

泵产品生产许可证实施细 2012 版 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 Mp:18601663797 大相

编号: (×) XK06-003

泵产品生产许可证实施细则

2011 年 1 月 19 日公布

2011 年 1 月 19 日实施

国家质量监督检验检疫总局

目 录

1 总则.....	1
2 工作机构.....	2
3 企业申请生产许可证的基本条件.....	3
4 许可程序.....	3
4.1 申请和受理.....	3
4.2 企业实地核查.....	4
4.3 产品抽样与检验.....	4
4.4 审定与发证.....	5
4.5 集团公司的生产许可.....	5
5 审查要求.....	5
5.1 企业生产泵产品应执行的产品标准及相关标准.....	5
5.2 企业生产泵产品必备的生产设备及检测设备.....	7
5.3 泵产品出厂检验项目.....	8
5.4 泵产品生产许可证企业实地核查办法.....	18
5.5 泵产品生产许可证检验规则.....	18
6 证书和标志.....	26
6.1 证书.....	26
6.2 标志.....	28
7 委托加工备案程序.....	28
8 监督检查.....	29
9 收费.....	29
10 生产许可证工作人员守则.....	30
11 附则.....	30
附件 1 泵产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围.....	31
附件 2 泵产品生产许可证企业实地核查办法.....	38
附件 3 泵生产许可证企业实地核查报告.....	49
附件 4 企业实地核查轻微缺陷项汇总表.....	51
附件 5 检验报告.....	52
附件 6 本细则与旧版细则主要内容对照表.....	56

泵产品生产许可证实施细则

1 总则

1.1 为了做好泵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》(国家质检总局令 第 80 号)、《国家质量监督检验检疫总局关于修改〈中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法〉的决定》(国家质检总局令 第 130 号)、《关于电线电缆等 12 类产品生产许可可由省级质量技术监督部门负责审批发证的公告》(国家质检总局 2009 年第 16 号公告)、《关于印发〈工业产品生产许可省级发证工作规范〉的通知》(国质检监[2006]413 号)等规定, 制定本实施细则。

1.2 本实施细则规定的泵产品划为 12 个产品单元, 产品单元、产品品种及规格见表 1。

表 1 泵产品单元、产品品种、产品规格

序号	产品单元	产品品种	产品规格 (功率或井径)	申请书填写举例
1	小型潜水电泵	产品系列	≤3kW、>3kW~11 kW、>11 kW	小型潜水电泵 QS 系列≤3kW、>3kW~11 kW、>11 kW
2	潜水螺杆电泵		≤3kW、>3kW	潜水螺杆电泵 QG 系列≤3kW、>3kW
3	污水污物潜水电泵		≤5.5kW、>5.5~22 kW、>22 kW	污水污物潜水电泵 WQ 系列≤5.5kW、>5.5~22 kW、>22 kW
4	井用潜水电泵		≤175mm 井径、>175~250mm 井径、>250mm 井径	井用潜水电泵 QJ 系列≤175mm 井径、>175~250mm 井径、>250mm 井径
5	微型电泵		离心式≤1.5kW; 旋涡式≤2.2kW	微型电泵 JET 系列、G 系列≤1.5kW; WZB 系列≤2.2kW
6	化工离心泵		≤15kW、>15~30 kW、>30kW	化工离心泵 IH 系列≤15kW、>15~30 kW、>30kW
7	塑料离心泵		≤15kW、>15~30 kW、>30kW	塑料离心泵 FSB 系列、FZB 系列≤15kW、>15~30 kW、>30kW
8	磁力离心泵		≤15kW、>15~30 kW、>30kW	磁力离心泵 CQ 系列≤15kW、>15~30 kW、>30kW
9	屏蔽离心泵		≤15kW、>15kW	屏蔽离心泵 B 系列、N 系列、G 系列≤15kW、>15kW
10	石油化工离心泵		≤30kW、>30~75 kW、>75kW	石油化工离心泵 AY 系列、ZA 系列≤30kW、>30~75 kW、>75kW
11	热水离心泵		≤15kW、>15~30 kW、>30kW	热水离心泵 IR 系列>15~30 kW、>30kW
12	多级离心泵		≤75kW、>75~250kW、>250kW	多级离心泵 D 系列≤75kW、>75~250kW、>250kW

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

说明: 1. 本表序号 1~4 属于潜水电泵。潜水电泵是指泵与潜水电机连成一体潜入液下提取液体的电泵产品。

2. 本表序号 5 微型电泵是指电动机与泵同轴联接且在地面上使用、配套电动机功率不大于 1.5kW (离心式) 和不大于 2.2kW (旋涡式) 的电泵产品。

3. 本表序号 6~12 属于耐腐蚀泵、高温泵和高压泵。耐腐蚀泵是指输送具有腐蚀性、有毒有害、易燃易爆等特殊介质的泵产品; 高温泵是指工作温度 $t \geq 105^{\circ}\text{C}$ 的泵产品; 高压泵是指工作压力 $P > 6.4\text{MPa}$ 的泵产品。凡符合以上三个条件之一要求的叶片式离心泵均属于发证产品范围。

1.3 在中华人民共和国境内生产本实施细则规定的泵产品的, 应当依法取得生产许可证。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则规定的泵产品。

1.4 本实施细则在实施过程中, 相关产品的国家标准、行业标准和国家产业政策一经修订, 企业应当及时执行, 本实施细则将根据国家标准和行业标准的变化、国家产业政策的调整, 动态修订。

1.5 本实施细则中有关要求, 国务院工业产品生产许可证主管部门认为需要听证的涉及公共利益的重大许可事项, 将向社会公告, 并举行听证。

2 工作机构

2.1 国家质量监督检验检疫总局(以下简称国家质检总局)负责泵产品生产许可证统一管理工作。

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)负责泵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)受全国许可证办公室委托承担有关技术性和事务性的工作。

2.2 全国工业产品生产许可证办公室机械产品生产许可证审查部(以下简称审查部)设在中国机械工业联合会质量工作部, 受全国许可证办公室委托起草《泵产品生产许可证实施细则》; 跟踪泵产品的国家标准、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; 审查部配合省级质量技术监督局组织泵产品实施细则的宣贯。

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 中国机械工业联合会质量工作部

邮政编码: 100823

电 话: 010-68594860、68594718、68594897、68594988

传 真: 010-68527524

电子信箱: jxcpscb@126.com、jxshchb@126.com

联 系 人: 李建林 李燕霞 杨洁华 张京京

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)负责本行政区域内泵产品生产许可的受理、审查、批准、发证以及后续监督和管理的工作。

省级工业产品生产许可证办公室(以下简称省级许可证办公室)负责本行政区域内泵产品生产许

可省级发证的日常工作。

县级以上质量技术监督局负责本行政区域内泵产品生产许可证的监督检查工作。

2.4 泵产品生产许可证的检验工作由指定的检验机构承担, 检验机构名单及检测产品范围见附件 1。根据工作需要, 国家质检总局负责对承担生产许可证检验工作的检验机构进行动态调整。

3 企业申请生产许可证的基本条件

企业申请生产许可证, 应当符合下列条件:

- 3.1 有营业执照, 经营范围覆盖申报的产品;
- 3.2 有与所生产产品相适应的专业技术人员(见附件 2);
- 3.3 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段(见 5.2、附件 2);
- 3.4 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件(见附件 2);
- 3.5 有健全有效的质量管理体系和责任制度(见附件 2);
- 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(见 5.1、附件 2);
- 3.7 符合国家产业政策的规定, 不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。

根据国务院关于《促进产业结构调整暂行规定》(国发[2005]40 号)的决定和《产业结构调整指导目录(2005 年本)》(中华人民共和国国家发展和改革委员会第 40 号令)的要求, B 型、BA 型单级单吸悬臂式离心泵系列和 F 型单级单吸耐腐蚀泵系列均属淘汰落后产品。

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或受省级委托的地方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》。《全国工业产品生产许可证申请书》中“产品类别”栏填写“泵”, “产品名称”栏填写“泵”, “产品单元”栏按表 1 的产品单元栏填写, “产品品种”栏为企业申请的全部系列, 产品系列应按照有关泵产品的国家标准、行业标准或经备案的企业标准及技术要求的填写(表 1 申请书填写举例栏只列举了常用的产品系列), 产品规格按表 1 中的产品规格填写。

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》。

4.1.1.2 营业执照复印件。

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

4.1.1.4 对于采用非典型工艺的企业, 提交工艺流程说明。

4.1.2 省级或受省级委托的地方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

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

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《中华人民共和国行政许可法》和《中华人民共和国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 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(同一批投产的主要原材料,按相同工艺生产的产品为一批),并在产品或者包装、说明书标明“试制品”后,方可销售。对省级质量技术监督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 省级或受省级委托的地方质量技术监督局应当制定核查计划,提前5日通知企业。

