math>\leq 300</math></td> <td>&gt;300~ 500</td> <td>&gt;500~ 700</td> <td>&gt;700~ 900</td> <td>&gt;900</td> </tr> <tr> <td>允许偏心距 mm</td> <td>0.55</td> <td>0.38</td> <td>0.26</td> <td>0.18</td> <td>0.10</td> </tr> </table>	胶带轮转速 r/min		$\leq 300$	>300~ 500	>500~ 700	>700~ 900	>900	允许偏心距 mm	0.55	0.38	0.26	0.18	0.10	
		胶带轮转速 r/min	$\leq 300$	>300~ 500		>500~ 700	>700~ 900	>900									
允许偏心距 mm	0.55	0.38	0.26	0.18	0.10												

# 抽油机产品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	零件名称	项点号	检验项目	要求	检验方法和规定
11	变型机特有项目	52	按企标确定项目的要求		

外观质量审核评定表 (C类)

表 5-4

序号	检验项目	要 求	检验方法和规定
1	包 装	标志明显、内容齐全、美观大方、牢固可靠	目测、手感检查
2	铸件质量	平整、光滑、美观、过渡部位圆滑	
3	组合件与焊接件	连接准确、美观。焊缝均匀、平整，不均匀度不超过 2mm, 咬边深度不大于 1mm。连续咬边长度不大于焊缝长度的 1/5。对影响外观的堆积物应修整	目测
4	涂 漆	均匀，色泽美观大方，光亮、平整；无裂纹、无气泡、无自然脱落现象、无漏漆	目测
5	螺栓外露	整齐，高出螺帽端面 2~3 牙并涂防锈油脂	目测
6	箱体与箱盖合箱处边缘	平齐、总长不大于 1200mm 时，相互错位每边不大于 2mm，总长大于 1200mm 时，相互错位每边不大于 3mm	直尺
7	标 牌	符合 SY/T5044-2003 标准 7.1.2 条规定	目测
8	随机文件	符合 SY/T5044-2003 标准 7.2.3 条规定	

## 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，包括产品名称及其规格。

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

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

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品规格或者产品升级时，应当按照本实施细则规定的程序：

增加产品单元：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重新组织实地核查和产品检验。

增加产品规格或者产品升级：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重新组织产品检验。

符合条件的，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，全国许可证办公室将适时修订本实施细则，组织必要的补充实地核查和产品检验。

6.1.5 在生产许可证有效期内，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。

## 6.2 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、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：XK14-003-×××××。其中，XK 代表许可，前两位(14)代表行业编号，中间三位(003)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、说明书上分别标注集团公司和所

## 抽油机产品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

属单位的名称、住所，以及集团公司的生产许可证标志和编号，或者仅标注集团公司的名称、住所和生产许可证标志和编号。

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

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

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

### 7 委托加工备案程序

7.1 委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.1.2 申请委托加工备案产品涉及产业政策的，应符合产业政策有关要求；

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

7.2 被委托企业申请备案应当符合以下条件：

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

7.2.2 已获得生产许可证；

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

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

7.3.1 《全国工业产品生产许可证委托加工备案申请书》一式二份；

7.3.2 委托企业和被委托企业营业执照复印件；

7.3.3 被委托企业的生产许可证复印件；

7.3.4 公证的委托加工合同复印件。

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

### 8 收费

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

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

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

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

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

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

8.7 委托加工备案不得向企业收费。

## 9 生产许可证工作人员守则

9.1 坚决贯彻执行国家的方针政策，服务经济建设大局；

9.2 依法行政，严格执行法律、法规和规章制度；

9.3 爱岗敬业，有强烈的事业心、责任感；

9.4 恪尽职守，有计划、有部署，有检查、有落实，严格执行请示汇报制度；

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

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

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

9.8 严格遵守职业道德，保守秘密。

## 10 附则

10.1 本实施细则规定的期限以工作日计算，不含法定节假日。

10.2 本实施细则由全国许可证办公室负责解释。

10.3 本实施细则自 2006 年 7 月 20 日实施，原实施细则作废。

## 附件

# 抽油机产品生产许可证 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 27 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》。

## 抽油机产品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	



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

### 三、人力资源要求

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

## 抽油机产品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不应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	

## 抽油机产品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、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。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		4. 企业应按规定对采购的原、辅材料、零部件以及外协件进行质量检验或者根据有关规定进行质量验证，检验或验证的记录应该齐全。	1. 是否对采购及外协件的质量检验或验证作出规定。 2. 是否按规定进行检验或验证。 3. 是否保留检验或验证的记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.2	工艺管理	1. 企业应制定工艺管理制度及考核办法，并严格进行管理和考核。	1. 是否制定了工艺管理制度及考核办法。其内容是否完善可行。 2. 是否按制度进行管理和考核。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		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（如热处理、铸造等工序）是否事先进行了设备认可、工艺参数验证和人员鉴定。 2. 是否按规定进行操作和过程参数监控。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法进行标识。	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	

## 抽油机产品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
5.6	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	
6.2	过程检验	企业在生产过程中要按规定开展产品质量检验，做好检验记录，并对产品的检验状态进行标识。	1. 是否对产品质量检验作出规定。 2. 是否按规定进行检验。 3. 是否作检验记录。 4. 是否对检验状况进行标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
6.3	出厂检验	企业应按相关标准的要求，对产品进行出厂检验和试验，出具产品检验合格证，并按规定进行包装和标识。	1. 是否有出厂检验规定、包装和标识规定。 2. 出厂检验和试验是否符合标准要求。 3. 产品包装和标识是否符合规定。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	
6.4	委托检验	定期检验需要进行委托检验时，应委托有合法地位的检验机构进行检验。	1. 核查委托检验机构的资质证明。 2. 核查检验报告是否与委托检验机构对应。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

### 七、安全防护及行业特殊要求

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

## 抽油机产品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：
		传真：
产品单元*		
核 查 结 论	审查组根据《抽油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	
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	



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

## 抽油机产品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
				核查项目	不合格	
1	质量管理职责	(款)	(款)	核查项目	不合格	审查组长：  年 月 日
2	生产资源提供	(款)	(款)			
3	人力资源要求	(款)	(款)	2.1		
4	技术文件管理	(款)	(款)	2.2.1		
5	过程质量管理	(款)	(款)	2.3.1		
6	产品质量检验	(款)	(款)	6.3		
7	安全防护及行业特殊要求	(款)	(款)	7.3		
总 计		(款)	(款)	(款)		

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。