

助力车生产许可证实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线：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

---

# 助力车产品 生产许可证实施细则

2006-04-21 公布

2006-06-20 实施

---

全国工业产品生产许可证办公室

助力车生产许可证实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线：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	(5)
4 许可程序	(5)
4.1 申请和受理	(5)
4.2 企业实地核查	(5)
4.3 产品抽样与检验	(6)
4.4 审定和发证	(6)
4.5 集团公司的生产许可	(7)
5 审查要求	(7)
5.1 企业生产助力车产品的产品标准及相关标准	(7)
5.2 企业生产助力车产品必备的生产设备和检测设备	(9)
5.3 助力车产品生产许可证企业实地核查办法	(11)
5.4 助力车产品生产许可证检测规则	(11)
6 证书和标志	(12)
6.1 证书	(12)
6.2 标志	(13)
7 委托加工备案程序	(13)
8 收费	(14)
9 工作人员守则	(14)
10 附则	(15)
附件 助力车产品生产许可证企业实地核查办法	(16)

# 助力车产品 生产许可证实施细则

## 1 总则

1.1 为了做好助力车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助力车产品的，适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产助力车产品，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助力车产品。

1.3 本实施细则适用于助力车产品，实施生产许可证管理的助力车为：

- (1) 电动自行车；
- (2) 汽油机助力自行车；
- (3) 其它类型的有国家标准或行业标准的助力自行车（申报本单元的企业必须填写清楚车种的类型）。

以上三种类型产品分为三个取证单元。

## 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)负责助力车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）负责助力车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助力车生产许可证审查部（以下简称审查部）设在中国轻工业联合会综合业务部，受全国许可证办公室的委托组织起草《助力车产品生产许可证实施细则》；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；组织向企业宣贯《助力车产品生产许可证实施细则》，并指导各审查组按实施细则的要求对企业进行实地核查；审查、汇总各省、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)受理的企业申请；组织对申请取证企业的生产条件进行核查；对申请取证企业生产条件核查报告和产品质量检验报告进行审查汇总，将符合发证条件的企业的有关资料报全国许可证办公室；承担全国许可证办公室交办的其它事宜。

**全国工业产品生产许可证办公室助力车产品审查部**

地 址：北京市西城区阜外大街乙 22 号

# 助力车生产许可证实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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: 100833

电 话: 010-68396452、68396407

传 真: 010-68396565

电子信箱: [ntcst@263.net.cn](mailto:ntcst@263.net.cn)

联 系 人: 王旭华、智爱国

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)负责本行政区域内助力车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)负责受理本行政区域内助力车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助力车产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 助力车产品生产许可证的检验工作由以下单位负责:

## **国家自行车质量监督检验中心**

地 址: 天津市南开区黄河道 501 号

邮政编码: 300111

电 话: 022-27650315

传 真: 022-27640673

联 系 人: 徐俊丽

检验产品范围: 电动自行车、汽油机助力自行车产品检验

## **国家轻工业自行车质量监督检测上海站**

地 址: 上海市龙漕路 223 号

邮政编码: 200235

电 话: 021-64827483

传 真: 021-64827485

联 系 人: 楼毅、高文建

检验产品范围: 电动自行车、汽油机助力自行车产品检验

## **国家轻工业自行车质量监督检测常州站**

地 址: 江苏省常州市花园路 57 号

邮政编码: 213016

电 话: 0519-3272274

传 真: 0519-3973812

联 系 人: 潘家平

检验产品范围: 电动自行车、汽油机助力自行车产品检验

## **天津市产品质量监督检测技术研究院**

地 址: 天津市南开区华苑产业园区开华道 26 号

邮政编码：300384

电 话：022-23078932

传 真：022-23078915

联 系 人：薛永利

检验产品范围：电动自行车、汽油机助力自行车产品检验

**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：023-86305436 ， 86305431

传 真：023-86305440

联 系 人：刘兴富 雷世平

检验产品范围：电动自行车、汽油机助力自行车产品检验

**浙江省电动车辆产品质量检验中心**

地 址：杭州市天目山路 222 号

邮政编码：310013

电 话：0571-85129810

传 真：0571-85129810

联 系 人：徐岳强

检验产品范围：电动自行车、汽油机助力自行车产品检验

**国家电动自行车产品质量监督检验中心**

地 址：江苏省无锡市东亭迎宾北路 6 号

邮政编码：214101

电 话：0510- 88204758 88208677

传 真：0510-88204261

联 系 人：吴建国 黄晓东

检验产品范围：电动自行车、汽油机助力自行车产品检验

**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：0531-88118771

传 真：0531-88118790

联 系 人：孙积凯 耿博洋

检验产品范围：电动自行车产品检验

**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

## 助力车生产许可证实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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: 028-86690620, 86630028

传 真: 028-86690620, 86630028

联 系 人: 代良

检验产品范围: 电动自行车产品检验

### 深圳市计量质量检测研究院

地 址: 深圳市南山区龙珠大道中段

邮政编码: 518055

电 话: 0755-26941527

传 真: 0755-26941527

联 系 人: 何益壮

检验产品范围: 电动自行车产品检验

### 南昌摩托车质量监督检验所

地 址: 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

检验产品范围: 电动自行车产品检验

### 北京轻工产品质量监督检验一站

地 址:

邮政编码: 100068

电 话: 010-67575817

传 真: 010-67562382

联 系 人: 魏晓英

检验产品范围: 电动自行车产品检验

### 宁波市电动自行车产品质量检验中心

地 址: 宁波市鄞州区惠风东路 258 号

邮政编码: 315100

电 话: 0574-28820666

传 真: 0574-28820736

联 系 人: 翁革新

检验产品范围: 电动自行车产品检验

### 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，其经营范围涵盖所申请的单元；
- 3.2 按 GB17761-1999 和 GB17284-1998 标准要求进行的有效（一年内）型式实验报告复印件；
- 3.3 有与所生产产品相适应的专业技术人员；
- 3.4 有与所生产产品相适应的生产条件和检验检疫手段；
- 3.5 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件；
- 3.6 有健全有效的质量管理体系和责任制度；
- 3.7 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；
- 3.8 符合国家产业政策的规定。

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”一栏应按申证单元产品具体填写。

4.1.1.2 营业执照复印件三份(企业加盖红章)；

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 GB17761《电动自行车通用技术要求》标准和 GB17284《汽油机助力自行车》标准的要求提交型式试验报告，复印件一式三份；

(以上材料省级质量技术监督局、审查部及全国许可证审查中心各一份。)

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



# 助力车生产许可证实细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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

4.2.1 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所在地省级许可证办公室。

4.2.2 审查组应当按照《助力车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《助力车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《助力车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 15 日内完成检验工作, 并出具检验报告一式三份(企业、审查部和全国许可证审查中心各一份)。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核查不合格, 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络(<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，均可以单独与集团公司或者联合与集团公司一起提出办理生产许可证申请。每一生产厂地需逐一进行现场审查。

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 企业生产助力车产品的产品标准及相关标准

1	国家 标 准	GB/T3564-1993	自行车部件分类、名称和主要术语	
2		GB3565-2005	自行车安全要求	
3		GB/T3566-1993	自行车装配要求	
4		GB17284-1998	汽油机助力自行车	汽油机助力自行车 生产企业用
5		GB17761-1999	电动自行车通用技术条件	电动自行车 生产企业用
6	行 业 标 准	QB/T1217-1991	自行车电镀技术条件	
7		QB/T1218-1991	自行车油漆技术条件	
8		QB/T1219-1991	自行车表面氧化处理技术条件	
9		QB1220-1991	自行车米制螺纹和量规	
10		QB1221-1991	自行车英制螺纹和量规	
11		QB/T1250-1991	自行车零件标记	
12		QB/T1251.1-1991	自行车 包装	
13		QB1714-1993	自行车命名和型号编制方法	
14		QB/T1715-1993	自行车 车把	
15		QB/T1716-1993	自行车链条	
16		QB/T1717-1993	自行车鞍座	
17		QB/T1718-1993	自行车普通前后闸	