4.2.2 被核查企业所在地的市级或县级质量技术监督部门必须委派1名观察员参加,观察员应当由行政人员担任。

4.2.3 审查组由2至4名审查员组成,审查组成员不得全部来自同一单位,应当由不同单位人员共同组成。

4.2.4 审查组应当按照有关规定及“泵产品生产许可证企业实地核查办法”(见5.4)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。

4.2.5 审查组在实地核查结束时将《生产许可证企业实地核查报告》(见附件3)和《企业实地核查不符合项汇总表》(见附件4)复印件一份交企业,一份交观察员,由观察员报企业所在地县级以上质量技术监督部门。

4.2.6 企业实地核查合格的,但存在轻微缺陷的,县级以上质量技术监督部门督促企业按照《企业实地核查轻微缺陷项汇总表》要求在规定的时间内完成整改。

4.2.7 省级或受省级委托的地方质量技术监督局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。

4.2.8 企业应当积极配合实地核查工作,如因不可抗力原因拖延或拒绝实地核查的实地核查工作终止。

4.2.9 企业实地核查不合格的判为企业审查不合格,由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.2.10 企业实地核查不合格的,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“泵产品生产许可证抽样规则”(见5.5.1)抽封样品,填写《泵产品生产许可证抽样单》(见5.5.1)一式四份,并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。

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。检验机构不得将检验任务分包、转包。

对于特大功率(指功率 $\geq 1000\text{KW}$)或特殊类型(单机重量 ≥ 3 吨)的产品需要现场检验的,企业应具备现场检验的设备,并自主选择检验机构进行现场检验;检验机构不得使用机构外人员实施

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。产品检验时间不计入本实施细则规定的许可期限。

4.3.4 企业实地核查不合格的,不再进行产品抽样和检验。

4.3.5 实地核查合格的,企业应当积极配合产品抽样和检验工作,如因非不可抗力原因拖延或拒绝产品抽样和检验的实地核查工作终止。

4.3.6 企业产品检验不合格的判为企业审查不合格,由省级质量技术监督局向企业发出《不予行政许可决定书》。

4.4 审定与发证

4.4.1 省级质量技术监督局应当对提交的申请材料、现场核查文书、抽样单、产品检验报告等材料进行审查并签署意见。

4.4.2 省级质量技术监督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,由省级质量技术监督局在作出许可决定之日起 10 日内向企业颁发生产许可证;不符合发证条件的,省级质量技术监督局自作出决定之日起 10 日内向企业发出《不予行政许可决定书》。有关省级质量技术监督部门应当按行政许可有关规定听取行政相对人的陈述和申辩,听取申请人的意见。

4.4.3 省级质量技术监督局自作出批准决定之日起 20 日内,负责在网络等媒体上公告其审批的工业产品生产许可信息,并将信息通报有关部门。

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 所属单位与集团公司一起申请办理生产许可证时,应当向集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请。集团公司所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局可以直接派出审查组,也可以以书面形式委托所属单位所在地省级或受省级委托的地方质量技术监督局组织核查。集团公司所在地省级质量技术监督局作出是否准予许可的决定。

4.5.4 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 企业生产泵产品应执行的产品标准及相关标准,见表 2。

表 2 泵产品的产品标准及相关标准

产品标准			
序号	产品单元	标准号	标准名称
1	小型潜水电泵	JB/T 8092-2006	小型潜水电泵
2	潜水螺杆电泵	JB/T 8645-1997	潜水螺杆泵

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

产品标准			
序号	产品单元	标准号	标准名称
3	污水污物潜水电泵	GB/T 24674-2009 JB/T 8857-2000 CJ/T 3038-1995 JB/T 10608-2006 JB/T 10179-2000 JB/T 10377-2002 CJ/T 3060-1996	污水污物潜水电泵 离心式潜污泵 潜水排污泵 混流潜水电泵 混流式、轴流式潜水泵 中小型轴流潜水电泵 潜水轴流泵
4	井用潜水电泵	GB/T 2816-2002 GB/T 2818-2002	井用潜水泵 井用潜水异步电动机
5	微型电泵	JB/T 9804.1-1999 JB/T 9804.2-1999 JB/T 5415-2000 JB/T 10601-2006 JB/T 6664.1-2004 JB/T 6664.2-2004 JB/T 10604-2006	微型泵型式与基本参数 微型泵技术条件 微型离心泵 旋涡式自吸电泵 自吸泵 第1部分 型式与基本参数 自吸泵 第2部分 技术条件 园艺电泵
6	化工离心泵	GB/T 5656-2008 GB/T 5662-1985 GB/T 13007-1991 GB/T 13006-1991	离心泵技术条件 (II类) 轴向吸入离心泵 (16bar) 标记. 性能和尺寸 离心泵效率 离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
7	塑料离心泵	GB/T 5656-2008 JB/T 8688-1998 GB/T 13007-1991 GB/T 13006-1991	离心泵技术条件 (II类) 塑料离心泵 离心泵效率 离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
8	磁力离心泵	GB/T 5656-2008 GB/T 13007-1991 GB/T 13006-1991	离心泵技术条件 (II类) 离心泵效率 离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
9	屏蔽离心泵	GB/T 5656-2008 GB/T 13007-1991 GB/T 13006-1991	离心泵技术条件 (II类) 离心泵效率 离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

产品标准			
序号	产品单元	标准号	标准名称
10	石油化工离心泵	GB/T 3215-2007 GB/T 13007-1991 GB/T 13006-1991	石油、重化学和天然气工业用离心泵 离心泵效率 离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
11	热水离心泵	GB/T 16907-1997 GB/T 5662-1985 GB/T 13007-1991 GB/T 13006-1991	离心泵技术条件 (I类) 轴向吸入离心泵 (16bar) 标记. 性能和尺寸 离心泵效率 离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
12	多级离心泵	JB/T 8059-2008 GB/T 16907-1997 GB/T 13007-1991 GB/T 13006-1991	高压锅炉给水泵技术条件 离心泵技术条件 (I类) 离心泵效率 离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量
相关标准			
序号	标准代号	标准名称	
1	GB/T 13006-1991	离心泵、混流泵和轴流泵 汽蚀余量	
2	GB/T 3216-2005	回转动力泵 水力性能验收试验 1级和2级	
3	JB/T 8097-1999	泵的振动测量与评价方法	
4	JB/T 8098-1999	泵的噪声测量与评价方法	
5	GB/T 9969-2008	工业产品使用说明书总则	
6	GB/T 1032-2005	三相异步电动机试验方法	
7	GB 10395.8-2006	农林拖拉机和机械安全技术要求 第8部分 排灌泵和泵机组	
8	GB 10396-2006	农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械安全标志和危险图形总则	
9	JB/T 4376-2002	水泵用小功率异步电动机 技术条件	
10	GB/T 12785-2002	潜水电泵试验方法	

说明: 上述标准均为现行有效版本。标准一经修订, 企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产, 生产许可证企业实地核查和产品检验应当按照新标准要求进行。

5.2 企业生产泵产品必备的生产设备及检测设备 (见表 3-1、3-2)

表 3-1 小型潜水电泵、潜水螺杆电泵、污水潜水电泵、井用潜水电泵、微型电泵
必备生产设备和检测设备

生 产 设 备

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	名 称	备 注
1	机加工设备（车、磨、刨、铣、钻等）	用于零部件加工
2	装配工装	生产及装配工装
3	喷涂设备	整机外观的喷涂
检 测 设 备		
序号	名 称	精度要求
1	水（气）压试验设备	
2	静平衡装置	—
3	动平衡机（标准中没规定需要做动平衡的产品除外）	—
4	电泵性能试验台	2 级
5	电机绕组耐电压试验设备	—

注：如没有机加工工序的生产企业,可不需具备机加工设备。

表 3-2 化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、石油化工离心泵、热水离心泵、多级离心泵生产设备和检测设备

生 产 设 备		
序号	名 称	备 注
1	起重设备	起吊和工序之间的运输
2	装配平台	生产、检验及装配工装
3	喷涂设备	整机外观的喷涂
4	机加工设备（车、磨、刨、铣、钻等）	用于零部件加工
5	常用工具	用于工件拆装
检 测 设 备		
序号	名 称	精度要求
1	水（气）压试验设备	—
2	静平衡装置	—
3	水泵性能试验台	2 级

注：如没有机加工工序的生产企业,可不需具备机加工设备。

5.3 泵产品出厂检验项目见下表：

表 4 泵产品出厂检验项目表

序 号	产 品 单 元	标 准 号	条 款 号	检 验 项 目
1	小 型 潜 水 电 泵	JB/T 8092-2006	JB/T 8092-2006:4. 25、4. 26	1) 外观及转动检查
			JB/T 8092-2006:4. 10	2) 电泵电动机定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定
			JB/T 8092-2006:4. 12	3) 耐电压试验
			JB/T 8092-2006:5. 3	4) 转向试验

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目
			JB/T 8092-2006:4.2 4.14	5) 运行检查及离心开关断开转速的测定 (仅适应于含离心开关的电泵)
			JB/T 8092-2006:3.3 4.6	6) 规定流量、扬程的测定
			JB/T 8092-2006:3.3 4.4	7) 规定流量下电泵效率的测定
			JB/T 8092-2006:3.3 4.5	8) 电泵 0.8~1.2 倍规定流量范围内输入功率的测定
			JB/T 8092-2006:4.13	9) 匝间耐压试验 (充水式不做)
			JB/T 8092-2006:4.20	10) 接地标志的检查
			JB/T 8092-2006:4.28	11) 安全标志检查
2	潜水螺杆电泵	JB/T 8645-1997 GB/T 12785-2002	JB/T 8645-1997:4.21	1) 外观检查
			GB/T 12785-2002: 7	2) 电机定子绕组在实际状态下直流电阻的测定
			JB/T 8645-1997:4.8	3) 电机定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定
			JB/T 8645-1997:4.10	4) 耐电压试验
			JB/T 8645-1997:4.15	5) 泵的水 (气) 压试验
			JB/T 8645-1997:4.11	6) 匝间冲击耐电压试验
			JB/T 8645-1997:4.12	7) 离心开关断开转速的测定
JB/T 8645-1997:3.3 4.4 4.3	8) 规定扬程下流量及机组效率的测定			
3	污水污物潜水电泵	GB/T 24674-2009	GB/T 24674-2009: 7.1	1) 外观检查
			GB/T 24674-2009: 4.7	2) 电泵电动机定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定
			GB/T 24674-2009: 4.9	3) 耐电压试验
			GB/T 24674-200: 4.13.4	4) 转向试验

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目	
		GB/T 24674-2009	4.18	5) 运行检查	
			4.4.4	6) 规定流量下扬程的测定	
			4.4.6	7) 规定流量下电泵效率的测定	
			4.13.1	8) 保护装置检查	
			4.13.1	9) 密封监控装置试验(仅适宜于 15 kW 以上)	
			4.13.4	10) 接地标志的检查	
			4.13.6	11) 安全标志检查	
		JB/T 8857-2000	GB/T 12785-2002	4.6	1) 装配质量
				4.4.2	2) 电动机内腔和电动机侧的密封装置、泵侧的密封装置的气压试验
				4.3.7	3) 绝缘电阻的测定(包括定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻和热态绝缘电阻)
				7	4) 电动机冷态直流电阻的测定;
				4.3.8	5) 电动机的空载试验
				4.2	6) 泵的性能试验
				4.3.9	7) 电动机的耐压试验
		CJ/T 3038-1995	GB/T 12785-2002	9.1.1、6.15	1) 整机外观检查
				6.16、6.20	2) 运行状态(包括转向)检验
				6.21	3) 接地标志的检查
				6.18、6.17	4) 潜污泵内腔(电机)气压试验及水泵侧密封的气压试验;
				6.8	5) 电机的定子绕组对机壳的冷态绝缘电阻测定;
				7	6) 电机的定子绕组在实际冷态下直流电阻的测定;

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目	
			GB/T 12785-2002: 8	7) 电机空载电流和空载损耗的测定	
			CJ/T 3038-1995: 6.5.3	8) 额定流量时扬程的测定	
			CJ/T 3038-1995: 6.5.3	9) 额定流量时潜污泵效率的测定	
			CJ/T 3038-1995: 6.5.2	10) 0.7-1.3 倍额定流量范围内轴功率的测定	
			CJ/T 3038-1995: 6.10	11) 耐电压试验	
			CJ/T 3038-1995: 6.11	12) 匝间绝缘耐冲击电压试验	
		JB/T 10608-2006 GB/T 12785-2002	JB/T 10608-2006:4.19 7.1 4.13	1) 外观检查;	
			JB/T 10608-2006: 4.27.2 7.1.2	2) 运行状态检验	
			JB/T 10608-2006:4.7	3) 电动机的定子绕组对机壳的绝缘电阻测定	
			GB/T 12785-2002:7	4) 电动机的定子绕组在实际冷态下直流电阻测定	
			JB/T 10608-2006:4.10	5) 匝间绝缘试验	
			JB/T 10608-2006:4.9	6) 耐电压试验	
			GB/T 12785-2002:8	7) 电机空载电流和空载损耗的测定	
			JB/T 10608-2006:4.14	8) 接地标志检查	
			JB/T 10608-2006: 4.15	9) 电动机内腔气压试验及密封装置的气压试验	
			JB/T 10608-2006:3.3 4.4	10) 规定流量时, 潜水电泵扬程和效率的测定	
			JB/T	JB/T 10377-2002:4.3.8	1) 绝缘电阻测定
				JB/T 10179-2000:4.3.7	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目
		10377-2002 JB/T 10179-2000 GB/T 12785-2002	JB/T 10377-2002: 4.4.1.1 4.4.1.3	2) 电动机内腔与泵腔间密封装置和电动机内腔的气压;
			JB/T 10179-2000: 4.4.1.1 4.4.1.3	
			GB/T 12785-2002:7	3) 电动机绕组冷态直流电阻测定
			GB/T 12785-2002:8	4) 电动机空载试验
			JB/T 10377-2002:4.3.10 JB/T 10179-2000:4.3.9	5) 电动机的耐电压试验
			JB/T 10377-2002:4.2.1 JB/T 10179-2000:4.2.1	6) 泵的性能试验
			JB/T 10377-2002:4.6.3 JB/T 10179-2000:4.6.3	7) 装配质量
4	井用潜水电泵	GB/T 2816-2002 GB/T 2818-2002 GB/T 12785-2002	GB/T 2816-2002:3.3 5.2	1) 电泵 0.7~1.2 倍规定流量下的扬程、泵效率(或机组效率)的测定
			GB/T 2816-2002:5.7	2) 泵承压件水(气)压试验
			GB/T 2816-2002:5.8	3) 防锈措施
			GB/T 2818-2002:4.24	4) 机械检查: 装配、运转、外观和径向跳动、端面跳动检查, 电泵连接处尺寸及公差检查
			GB/T 2818-2002:4.17	5) 电机内腔耐压力试验
			GB/T 2818-2002:4.14	6) 定子绕组信号线和机壳相互间的耐电压试验
			GB/T 2818-2002:4.20	7) 油量检查(充油式电动机空运转前应检查油量)
			GB/T 12785-2002:7	8) 电机定子绕组在实际状态下直流电阻的测定
			GB/T 2818-2002:4.11	9) 电机定子绕组、信号线和机壳相

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目	
				互间的冷态绝缘电阻测定	
			GB/T 2818-2002:4.16	10) 空载电流和空载损耗的测定	
			GB/T 2818-2002:4.8	11) 堵转电流和堵转损耗的测定	
			GB/T 2818-2002:4.14	12) 定子绕组匝间冲击耐电压试验	
			GB/T 2818-2002:4.21	13) 安全检查	
5	微型电泵	JB/T 9804.2-1999 JB/T 5415-2000	JB/T 9804.2-1999:3.6 JB/T 5415-2000:4.9.4	1) 外观与涂漆质量	
			JB/T 9804.2-1999:3.6 JB/T 5415-2000:4.9.5	2) 装配质量	
			JB/T 9804.2-1999:3.3 JB/T 5415-2000:4.6	3) 静平衡试验	
			JB/T 9804.2-1999:4.5 JB/T 5415-2000:5.4.2	4) 水(气)压试验	
			JB/T 9804.2-1999: 3.1.5 3.1.2 JB/T 5415-2000:3.2.1 3.2.2	5) 规定性能点的流量、扬程、轴功率和效率	
			JB/T 9804.2-1999:5.1.2.f JB/T 5415-2000:4.9.5	6) 运转试验	
			JB/T 9804.2-1999:3.1.4 JB/T 5415-2000:4.10.1	7) 安全标志检查	
			JB/T 10601-2006	JB/T 10601-2006:4.17 4.16	1) 外观及转动检查
				JB/T 10601-2006:4.8	2) 电动机定子绕组对机壳冷态绝缘电阻的测定
				JB/T 10601-2006:4.10	3) 耐电压试验

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目
			JB/T 10601-2006:4.15	4) 泵腔气密性试验
			JB/T 10601-2006:3.3	5) 规定流量下扬程的测定
			JB/T 10601-2006:3.3	6) 规定流量下电泵效率的测定
			JB/T 10601-2006:4.19	7) 接地标志检查
			JB/T 10601-2006:4.21	8) 安全标志检查
		JB/T 6664.2-2004	JB/T 6664.2-2004:3.12	1) 外观与涂漆质量
			JB/T 6664.2-2004:3.12.3	2) 装配质量
			JB/T 6664.2-2004:3.9	3) 静平衡
			JB/T 6664.2-2004:3.10 4.6	4) 水(气)压试验
			JB/T 6664.2-2004:3.2.1	5) 性能试验
			JB/T 6664.2-2004:3.1.4	6) 自吸高度和规定自吸时间
			JB/T 6664.2-2004:5.2.2.h	7) 运转试验
			JB/T 6664.2-2004:3.1.6	8) 安全标志检查
			6	化工 离心 泵
GB/T 3216-2005:8 6.4	2) 泵扬程			
GB/T 3216-2005:9 6.4	3) 泵转速			
GB/T 3216-2005:10 6.4	4) 泵轴功率			
GB/T 3216-2005:6.4	5) 效率			
GB/T 3216-2005:11	6) 泵汽蚀余量(淹没式泵不考核此项)			
GB/T 5656-2008:4.3	7) 振动			