# 助力车生产许可证实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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

18		QB/T1719-1993	自行车钳形闸	
19		QB/T1720-1993	自行车涨闸	
20		QB/T1721-1993	自行车 链罩	
21	行 业 标 准	QB/T1722-1993	自行车 泥板	
22		QB/T1723-1993	自行车 车铃	
23		QB1802-1993	自行车 轮辋	
24		QB1880-1993	自行车 车架	
25		QB1881-1993	自行车 前叉	
26		QB/T1882-1993	自行车 前叉合件	
27		QB/T1883-1993	自行车 普通前轴和后轴	
28		QB/T1884-1993	自行车 中轴	
29		QB/T1885-1993	自行车 链轮和曲柄	
30		QB/T1886-1993	自行车 脚蹬	
31		QB/T1887-1993	自行车 飞轮	
32		QB/T1888-1993	自行车 辐条和条母	
33		QB/T1891-1993	自行车 抱闸	
34		QB1892-1993	自行车 衣架	
35		QB/T1893-1993	自行车 支架	
36		QB/T1894-1993	自行车 钢球	
37		QB/T1895-1993	自行车 拨链器	
38		QB/T1896-1993	自行车粉末涂装技术条件	
39		QB/T2177-1995	自行车 飞轮后轴	
40		QB/T2178-1995	自行车 内变速后轴	
41	QB/T2179-1995	自行车 快卸前轴和后轴		
42	QB/T2180-1995	自行车 组合鞍管		
43	QB/T2181-1995	自行车 磨电灯		
44	QB/T2182-1995	自行车 随车打气筒		
45	QB/T2183-1995	自行车电泳涂装技术条件		
46	QB/T2184-1995	自行车铝合金件阳极氧化技术条件		
47	QB/T2185-1995	自行车单辆瓦楞纸箱包装技术条件		

48		QB2191-1995	自行车 反射器	
49		JB/T10262-2001	电动助力车用密封铅酸蓄电池	电动自行车 生产企业用

## 5.2 企业生产助力车产品必备的生产设备和检测设备

### 一、工装、生产设备

序号	名 称	规格型号（用途、要求）	数 量	使用场所
1	装配流水线	不小于 30 米手动、半自动等	1 条或以上	装配车间
2	压碗设备（含压装模）	前叉挡碗、车架挡碗（手动、气动等）	1 台或以上	装配车间
3	充气泵			装配车间
4	气动(含空压机)或电动工具	装配	达到全部装配工序的 50% 以上。	装配车间
5	轮辋校正设备（台）			装配车间
6	工位器具	贴花、正轮、电机检验等		装配车间
7	部件装配台	装配		装配车间
8	货架	各种零部件		仓库
9	工位车/货架	各种零部件		装配车间
10	打包设备			

### 二、专用检测设备和器具

序号	部件名称	专用量 检 具	规 格 型 号	用 途	备 注
1	车架	螺纹量规	M35×1-6H/6g8e(左,右) B1.375-24-6H/6g8e(L,R)	中接头、中轴碗螺纹	按规格选购
			M26×1-6H/6g B1.005-24-6H/6g	前叉锁母、前叉立管螺纹	按规格选购
	前叉	中接头垂直度 检具	A, B, D 型	中接头垂直度	按规格选购
		后平叉标准轴		后平叉对称度	按规格选购
		车架精度支架		装卡车架, 测量中接头垂直度、后平叉对称度	
		前叉夹具 前叉标准轴	M8×1, M10×1	前叉对称度	按规格选购
		平板	1500×1000, 精度 2 级	工作基准	