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目
			JB/T 8097-1999: 4、5	
			JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	8) 噪声
			GB/T 5656-2008:6.3.4.4 :4.13	9) 轴封泄漏
			GB/T 5656-2008:6.3.4.4 :4.12.3	10) 轴承温升
7	塑料离心泵	GB/T 5656-2008	GB/T 3216-2005:7 6.4	1) 泵流量
			GB/T 3216-2005:8 6.4	2) 泵扬程
			GB/T 3216-2005:9 6.4	3) 泵转速
			GB/T 3216-2005:10 6.4	4) 泵轴功率
			GB/T 3216-2005:6.	5) 效率
			GB/T 3216-2005:11	6) 泵汽蚀余量(淹没式泵不考核此项)
			JB/T 8097-1999: 4、5	7) 振动
			JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	8) 噪声
			GB/T 5656-2008:6.3.4.4 :4.13	9) 轴封泄漏
			GB/T 5656-2008:6.3.4.4 :4.12.3	10) 轴承温升
8	磁力离心泵	GB/T 5656-2008	GB/T 3216-2005:7 6.4	1) 泵流量
			GB/T 3216-2005:8 6.4	2) 泵扬程
			GB/T 3216-2005:9 6.4	3) 泵转速
			GB/T 3216-2005:10	4) 泵轴功率

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目
		8098-1999	6.4	
			GB/T 3216-2005:6.4	5) 效率
			GB/T 3216-2005:11	6) 泵汽蚀余量 (淹没式泵不考核此项)
			GB/T 5656-2008: 4.3 JB/T 8097-1999: 4、5	7) 振动
			JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	8) 噪声
9	屏蔽离心泵	GB/T 5656-2008	GB/T 3216-2005:7 6.4	1) 泵流量
			GB/T 3216-2005:8 6.4	2) 泵扬程
			GB/T 3216-2005:9 6.4	3) 泵转速
			GB/T 3216-2005:10 6.4	4) 泵轴功率
			GB/T 3216-2005:6.4	5) 效率
			GB/T 3216-2005:11	6) 泵汽蚀余量 (淹没式泵不考核此项)
			GB/T 5656-2008: 4.3 JB/T 8097-1999: 4、5	7) 振动
			JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	8) 噪声
			10	石油化工离心泵
GB/T 3216-2005:8 6.4	2) 泵扬程			
GB/T 3216-2005:9 6.4	3) 泵转速			
GB/T 3216-2005:10 6.4	4) 泵轴功率			
6.4				

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目
			GB/T 3216-2005:6.4	5) 效率
			GB/T 3216-2005:11	6) 泵汽蚀余量(淹没式泵不考核此项)
			GB/T 3215-2007: 2.5.3 JB/T 8097-1999: 4、5	7) 振动
			GB/T 3215-2007: 7.3.4.4 JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	8) 噪声
			GB/T 3215-2007: 5.8	9) 轴封泄漏
			GB/T 3215-2007: 5.10.2.4	10) 轴承温升
11	热水离心泵	GB/T 16907-1997	GB/T 3216-2005:7 6.4	1) 泵流量
			GB/T 3216-2005:8 6.4	2) 泵扬程
			GB/T 3216-2005:9 :6.4	3) 泵转速
			GB/T 3216-2005:10 :6.4	4) 泵轴功率
			GB/T 3216-2005:6.4	5) 效率
			GB/T 3216-2005:11	6) 泵汽蚀余量(淹没式泵不考核此项)
			GB/T 16907-1997:4.3.2 JB/T 8097-1999: 4、5	7) 振动
			JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	8) 噪声
			GB/T 16907-1997:4.13	9) 轴封泄漏
			GB/T 16907-1997:4.12	10) 轴承温升
12	多级离心泵	JB/T 8059-2008	GB/T 3216-2005:7 :6.4	1) 泵流量
			GB/T 3216-2005:8 :6.4	2) 泵扬程
			GB/T 3216-2005:9	3) 泵转速

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	标准号	条款号	检验项目
		8097-1999	:6.4	
		JB/T	GB/T 3216-2005:10	4) 泵轴功率
		8098-1999	:6.4	
			GB/T 3216-2005:6.4	5) 效率
			GB/T 3216-2005:11	6) 泵汽蚀余量 (淹没式泵不考核此项)
			JB/T 8059-2008:4.4.3 JB/T 8097-1999: 4、5	7) 振动
			JB/T 8059-2008:4.4.4 JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	8) 噪声
			GB/T 5656-2008:4.9	9) 轴封泄漏
			JB/T 8059-2008:4.8	10) 轴承温升

5.4 泵产品生产许可证企业实地核查办法 (见附件 2)

5.5 泵产品生产许可证检验规则

5.5.1 抽样规则 (见表 5) 及抽样单 (见表 6)

5.5.1.1 抽样基本要求

a. 抽样应该在企业自检合格 (已签发合格证) 的产品中随机抽取。

b. 应优先抽取同一单元中产量大的主导产品或结构相对复杂、转速高、功率大的产品作为代表机型。

c. 抽样地点可以是企业的成品仓库、中转仓库或市场、总装终端 (检验合格品中)。

d. 抽样基数应不少于被抽样品的 5 倍, 但配套动力大于 15kW 的泵产品抽样基数原则上不少于被抽样品的 2 倍。

e. 特大功率 (指功率 $\geq 1000\text{kW}$)、特殊类型 (单机重量 ≥ 3 吨) 的泵产品, 按照定货数量确定。

5.5.1.2 抽取样品数量

为了保证样品的代表性, 每个产品单元的抽样数量应不少于表 5 规定:

表 5 泵产品生产许可证抽样数量

序号	产品单元	抽样数量
1	小型潜水电泵	按每个系列 $\leq 3\text{kW}$ 、 $> 3 \sim 11\text{kW}$ 、 $> 11\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	产品单元	抽样数量
2	潜水螺杆电泵	按每个系列 $\leq 3\text{kW}$ 、 $> 3\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
3	污水污物潜水电泵	按每个系列 $\leq 5.5\text{kW}$ 、 $> 5.5 \sim 22 \text{ kW}$ 、 $> 22 \text{ kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
4	井用潜水电泵	按每个系列 $\leq 175\text{mm}$ 井径、 $> 175 \sim 250\text{mm}$ 井径、 $> 250\text{mm}$ 井径的井径范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
5	微型电泵	离心式微型电泵按每个系列 $\leq 1.5\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验; 旋涡式微型电泵按每个系列 $\leq 2.2\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验;
6	化工离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{ kW}$ 、 $> 30\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
7	塑料离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{ kW}$ 、 $> 30\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
8	磁力离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{ kW}$ 、 $> 30\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
9	屏蔽离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
10	石油化工离心泵	按每个系列 $\leq 30\text{kW}$ 、 $> 30 \sim 75 \text{ kW}$ 、 $> 75\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
11	热水离心泵	按每个系列 $\leq 15\text{kW}$ 、 $> 15 \sim 30 \text{ kW}$ 、 $> 30\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验
12	多级离心泵	按每个系列 $\leq 75\text{kW}$ 、 $> 75 \sim 250\text{kW}$ 、 $> 250\text{kW}$ 的功率范围分别各抽取 1 种规格 2 台产品进行检验

5.5.1.3 泵产品生产许可证抽样单按照表 6 格式填写

表6 泵产品生产许可证抽样单

编号:

企业 情况	申请单位名称 (盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
	集团公司所属 单位(盖章)					
	生产地址				邮政编码	
	联系人		电话		传真	
抽样 情况	产品单元					
	产品品种			产品规格		
	型号			执行标准		
	抽样基数			抽样数量		
	生产日期			抽样日期		
	产品批号			抽样地点		
	封样情况					
抽样 人员 签字			审查组织单位(盖章) 年 月 日			
企业 人员 签字						
备注						
说明	请企业在封样之日起7日内将样品送达生产许可证检验机构。					

注：以集团公司形式申请的企业，如集团公司不生产，集团公司可不盖章，集团公司所属单位必须盖章。

5.5.2 检验项目及判定标准

5.5.2.1 潜水电泵、微型电泵检验项目及判定标准依据如表 7-1 所示：

表 7-1 潜水电泵、微型电泵检验项目及判定标准

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
1	过载保护	GB 10395.8-2006: 6.7	GB/T 12785-2002	A	需要外配过载保护装置的产品,必须在使用说明书中写明。
2	接地措施	GB 10395.8-2006: 6.11 JB/T 4376-2002: 4.23 JB/T 10604-2006: 4.15	GB 10395.8-2006: 6.11 JB/T 4376-2002: 4.23 JB/T 10604-2006: 4.15	A	井用潜水电泵需在使用说明书中写明特殊使用场合的接地要求。
3	绝缘电阻	GB 10395.8-2006: 6.6 JB/T 8092-2006: 4.10 GB/T 24674-2009: 4.7 CJ/T 3038-1995: 6.8 GB/T 2818-2002: 4.11 JB/T 8645-1997: 4.8 JB/T 5415-2000: 4.10.2 JB/T 10604-2006: 4.6 JB/T 10601-2006 4.8 JB/T 4376-2002: 4.18	GB 10395.8-2006: 6.6 JB/T 8092-2006: 4.10 GB/T 24674-2009: 4.7 CJ/T 3038-1995: 6.8 GB/T 2818-2002: 4.11 JB/T 8645-1997: 4.8 JB/T 5415-2000: 4.10.2 JB/T 10604-2006: 4.6 JB/T 10601-2006 4.8 JB/T 4376-2002: 4.18 GB/T 12785-2002: 6	A	
4	电泵引出电缆	GB 10395.8-2006: 6.9 JB/T 8092-2006: 4.16 GB/T 24674-2009: 4.13.2 CJ/T 3038-1995: 6.15 GB/T 2818-2002: 4.25 JB/T 8645-1997: 4.14	GB 10395.8-2006: 6.9 JB/T 8092-2006: 4.16 GB/T 24674-2009: 4.13.2 CJ/T 3038-1995: 6.15 GB/T 2818-2002: 4.25 JB/T 8645-1997: 4.14	A	不考核微型电泵
5	安全标志	GB 10395.8-2006: 9.2 GB 10396-2006: 4~10	GB 10395.8-2006: 9.2	A	
6	定子绕组耐电压	GB 10395.8-2006: 6.6 JB/T 8092-2006: 4.12 GB/T 24674-2009: 4.9 CJ/T 3038-1995: 6.10 GB/T 2818-2002: 4.13 JB/T 8645-1997: 4.10 JB/T 5415-2000: 4.10.3	GB 10395.8-2006: 6.6 JB/T 8092-2006: 4.12 GB/T 24674-2009: 4.9 CJ/T 3038-1995: 6.10 GB/T 2818-2002: 4.13 JB/T 8645-1997: 4.10 JB/T 5415-2000: 4.10.3	A	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		JB/T 10604-2006: 4.8 JB/T 10601-2006 4.10 JB/T 4376-2002:4.13、4.14	JB/T 10604-2006: 4.8 JB/T 10601-2006 4.10 JB/T 4376-2002: 4.13、4.14 GB/T 12785-2002: 14		
7	使用说明书 安全内容	GB 10395.8-2006: 5.1、 10 GB/T 9969-2008: 4.7	GB 10395.8-2006: 5.1、10 GB/T 9969-2008: 4.7	A	
8	泵规定点 效率	JB/T 8092-2006: 3.3 GB/T 24674-2009: 3.3 CJ/T 3038-1995: 6.5.4 GB/T 2816-2002: 3.3 JB/T 8645-1997: 3.3 JB/T 9804.1-1999: 3 JB/T 10604-2006: 3.3.1 JB/T 10601-2006 3.3, 4.4 JB/T 6664.1-2004 6	GB/T 12785-2002 GB/T 3216-2005	A	小型潜水电泵、潜水 螺杆电泵、污水潜水电泵和微型电泵考 核电泵或机组效率; 井用潜水电泵考核 泵效率。
9	电动机效率	GB/T 2818-2002: 4.4	GB/T 12785-2002	A	仅适用于井用潜水电泵
10	汽蚀余量	JB/T 5415-2000: 3.2.3 JB/T 9804.1-1999: 3 JB/T 10601-2006 3.3, 4.5 JB/T 6664.1-2004 6	GB/T 3216-2005:11	B	仅适用于微型电泵
11	规定点流 量、扬程	JB/T 8092-2006: 3.3、4.6 GB/T 24674-2009: 3.3 CJ/T 3038-1995: 6.5.3 GB/T 2816-2002: 3.3 JB/T 8645-1997: 3.3 JB/T 5415-2000: 3.2.1 JB/T 9804.1-1999: 3 JB/T 10604-2006: 3.3.1 JB/T 10601-2006 3.3, 4.4	GB/T 12785-2002 GB/T 3216-2005:6.4	B	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		JB/T 6664.1-2004 6			
12	电泵输入功率、泵轴功率	JB/T 8092-2006: 3.3、4.5 GB/T 24674-2009: 4.4 CJ/T 3038-1995: 6.5.2 JB/T 9804.2-1999: 3.1.5 JB/T 10604-2006: 3.3.1 JB/T 10601-2006 4.3	GB/T 12785-2002 GB/T 3216-2005	B	小型潜水电泵和微型电泵考核输入功率;污水潜水电泵考核泵轴功率。此项不考核潜水螺杆电泵和并用潜水电泵
13	功率因数	JB/T 8092-2006: 4.8 GB/T 24674-2009: 4.5 CJ/T 3038-1995: 6.6.1 GB/T 2818-2002: 4.4、4.9 JB/T 8645-1997: 4.6 JB/T 4376-2002: 4.4、4.9	GB/T 12785-2002 GB/T 1032-1985 GB/T 9651-1988	B	
14	电动机定子的温升限值(温升)	JB/T 8092-2006: 4.9 GB/T 24674-2009: 4.6 CJ/T 3038-1995: 6.7 GB/T 2818-2002: 4.10 JB/T 8645-1997: 4.7 JB/T 4376-2002: 4.11 JB/T 10604-2006: 4.5	GB/T 12785-2002 GB/T 1032-2005 GB/T 9651-1988	B	
15	电机内腔或泵体的水(气)压试验	JB/T 8092-2006: 4.17 GB/T 24674-2009: 4.15 CJ/T 3038-1995: 6.18 GB/T 2818-2002: 4.17 JB/T 8645-1997: 4.15 JB/T 5415-2000: 4.7 JB/T 9804.2-1999: 3.4 JB/T 10604-2006: 4.9 JB/T 10601-2006 4.11 JB/T 6664.2-2004 4.6	JB/T 8092-2006: 4.17 GB/T 24674-2009: 4.15 CJ/T 3038-1995: 6.18 GB/T 2818-2002: 4.17 JB/T 8645-1997: 4.15 JB/T 5415-2000: 5.4.2 JB/T 9804.2-1999: 4.5 JB/T 10604-2006: 4.9 JB/T 10601-2006 4.11 JB/T 6664.2-2004 4.6	B	微型电泵做泵体水气压试验;其他潜水电泵做电机内腔水气压试验。
16	标牌	JB/T 8092-2006: 7.1 GB/T 24674-2009: 7.1 CJ/T 3038-1995: 9.1.1 GB/T 2816-2002: 7.1.1	JB/T 8092-2006: 7.1 GB/T 24674-2009: 7.1 CJ/T 3038-1995: 9.1.1 GB/T 2816-2002: 7.1.1	B	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		GB/T 2818-2002: 6.1、6.2 JB/T 8645-1997: 7.1、7.2 JB/T 5415-2000: 8.1.1 JB/T 9804.2-1999: 6.1.1 JB/T 4376-2002: 7.1、7.2 JB/T 10604-2006: 7.1 JB/T 10601-2006 7.1.1 JB/T 6664.2-2004 6.1.1	GB/T 2818-2002: 6.1、6.2 JB/T 8645-1997: 7.1、7.2 JB/T5415-2000: 8.1.1 JB/T9804.2-1999: 6.1.1 JB/T 10604-2006: 7.1 JB/T 10601-2006 7.1.1 JB/T 6664.2-2004 6.1.1 JB/T 4376-2002: 7.1、7.2		

5.5.2.2 耐腐蚀泵、高温泵和高压泵（指化工离心泵含液下泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、石油化工离心泵、热水离心泵、多级离心泵等）检验项目及判定标准依据如表 7-2 所示：

表 7-2 耐腐蚀泵、高温泵和高压泵（指化工离心泵含液下泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、石油化工离心泵、热水离心泵、多级离心泵等）检验项目及判定标准