## 助力车生产许可实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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	部件名称	专用量检具	规格型号	用途	备注
2	脚踏链轮曲柄	螺纹量规	M14×1.25-6H/6g(左,右) B0.568-20-6H/6g6e(L, R) B0.5-20-6H/6g(L, R)	脚踏、曲柄螺纹	按规格选购
3	飞轮	螺纹量规	M35×1-6H/6g(左,右) B1.375-24-6H/6g(L, R)	飞轮、后轴身、抱闸盘、涨闸后轴壳等螺纹	按规格选购
4	鞍座	鞍座夹紧强度检具	>670N, 精度: 1%	鞍座调节夹紧强度	
5	前后轴	后轴身螺纹试规、测试用支架	M35×1(平面、锥面定位) B1.375-24(平面、锥面定位)	测后轴身螺纹圆跳动	按规格选购
6	轮辋	内宽专用游标卡尺		测轮辋内宽	按轮辋形式选购
		专用深度游标卡尺		测轮辋边高	按轮辋形式选购
		专用钢带尺		测轮辋周长	按规格选购
		专用塞尺 专用平口钳		测轮辋接头凹陷量	销接式轮辋除外
7	油漆件	漆膜冲击器	1500mm	油漆件强度	

### 三、通用检测设备和量具

序号	通用量检具名称	规格型号(精度)	用途
1	百分表、表座	1~10mm (0.01mm)	检验
2	游标卡尺	0~150 mm (0.02mm)	检验
3	宽座角尺	250mm×160mm	检验
4	高度尺	0~300 mm (0.02mm)	检验
5	秒表	(0.01s)	检验
6	磅秤	>40kg	检验
7	扭力扳手	0~50N·m	检验
8	万用表		检验、生产
9	兆欧表	250V (准确度不低于10%)	检验
10	电机测功仪		检验、生产
11	电池测试仪		检验
12	充电器测试仪		检验、生产
13	控制器测试仪		检验、生产
14	直流稳压电源	20A, 50V	检验、生产
15	排气分析仪		检验

序号	通用量检具名称	规格型号(精度)	用途
16	转速表		检验

注：（1）表中序号 11~13 允许为自制仪器，但必须科学合理，并应有使用说明书和必要的技术文件，以保证使用正确。

（2）表中序号 1~9 为所有企业必备，序号 10~14 为电动自行车生产企业必备，序号 15、16 为汽油机助力自行车生产企业必备。

# 助力车生产许可证实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线：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

5.3 助力车产品生产许可证企业实地核查办法（见附件）

5.4 助力车产品生产许可证检验规则

5.4.1 抽样规则及抽样单

5.4.1.1 抽样方法和数量

1、抽样基数：每个申请单元同一型号的 30 辆以上。

2、抽样数量：每个申请单元同一型号的整车 12 辆，送检 4 辆。

3、抽样方法：样品在企业成品库的合格品中随机抽取或在生产线末端经检验合格可以出厂的产品中随机抽取。

4、封条位置：封条应贴于包装箱上、下、左、右四处骑缝处，并覆盖胶带纸保护。

生产许可证审查组应对抽样过程的真实性负责。

5.4.1.2 助力车产品生产许可证抽样单。

**助力车产品生产许可证抽样单**

委托单位签章

申证企业名称				商 标	
生产地址				邮 编	
联 系 人		电 话		传 真	
样品名称	样品型号/规格	生产日期	抽样地点	库存批量	抽样数量
抽样时间					
参加抽样人员					
工厂参加抽样人员			审查组参加抽样人员		
姓 名	职 务		姓 名	职 务	
申证企业签章：			委托抽样单位盖章：		
说明：					
1、抽样单一式 3 份，1 份申证企业留存，1 份装入样品包装箱，1 份由审查组人员带回。					
2、自抽样之日起的 7 天内，申证企业负责将样品寄/送到《实施细则》中规定的检验机构。					

## 5.4.2 检验项目及判定标准

### 5.4.2.1 检验的标准依据

- 1、电动自行车：GB17761-1999《电动自行车通用技术条件》。
- 2、汽油机助力自行车：GB17284-1998《汽油机助力自行车》。
- 3、其它类型的助力自行车：其他国家标准和行业标准。