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
1	规定点效率	GB/T 13007-1991: 2	GB/T 3216-2005: 6.4	A	
2	规定点汽蚀余量	GB/T 13006-1991: 9	GB/T 3216-2005: 11	A	液下泵无此项
3	使用说明书安全内容	GB/T 9969-2008: 4.7	GB/T 9969-2008: 4.7	A	
4	水压试验	JB/T 8059-2008: 5.2	JB/T 8059-2008: 5.2	A	仅适用于多级泵
		GB/T 16907-1997:6.3.3	GB/T 16907-1997:6.3.3		适用于石油化工离心泵
		GB/T 3215-2007: 7.3.2	GB/T 3215-2007: 7.3.2		适用于化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵
		GB/T 5656-2008: 6.3.3	GB/T 5656-2008: 6.3.3		适用于热水离心泵
5	规定点流量、扬程	GB/T 5662-1985: 2	GB/T 3216-2005: 6.4	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵
		JB/T 8688-1998: 3			适用于塑料离心泵
		GB/T 3215-2007: 7.3.3			适用于石油化工离心泵
		GB/T 16907-1997:6.3.4			适用于热水离心泵

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
		JB/T 8059-2008:5.3			适用于多级离心泵
6	振动	GB/T 5656-2008: 4.3	JB/T 8097-1999: 4 和 5	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵
		GB/T 3215-2007: 2.5.3			适用于石油化工离心泵
		JB/T 8059-2008: 4.4.3			适用于多级离心泵
		JB/T 8688-1998:5.1.3			适用于塑料离心泵
		GB/T 16907-1997:6.3.4			适用于热水离心泵
7	噪声	GB/T 5656-2008: 6.3、2.5	JB/T 8098-1999: 8、9、10、11	B	适用于化工离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T 3215-2007:7.3.4.4			适用于石油化工离心泵
		JB/T 8059-1996: 4.4.4			适用于多级离心泵
		JB/T 8688-1998:5.1.4			适用于塑料离心泵
		GB/T 16907-1997:6.3.4			适用于热水离心泵
8	轴封检查	GB/T 5656-2008: 4.13	GB/T 5656-2008: 4.13	B	适用于化工离心泵、塑料离心泵、热水离心泵
		GB/T 3215-2007: 5.8	GB/T 3215-2007:2.12		适用于石油化工离心泵
		JB/T 8059-2008: 4.9、6.3.1	JB/T 8059-2008		适用于多级离心泵
		GB/T 16907-1997:4.13	GB/T 16907-1997:4.13		适用于热水离心泵
9	机组运转试验	GB/T 3216-2005: 5.4	GB/T 3216-2005: 5.4	B	适用于化工离心泵、塑料离心泵、磁力离心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵、石油化工离心泵、多级离心泵
10	标牌	GB/T 5656-2008: 4.14	GB/T 5656-2008: 4.14	B	适用于化工离心泵、塑料离心泵、磁力离

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	检验项目名称	检验判定依据标准及条款	检验方法依据标准及条款	缺陷分类	备注
					心泵、屏蔽离心泵、热水离心泵
		GB/T 3215-2007: 5.13	GB/T 3215-2007: 5.13		适用于石油化工离心泵
		JB/T 8059-2008: 8.1	JB/T 8059-2008: 8.1		适用于多级离心泵
		GB/T 16907-1997:4.15.2	GB/T 16907-1997:4.15.2		适用于热水离心泵

5.5.3 样品检验判定方法

按照质量特性的重要性程度将不合格分为：A类不合格、B类不合格。检验判定方法见表8：

表8 样品检验判定方法

项目类别	A	B
样本数 (n:每台检验项目数)	2×n	2×n
不合格判定数 r	1	2

样品经检验后 A、B 类不合格数分别小于不合格判定数 r 者，样品检验结论为合格。

样品经检验 A、B 类不合格数大于或等于不合格判定数 r 者，样品的检验结论为不合格。

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、产品品种（系列）、产品规格（功率或井径范围）。

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、生产地址和产品信息。

证书产品明细内容示例见表9：

表9 泵证书产品明细内容示例

序号	企业申请	审查结果	证书产品明细内容
1	小型潜水电泵 QS 系列 >3kW~11 kW、>11 kW	全部符合细则要求	小型潜水电泵 QS 系列 >3kW~11 kW、>11 kW
2	井用潜水电泵 QJ 系列 >175~250mm 井径、>250mm 井径	井用潜水电泵 QJ 系列 >175~250mm 井径符合细则要求；>250mm 井径不符合细则要求	井用潜水电泵 QJ 系列 >175~250mm 井径
3	(1) 热水离心泵 IR 系列 ≤15kW、>15~30 kW、>30kW	(1) 热水离心泵 IR 系列 >15~30 kW、>30kW 符合细则要求；≤15kW 不符合细则要求	(1) 热水离心泵 IR 系列 >15~30 kW、>30kW

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	企业申请	审查结果	证书产品明细内容
	(2) 锅炉给水泵 D 系列≤75kW、>75~250kW、>250kW	(2) 多级离心泵(锅炉给水泵) D 系列≤75kW、>75~250kW 符合细则要求; >250 kW 不符合细则要求	(2) 多级离心泵(锅炉给水泵) D 系列≤75kW、>75~250kW

注: 1. 当企业实地核查与产品抽样检验所确定的产品范围不一致时, 最终发证范围按同时满足实地核查和产品抽样检验的范围确定。

2. 如果企业申请的产品名称和细则中的产品单元名称不一致但同属同一产品时, 按照表 9 第 3 种的 (2) 发证。

3. 企业申请的产品名称应和实施细则的单元名称相对应可加括号, 括号内的企业产品名称若属于以下情况时则被免去: a、明显夸大功能(如高效、万能等), b、未被证实的功能(如防爆、耐磨等), c、与申请单元名称基本一致(如污水潜水泵、潜水排污泵等)。d、其他不宜或不必加括号的情况。

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提出生产许可证延续申请。

6.1.3 企业获得生产许可证后需要增加产品单元、产品品种时, 应当按照本实施细则规定的程序办理。符合条件的, 换发生产许可证证书, 但有效期不变。

6.1.3.1 企业获证后, 增加新申请单元的产品, 应按照本实施细则 4.1~4.4 的程序规定执行。

6.1.3.2 企业获证后, 如在原申请单元内增加产品品种、产品规格(不同系列或同一系列不同功率、井径范围)时, 应按照 4.1 条款的规定向所在地省级质量技术监督局提出增项申请, 并自行选定许可证检验机构对产品进行抽样检验。

6.1.4 在生产许可证有效期内, 当国家有关法律法规、产品标准及技术要求发生较大改变时, 企业应及时执行国家新颁布的法律法规、标准及技术要求。

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、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或受省级委托的地方质量技术监督局提出申请, 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或受省级委托的地方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 30 日内作出是否准予变更的决定。对于符合变更条件的, 颁发新证书, 但有效期不变。不符合条件的, 书面告知企业, 并说明理由。

6.1.7 企业应当妥善保管生产许可证证书。生产许可证证书遗失或者毁损, 应当向企业所在地的省级或受省级委托的地方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 30 日内作出是否准予补领的决定。对于符合条件的, 颁发新证书,

但有效期不变。不符合条件的,书面告知企业,并说明理由。

6.1.8 集团公司取得生产许可证后,新增所属单位需要与集团公司一起办理生产许可证的,新增所属单位审查合格后,换发生产许可证证书,但有效期不变。

6.1.9 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,按照新的一企一证的方式重新发证。除迁址外,其他情况证书有效期不变。

6.1.10 企业因迁址、增项、更名、遗失补领等取得省级质量技术监督局颁发证书的,原国家证书应按有关规定办理注销。

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“企业产品生产许可”拼音 Qiyechanpin Shengchanxuke 的缩写“QS”和“生产许可”中文字样组成。QS 标志由企业自行印(贴),标志的式样、尺寸及颜色要求见《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》附件 6,可以按照规定放大或者缩小。

生产许可证编号为:(X)XK06-003-×××××。其中,括号内的(X)代表企业所在省简称,XK 代表许可,前两位(06)代表机械行业编号,中间三位(003)代表泵产品编号,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,其产品外表面或标牌中或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 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 监督检查

县级以上质量技术监督部门负责对获证企业的监督检查,通过监督抽查、日常监督检查、企业年度自查等措施和方式,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,检查应当包括以下内容:

8.1 企业生产的产品单元、产品品种(系列)和产品规格(功率或井径范围)是否超出生产许可证证书中所列产品明细的产品生产范围。

8.2 企业是否具备本实施细则要求的必备生产设备和检测设备,有关设备是否按期检定/校准。

8.3 企业生产过程中是否对进厂的原辅材料、零部件实施进货验收,并具有相关记录。

8.4 企业是否按照规定在产品或者包装、说明书上标注加印(贴)生产许可证标志和编号。

8.5 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。

8.6 企业生产过程中是否存在整机委托加工行为,委托加工行为是否按照规定向当地省级质量技术监督局进行了备案。

8.7 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。

8.8 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 企业是否对实地核查过程中发现的轻微缺陷项目进行了整改。

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家企业申请一个产品单元收费2200元,一家企业同时申请两个以上产品单元的,每增加一个产品单元,按2200元的20%收费。审查费由企业申请时向省级质量技术监督局交付。