### 5.4.2.2 产品质量判定

- 1、符合相关整车标准合格判定条件的，判产品合格。
- 2、符合相关整车标准复验条件的，可予复验，需按规定样本加倍检验，复验以一次为限。

### 5.4.2.3 送样与检验

由企业将所封的样品在规定时间内 7 日内，送达本细则规定的检验机构。

### 5.4.2.4、检验报告

检验性质应为“生产许可证抽样检验”。

委托单位应为“助力车产品审查部”。

一式 3 份（一份检验机构留档，审查部、企业各一份）。

## 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。

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时，应当按照本实施细则规定的程序进行申请，审查部重新组织实地核查和产品检验。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，企业生产地址迁移、生产条件、检验手段、生产技术或者工艺发生较大变化的，企业应当及时向所在地省级质量技术监督局提出申请，省质量技术监督局报审查部，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 仅是企业名称、住所名称、生产地址名称发生变化，而企业生产地址未迁移，企业生产条件、检验手段、生产技术未发生变化的，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。



# 助力车生产许可证实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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

6.1.7 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: XK××-×××-×××××。其中, XK代表许可,前两位(××)代表轻工行业编号,中间三位(×××)代表助力车产品编号,后五位(×××××)代表企业生产许可证编号。产品包装箱、产品说明书的醒目位置均应印(贴) QS标志和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。

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 受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。审查费由企业在申请时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：由企业按照原国家计委、财政部[1996]1500 号文《国家计委、财政部关于规定 73 种工业产品生产许可证收费标准的通知》中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；

## 助力车生产许可证实行细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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

---

9.6 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 6 月 20 日起实施, 原实施细则作废。

附件

## 助力车产品生产许可证 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 26 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、7.3.1、7.3.2 行业特殊要求共 6 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 35 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》。

## 一、质量管理职责

序号	核查项目	核查内容	核查要点	核查方法	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。	1. 核查质量负责人及其任命文件 2. 查机构或管理人员设置及其文件	<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。	1. 查采购、技术、检验、生产、仓库等部门、人员的质量职责 2. 查各部门、人员的权限和关系是否明确。	<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。	1. 查文件 2. 对照文件查记录	<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	核查方法	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。	现场核查	<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。	1. 按申证范围，检查全部设备档案并现场核实。 2. 现场抽取主要生产设备和工艺装备若干，核查性能和精度； 3. 现场验证生产能力。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格	

## 助力车生产许可实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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	核查方法	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。	查计划及实施记录	<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。	1. 按申证范围, 检查其测试计量设备档案并实物核实。 2. 现场核实检测能力。	<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。	查检定或校准证书并现场核实	<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	核查方法	结论	核查记录

序号	核查项目	核查内容	核查要点	核查方法	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。	查有关文件、座谈	<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。	查有关文件、座谈	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
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。	1. 2. 3. 查有关文件、座谈等 4. 指定两个以上项目现场操作考核	<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（图纸和工艺文件等），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、工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	现场观察、提问	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	



## 助力车生产许可实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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	核查方法	结论	核查记录
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。	1. 查培训计划、考核记录; 2. 核查相关人员的证书	<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	核查方法	结论	核查记录
4.1	技术标准	1. 标准. 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。	1. 对照细则查阅全部标准。 2. 座谈、察看现场了解标准贯彻执行情况。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 企业标准. 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。	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。 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。	1. 查企业标准备案手续。 2. 查企业标准水平评价材料。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格 <input type="radio"/> 不适用	
4.2	技术文件	1. 文件. 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。	1. 查设计文件、工艺文件和检验文件 2. 抽查若干	<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	核查方法	结论	核查记录
		2. 文件完整。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、产品使用说明书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）。	查技术文件清单并核实相关文件	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 文件统一。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。	现场抽查总装车间任一规格产品及有关文件，与技术文件、其他相关部门的文件相对照。	<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. 文件管理. 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。	1. 查文件管理制度。 2. 分别在各使用部门抽取若干种文件 3. 查现场使用文件 4. 查文件修改情况，	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 文件负责. 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。	查有关部门设置或人员任命文件。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	