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

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

的通知》(国计价费[1996]1500号)及《关于新增工业产品生产许可证产品质量检验费收费标准(第六批)备案的函》(国质检科[2008]481号)规定的标准向检验机构交付。

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。

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 遵纪守法, 依法行政, 保守秘密, 诚实守信;

10.2 坚持原则, 秉公办事, 忠于职守, 尽职尽责;

10.3 服务企业, 高效快捷, 谦虚谨慎、文明待人;

10.4 作风正派, 清正廉洁, 自警自省, 慎权慎欲。

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 本实施细则由国家质检总局负责解释。

11.3 本实施细则自 年 月 日起实施, 原实施细则废止。

附件 1

泵产品生产许可证检验机构名单及检验产品范围

(1) 国家工业泵质量监督检验中心

地 址: 沈阳经济技术开发区开发大路 16 号甲

邮政编码: 110869

电 话: 024-25800509 25800524

传 真: 024-25801527

联 系 人: 孙素萍(13940565452) 赵玉艳

电子信箱: ssp2580@sina.com

(2) 国家农机具质量监督检验中心

地 址: 北京市德胜门外北沙滩一号

邮政编码: 100083

电 话: 010-64882637、64882478

传 真: 010-64873702

联 系 人: 林纪恩 夏宁

电子信箱: txs@caams.org.cn

(3) 机械工业排灌机械产品质量检测中心(镇江)

地 址: 江苏省镇江市学府路 301 号江苏大学内

邮政编码: 212013

电 话: 0511-88780285、88791510

传 真: 0511-88780285、88791510

联 系 人: 施卫东 马新华

电子信箱: WDshi@ujs.edu.cn

(4) 湖南省水力机械质量监督检验授权站

地 址: 湖南省长沙市韶山南路 498 号中南林业科技大学内

邮政编码: 410004

电 话: 0731-85623388

传 真: 0731-85623426

联 系 人: 张奇志(13808478406)

电子信箱: hnnjs@sina.com

(5) 农业部水泵质量监督检验测试中心

地 址: 重庆市永川萱花西路 239 号

邮政编码: 402160

电 话: 023-49835278, 49835248

传 真: 023-49835158

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

联系人: 杨懿

电子信箱: yangyi306@126.com

(6) 山东省泵类产品质量检测中心

地址: 山东省济南市桑园路 19 号

邮政编码: 250100

电话: 0531-88623868

传真: 0531-88623868

联系人: 张波

电子信箱: sdnjz@163.com

(7) 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, 6261353, 6287108

传真: 0351-6261322

联系人: 高太宁

电子信箱: sxnjdz@vip.sina.com

(8) 河北省泵类产品质量监督检验站

地址: 河北省石家庄市友谊南大街 175 号

邮政编码: 050051

电话: 0311-83016146, 88606643

传真: 0311-88606643, 88606635,

联系人: 曹可力

电子信箱: hbsbjz@sina.com

(9) 国家排灌及节水设备产品质量监督检验中心

地址: 安徽省合肥市经济开发区天都路 33 号

邮政编码: 230601

电话: 0551-7132029

传真: 0551-7132029、7118469

联系人: 孙平德(13505510814)

电子信箱: sjadyx@yahoo.com.cn

(10) 河南省农业机械产品质量监督检验站

地址: 河南省郑州市政六街 5 号

邮政编码: 450008

电话: 0371-65683339

传真: 0371-65683339

联系人: 徐惠萍

电子信箱: xuhp2@yahoo.com.cn

(11) 上海市质量监督检验技术研究院

地 址: 上海市万荣路 918 号

邮政编码: 200072

电 话: 021-56653254

传 真: 021-56652624

联 系 人: 孙 斌

电子信箱: sunbin@sqj.org.cn

(12) 浙江省机电产品质量检测所

地 址: 杭州市储鑫路 17 号

邮政编码: 310015

电 话: 0571-88027660, 88022551

传 真: 0571-88027861

联 系 人: 姜耀林 何朝辉

电子信箱: jdjcs@zjimec.com.cn

(13) 辽宁省产品质量监督检验院

地 址: 沈阳市于洪区崇山东路 61 号

邮政编码: 110032

电 话: 024-23894269

传 真: 024-86621453

联 系 人: 宋 箬

电子信箱: agzlnzly@163.com

(14) 国家电机及机械零部件产品质量监督检验中心

地 址: 浙江省台州市中心大道 399 号

邮政编码: 318000

电 话: 0576-88320098 88320910

传 真: 0576-88320911

联 系 人: 郑希俊 阮立

电子信箱: zxxj-100@163.com ruanli0001@163.com

(15) 浙江省水泵产品质量检验中心

地 址: 浙江省温岭市锦屏路 50 号

邮政编码: 317500

电 话: 0576-86158517 86158606

传 真: 0576-86158035

联 系 人: 金实斌 (13605863976) 金建军

电子信箱: wlzj12365@163.com

(16) 重庆市计量质量检测研究院

地 址: 重庆市江北区观音桥小苑二村 2 号

邮政编码: 400020

电 话: 023-67952724, 89232097

传 真: 023-67950036

联 系 人: 李立

电子邮箱: zjzx@cqjz.com.cn

(17)福建省中心检验所

地 址: 福建省福州市杨桥西路山头角 121 号

邮政编码: 350002

电 话: 0591-83731973

传 真: 0591-83730476

联 系 人: 颜台永

电子邮箱: dian_xz@163.com

(18)国家渔业机械仪器质量监督检验中心

地 址: 上海市赤峰路 63 号

邮政编码: 200092

电 话: 021-65977260-6267 021-35014016

传 真: 021-65976049

联 系 人: 张祝利 葛一健

电子邮箱: zhangzhuli@fmiri.ac.cn

(19)陕西省农业机械产品质量监督检测总站

地 址: 陕西省咸阳市毕塬西路 9 号

邮政编码: 712000

电 话: 029-33248704

传 真: 029-33212043

联 系 人: 张丽

电子邮箱: snjqza@163.com

(20)四川省农机产品及车辆配件质量监督检验站

地 址: 四川省成都市银沙西街 19 号

邮政编码: 610031

电 话: 028-87613473

传 真: 028-87607892

联 系 人: 米洪友

电子邮箱: scnjjdz@126.com

(21)泰州市产品质量监督检验所

地 址: 泰州市天虹路 9 号

邮政编码: 225300

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

电 话: 0523-86999968 13052950299 15852973566

传 真: 0523-86999986

联 系 人: 姚锦锬

电子邮箱: jk6666@sina.com

(22) 天津市质量监督检验站第五十七站

地 址: 天津市河北区南口路 40 号

邮政编码: 300232

电 话: 022-24558408

传 真: 022-24558408

联 系 人: 刘志新

电子邮箱: tiantongsuo@eyou.com

(23) 新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院

地 址: 乌鲁木齐市新华南路 167 号

邮政编码: 830004

电 话: 0991-2817439

传 真: 0991-2817436

联 系 人: 李毅军

电子邮箱: JXAFS@163.com

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

泵产品检验机构检验产品范围表

序号	检验单位名称	检验产品范围				所在地
		流量	扬程	功率	管径	
1	国家工业泵质量监督检验中心	≤7000m ³ /h	≤4000 m	≤2200kW	φ 15~800mm	沈阳
2	国家农机具质量监督检验中心	≤3000m ³ /h	≤680 m	≤315kW	φ 25~600mm	北京
3	机械工业排灌机械产品质量检测中心(镇江)	≤10000m ³ /h	≤680 m	≤400kW	φ 25~1000mm	镇江
4	湖南省水力机械质量监督检验授权站	≤2160m ³ /h	≤800 m	≤280kW	φ 15~350mm	长沙
5	农业部水泵质量监督检验测试中心	≤3000m ³ /h	≤400 m	≤100kW	φ 15~300mm	重庆
6	山东省泵类产品质量检测中心	≤2500m ³ /h	≤1000 m	≤200kW	φ 10~300mm	济南
7	国家场上作业机械及机制小农具质量监督检验中心	≤500m ³ /h	≤400 m	≤200kW	φ 25~200mm	太原
8	河北省泵类产品质量监督检验站	≤775m ³ /h	≤250 m	≤150kW	φ 25~200mm	石家庄
9	国家排灌及节水设备产品质量监督检验中心	≤3000m ³ /h	≤1000 m	≤350kW	φ 20~800mm	合肥
10	河南省农业机械产品质量监督检验站	≤500m ³ /h	≤640 m	≤110kW	φ 40~250mm	郑州
11	上海市质量监督检验技术研究院	≤500m ³ /h	≤70 m	≤135kW	φ 20~200mm	上海
12	浙江省机电产品质量检测所	≤1200m ³ /h	≤600 m	≤200kW	φ 15~350mm	杭州
13	辽宁省产品质量监督检验院	≤1000m ³ /h	≤400 m	≤250kW	φ 25~600mm	沈阳
14	国家电机及机械零部件产品质量监督检验中心	≤600m ³ /h	≤ 160m	≤37kW	φ 25~200mm	台州
15	浙江省水泵产品质量检验中心	≤500m ³ /h	≤160 m	≤15kW	φ 15~150mm	温岭
16	重庆市计量质量检测研究院	≤150m ³ /h	≤160 m	≤10kW	φ 10~100mm	重庆
17	福建省中心检验所	≤2500m ³ /h	≤250 m	≤100kW	φ 15~300mm	福州
18	国家渔业机械仪器质量监督检	≤ 300m ³ /h	≤ 69m	≤ 37kW	Φ 25 ~ 150mm	上海

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	检验单位名称	检验产品范围				所在地
		流量	扬程	功率	管径	
	验中心					
19	陕西省农业机械产品质量监督检测总站	$\leq 160\text{m}^3/\text{h}$	$\leq 200\text{m}$	$\leq 37\text{kW}$	$\Phi 25 \sim 100\text{mm}$	咸阳
20	四川省农机产品及车辆配件质量监督检验站	$\leq 400\text{m}^3/\text{h}$	$\leq 200\text{m}$	$\leq 50\text{kW}$	$\Phi 15 \sim 200\text{mm}$	成都
21	泰州市产品质量监督检验所	$\leq 15000\text{m}^3/\text{h}$	$\leq 680\text{m}$	$\leq 500\text{kW}$	$\Phi 15 \sim 1600\text{mm}$	泰州
22	天津市质量监督检验站第五十七站	$\leq 600\text{m}^3/\text{h}$	$\leq 2500\text{m}$	$\leq 150\text{kW}$	$\Phi 25 \sim 250\text{mm}$	天津
23	新疆维吾尔自治区产品质量监督检验研究院	$\leq 800\text{m}^3/\text{h}$	$\leq 360\text{m}$	$\leq 125\text{kW}$	$\Phi 80 \sim 250\text{mm}$	乌鲁木齐

附件 2

泵产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称: _____

生产地址: _____

产品单元: _____

产品品种: _____

国家质量监督检验检疫总局

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、安全防护共 7 章 26 条 39 款。

2、项目结论的判定:

(1) 否决项目结论分为“符合”和“不符合”(否决项目条款在本办法中标注*), 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 出厂检验共 4 款, 如果是没有机加工工序的企业, 则增加 5.1 采购控制的 5.1.4 款为否决项, 否决项目共计 5 款;

(2) 非否决项目结论分为“符合”、“轻微缺陷”、“不符合”(非否决项目条款在本办法中不标注*)。非否决项目共 34 款。

3、核查结论的确定原则: 否决项目全部符合, 非否决项目中轻微缺陷不超过 8 款, 且无不符合项, 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》和《企业实地核查不符合项汇总表》。

。

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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,并记录有关结果。	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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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. 是否具备满足申请取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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷	
2.3	测量设备	1*. 企业必须具有本实施细则5.2中规定的检验测量设备,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测量设备,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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
3.2	技术	企业技术人员应掌握专业技术	1. 是否熟悉自己的岗位职责;	<input type="checkbox"/> 符合	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
	人员	知识,并具有一定的质量管理知识。	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="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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。	1. 是否熟悉自己的岗位职责; 2. 是否能看懂相关图纸、配方和工艺文件。 3. 是否能熟练地进行生产操作。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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	1. 企业制定的产品标准是否经当地标准化部门备案。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
		行业标准的要求，并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。	<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		2. 技术文件应具有完整性，文件应齐全配套。	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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		3. 技术文件应和实际生产相一致，各车间、部门使用的文件应完全一致。	1. 技术文件是否与实际生产和产品一致。 2. 各车间、部门使用的文件是否一致。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

泵产品生产许可实施细则 2012 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 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷（有机加工工序的适用） <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
		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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
5.4	特殊	对产品质量不易或不能经济地进行	1. 对特殊过程（如热处理、铸造等工序）	<input type="checkbox"/> 符合	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
	过程	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. 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="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 此项不适用	
5.5	产品标识	企业应规定产品标识方法并进行标识。	1. 是否规定产品标识方法，能否有效防止产品混淆、区分质量责任和追溯性。 2. 检查关键、特殊过程和最终产品的标识。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	
6.4	型式检验	产品应有有效的型式试验报告，应按产品标准要求执行。企业自行提供型式试验报告必须具备相应的检测装置及仪器设备。	1、必须按照申证单元中的系列划分提交符合相关的国家标准、行业标准的产品型式试验合格报告； 2、企业自行提供型式试验报告时，必须具备能够完成相关产品标准中规定的型式试验项目（如噪声、振动、泄漏量等等）的检测装置及仪器设备。 3、型式试验报告的有效期按照产品标准的要求规定。	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

七、安全防护

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

序号	核查项目	核查内容	核查要点	结论	核查记录
7.1	安全生产	企业应根据国家有关法律法规制定安全生产制度并实施。企业的生产设施、设备的危险部位应有安全防护装置，车间、库房等地应配备消防器材，易燃、易爆等危险品应进行隔离和防护。	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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	
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="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 轻微缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合	

泵产品生产许可证实施细则 2012 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 Mp:18601663797 大相

延或拒绝核查的情况等。

附件 4

企业实地核查轻微缺陷项汇总表

企业名称:

产品单元:

序号	条款号	轻微缺陷程度	轻微缺陷事实描述	整改要求
审查组组长(签字):			年 月 日	企业代表签字:
审查组成员(签字):			年 月 日	
				企业公章 年 月 日
整改时限: 请企业按照整改要求在 日内完成整改, 并将整改情况报企业所在地质量技术监督部门。				

注: 实地核查不合格的企业, “整改要求”、“企业代表签字”、“整改时限” 栏不填。

附件 5

(*CNAS* 章)、(*CMA* 章)、(*CAL* 章)

检 验 报 告

报告编号:

产品名称

单元名称

规格型号

受检单位

(与抽样单上企业名称一致, 以集团公司名义申请的应填写所属单位的名称)

检验类别

生产许可证检验

报告日期

(以签发日期为准)

检验机构名称

注 意 事 项

1. 检验报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制检验报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 检验报告无批准人、审核、主检签字无效, 无骑缝章无效。
4. 检验报告涂改无效。
5. 受检单位对检验报告若有异议, 应于接到报告后十五日内向检验单位提出, 逾期不予受理。

地 址: (检验机构详细地址)

邮政编码:

联 系 人:

电 话:

传 真:

E-mail 电子信箱:

~~XXXX~~检验机构
检验报告

报告编号: ~~XXXXXXXX~~

共 ~~X~~ 页 第 ~~X~~ 页

产品名称	(按《产品抽样单》填写)	规格型号	(按《产品抽样单》填写)
受检单位名称	(按《产品抽样单》填写)	受检单位生产地址	(按《产品抽样单》填写)
抽样地点	(按《产品抽样单》填写)	样品等级	(按《产品抽样单》填写)
抽样人员	(按《产品抽样单》填写)	抽样基数	(按《产品抽样单》填写)
产品批号 / 生产日期	(按《产品抽样单》填写)	抽样数量	(按《产品抽样单》填写)
抽样日期	(按《产品抽样单》填写)	到样日期	收到样品的日期
样品描述	(对收到的样品基本情况作简单表述, 如: 封条是否完好、清楚; 样品的形状、完好程度等。)		
检验依据	泵产品实施细则规定的产品检验依据		
检验日期			
检验结论	(按照 XX 标准对 XX 产品进行检验, 检验结果均符合/ XX 项目不符合该标准规定的 (XX 规格 XX 等级) 要求, 判定该样品为合格/不合格。)		
	检验单位 (公章或检验报告专用章) 签发日期: 年 月 日		
备注	试验室环境温度、湿度等		

批准:

审核:

主检:

检验数据

共 **X** 页 第 **X** 页

--

复核:

检验:

附件 6

本细则与旧版细则主要内容对比表

产品标准变化对比表

序号	产品单元	产品标准 (新版)	产品标准 (旧版)	说明
1	全部产品单元	GB/T 9969-2008 工业产品使用说明书总则	GB/T 9969.1-1998 工业产品使用说明书总则	变化
2	污水污物潜水电泵	GB/T 24674-2009 污水污物潜水电泵	JB/T 5118-2001 污水污物潜水电泵	变化

必备生产设备变化对比表

序号	产品单元 (新版)	主要设备 (新版)	主要设备 (旧版)	说明
1	小型潜水电泵 潜水螺杆电泵 污水潜水电泵 井用潜水电泵 微型电泵	机加工设备 装配工装 喷涂设备	-	增加
2	化工离心泵 塑料离心泵 磁力离心泵 屏蔽离心泵、 石油化工离心泵 热水离心泵 多级离心泵	起重设备 装配平台 喷漆设备 机加工设备 常用工具	-	增加