### 五、过程质量管理

序号	核查项目	核查内容	核查要点	核查方法	结论	核查记录
----	------	------	------	------	----	------

## 助力车生产许可实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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	核查方法	结论	核查记录
5.1	采购控制	1. 采购制度. 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。	查文件	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 供方评价. 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。	核查有关文件。抽查若干供方档案、采购合同(主要零部件如电机、电池、控制器、充电器、车架、前叉及车把等必查)。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		3. 采购文件. 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。	1. 查有关文件 2. 查验收规定 3. 查文件批准 4. 查仓库中存放的若干主要零部件的采购合同。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		4. 采购验证. 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。	抽若干主要外购外协件, 查有关文件及记录。 检查有关检验或验证规定, 并抽查若干份检验或验证记录。	<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. 管理制度. 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。	1. 查有关制度和考核办法。 2. 查考核记录。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 工位器具. 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。	现场观察、验证。	<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	核查方法	结论	核查记录
		3. 生产操作. 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。	现场观察、提问。	<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. 质量控制点. 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。	查现场和有关工艺文件。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 程序及控制. 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。	查有关程序和执行情况。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.4	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。	1. 对产品的唯一性、永久性标识是否作出规定; 2. 现场核查。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
5.5	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。	1. 查控制程序 2. 查控制情况 3. 返工、返修产品检验规定和纪录。	<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	核查方法	结论	核查记录
----	------	------	------	------	----	------

## 助力车生产许可实施细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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	核查方法	结论	核查记录
6.1	检验管理	1. 管理制度. 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。	1. 查有关机构设置或人员任命的文件。 2. 查管理制度。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 一般不合格 <input type="radio"/> 严重不合格	
		2. 检验记录. 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。	1. 检查记录 2. 验证记录	<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。	1. 查有无检验规定 2. 抽查检验是否符合规定 3. 抽查在制品的检验记录。 4. 现场查看是否有检验状态标识。	<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. 产品包装和标识是否符合规定。 4. 是否有出厂检验的原始记录。	1. 查有关规定 2. 按申证单元抽取若干个规格的产品, 检查其出厂检验记录及其合格证; 3. 现场检查产品包装和试制品标识。	<input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 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	核查方法	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。	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。	1. 查文件 2. 现场查仓库、电闸、电动工具等部位 3. 现场查看车间、库房等 4. 查危险品的隔离与防护。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 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。	1. 查培训计划、纪录。 2. 现场察看 3. 现场察看	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	
7.3	行业特殊要求	1*. 企业应依照国家有关规定对废旧电池进行回收。	1. 是否与电池供应（处理）商、产品经销商分别签订了回收协议。 2. 实施情况。	1. 查回收规定 2. 核查回收纪录	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
		2*汽油机助力自行车尾气排放应符合国家标准。	查汽油机助力自行车尾气排放的检验方法和记录。	查汽油机助力自行车尾气排放检验记录。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	
		3. 售后服务。	企业应有售后服务管理制度、人员、三包规定、维修网点。	查制度、人员、三包规定和维修网点。	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 一般不合格 <input type="checkbox"/> 严重不合格	

生产许可证企业实地核查报告

## 助力车生产许可证实行细则(总局发证) 生产许可证办理咨询热线: 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:		企业住所:			邮编:	
		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《助力车产品生产许可证实行细则》，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	

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		
				7.3.2		
总 计		(款)	(款)	(款)		
企业代表签字确认： <div style="text-align: center;">(企业盖章)</div> <div style="text-align: center;">年 月 日</div>						审查组长：  <div style="text-align: center;">年 月 日</div>

注：否决项中如有不合格，在对应位置打×表示。